

$d_1 = 10 + 1,15 d$  bezogen sind.  $d_1$  wird  $= 0$ , wenn  $d = (-10) : 1,15 = -8,7$  mm. Es ist deshalb  $P$  an die Stelle zu legen, wo die Strahlen  $Oa$  und  $Ob$  in der vertikalen Richtung um  $ab = -8,7$  mm auseinanderstehen. Die Schnitte der Strahlen aus  $O$  wie aus  $P$  mit den Ordinaten I, II u. s. w. geben die zusammengehörigen Abmessungen an. Die Schalendimensionen müssen einen eigenen Pol erhalten, da sie auf einen anderen Model bezogen sind. Derselbe ist  $e = 3 + \frac{7}{100} d$  und wird  $= 0$  bei  $d = (-3 \cdot 100) : 7 \approx -43$  mm. Wo daher der Vertikalabstand  $a'b'$  der Polstrahlen für  $d$  die Grösse  $-43$  mm hat, sind die Pole  $E$  und  $E_1$  resp. deren Lagenlinie anzubringen. Für den Oelbehälter auf dem Lagerdeckel ist die Abmessung  $10 + 0,25 d_1 = 10 + 0,25 \cdot 10 + 0,25 \cdot 1,15 d = 12,5 + 0,29 d$ , d. i.  $= 4,17(3 + 0,07 d)$  oder  $4,17 e$ . Somit ist  $E$  auch Pol für die Weite des Oelbehälters.

## §. 106.

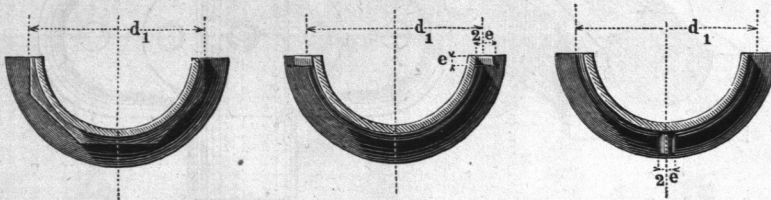
**Andere Schalenformen.**

Häufig findet man die äusseren Bearbeitungsflächen der Schalen anders ausgeführt, als oben angegeben ist, z. B. achtseitig, wie in Fig. 298, oder cylindrisch, wie in den Figuren 299 und 300. Bei

Fig. 298.

Fig. 299.

Fig. 300.



den letzteren beiden Formen geschieht das Einpassen in den Lagerumpf bequem auf der Drehbank; doch sind zur Hinderung des Umschleppens der Schalen seitliche Lappen von der Länge  $2e$ , wie bei Fig. 299, oder abzdrehende Schildzapfen, wie bei Fig. 300 anzubringen und in Lagerrumpf und Deckel einzupassen. Jede dieser Formen hat ihre Vorzüge und ihre Nachtheile, so dass eine bestimmte Entscheidung für eine Form als die beste kaum thunlich sein möchte. Die Abänderungen an Rumpf und Deckel, welche die Schalenformen Fig. 299 und 300 erfordern, sind im einzelnen Falle leicht zu machen.

Die Schalen von Weissmetall und ähnlichen Ersatzmitteln der Bronze erfordern eine besondere Behandlung in sofern, als das Weissmetall nicht fest genug ist, um gleich der Bronze ohne weiteres beträchtlichen Kräften ausgesetzt werden zu dürfen; deshalb werden die betreffenden Schalen so ausgeführt, dass eine gusseiserne, manchmal auch bronzene Pfanne ein aus dem betreffenden Metall gebildetes eingegossenes Futter erhält, s. Fig. 301. Vor dem Eingiessen werden die Flächen der Schalenhölung abgebeizt und verzinnt.

Die Pockholzschalen (vergl. §§. 97 u. 117) müssen sehr einfach geformt werden. Zweckmässig ist die in folgender Fig. 302 angewandte Schalenform, welcher entsprechend übrigens das ganze Lager eine Art von Umformung erfahren muss.

Fig. 301.

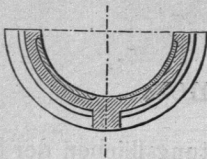


Fig. 302.

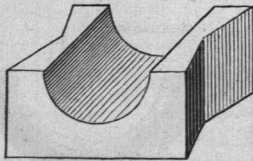
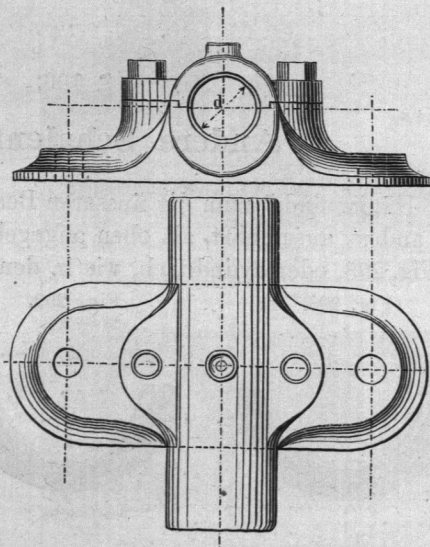


Fig. 303.



In nordamerikanischen Konstruktionen findet man vielfach weissmetallene Lagerfutter unmittelbar in Lagerkörper und -Deckel eingegossen. Die vorstehende Fig. 303 zeigt ein derartiges Lager, wie es von dem durch seine ausgezeichneten Radgebläse bekannten Fabrikanten Sturtevant in Boston zu Trieb- und Vorgelegewellen benutzt wird. Der Lagerrumpf ist als Oelbehälter vorgerichtet, aus welchem mittelst Dochten dem Zapfen Oel zugeführt wird. Die näheren Details hierzu gibt weiter unten Fig. 324. Es wird ein grosses Längenverhältniss ( $l = 4d$ ) angewandt, um mit recht kleinem Flächendruck arbeiten zu können.