

Man öffne deshalb schon 2—4 Tage nach Inbetriebsetzung den Schieberkastendeckel sowie die Cylinderdeckel und reinige den Cylinderdeckel gründlich von etwaigem Schmutz, Formsand u. s. w.

2. Das Material des Schieberspiegels.

Bei der jetzt üblichen Ausführung ist der Schieberspiegel mit dem Cylinder aus einem Stück gegossen. Man verwendet zum Cylinder gewöhnliches Gusseisen, welches im Rohguss gegossen etwa 22 Pfg. pro kg kostet. Ein Cylinder aus besonderer Gusseisenmischung, durch welche ein sehr dichter Guss erzielt wird, kostet aber im Rohguss ca. 40 Pfg. Diese grosse Preisdifferenz des Gusses zwingt uns, hiervon abzusehen.

Eine zweite Lösung wäre die Anwendung eines **extra aufgesetzten Schieberspiegels** aus besonders dichtem Guss oder Stahlpatte, wie auf Seite 115 u. 116 näher beschrieben; wir wollen davon absehen.

3. Die Entlastung der Schieber.

Für stationäre Maschinen werden dieselben seltener angewandt. Sie funktionieren nicht immer sicher.

Wir wollen also auch hiervon absehen.

Es bleiben uns also noch Punkt 4 und 5 übrig, und wenn wir dieselben richtig beachten, wird sich auch ein Fressen des Schiebers bei Dampfdrücken bis 7 Atm. nicht*) einstellen. Diese sind:

4. Die Verwendung geeigneten schmierfähigen Cylinderöles.

Hierin liegt der Schwerpunkt unserer Betrachtung. Die Praxis hat eine grosse Anzahl Fälle gezeigt, bei welchen durch Verwendung minderwertigen Cylinderöles (pro kg 40 Pfg.) die Schieberfläche in kurzer Zeit ruiniert wurde. Ohne nun am Schieberspiegel besondere Arbeiten vorzunehmen, konnte man nach An-

*) s. Anhang I „Das Fressen des Schieberspiegels.“

wendung von **bestem Cylinderöl** eine auffallende Besserung des Schieberspiegels beobachten.

5. Richtige Zuführung des Cylinderöles.

Reichliche Schmierung und gutes Öl schützt jedoch nicht immer gegen Fressen. Es muss **an der richtigen Stelle eingeführt werden**.

44tes Beispiel.

Eine falsche Einrichtung zeigt Fig. 244—246. Das Öl wurde an einer nicht vom Dampfstrom berührten Stelle in den Dampfraum eingeführt und sammelte sich hier an. Nachdem die Ansammlung gross genug, wurde mit einem Male ein Klumpen Öl vom Dampf mitgerissen. Infolge dieser **unregelmässigen Schmierung** trat ein Fressen des Dampfkolbens ein.

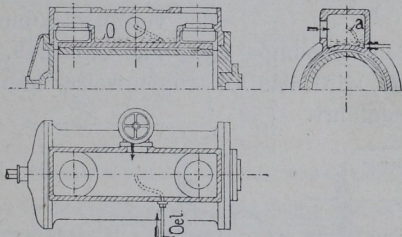


Fig. 244—246. Zuführung des Cylinderöles.

Diesen Übelstand beseitigte man zum Teil durch Anbringung des in der Zeichnung punktierten Röhrchens *a*, letzteres wurde so gebogen, dass durch den Dampfstrom die von der Schmierpumpe gelieferten Öltropfen mitgerissen und regelmässig dem Dampfeylinder zugeführt wurden.

Eine **regelmässige und gute Schmierung** erreicht man am besten, wenn das Schmierrohr der Ölpumpe in die Frischdampfleitung einmündet und dort noch um ein Stück *r* hineinragt, dann findet eine gute Mischung des Dampfes mit dem Cylinderöl statt (Fig. 247).

Um nun Betriebsstörungen infolge Fressens des Schiebers vorzubeugen, hat man bei neu in Betrieb