

Die Oelkammer wird vor der Inbetriebsetzung durch den in der Oberschale befindlichen Schmierkelch mit Oel gefüllt, welches durch ein oder mehrere auf der Welle hängende Schmierringe hochgepumpt wird.

Oben wird das Oel durch einen Drahtbügel von dem Schmierringe abgestrichen, sammelt sich im Schmiernapf der Oberschale und fließt von hier durch Kanäle nach beiden Seiten des Lagers. Durch Schmiernuthen in der Unterschale wird das Oel wieder nach der Mitte und in die Oelkammer zurückgeführt, den Austritt an beiden Enden des Lagers verhindern an der Unterschale angegossene Abstreicher, während das durch die Theilfuge der Lagerschale austretende Oel durch seitlich angeordnete Kanäle nach der Oelkammer zurückfließt; das Lager ist also selbstdichtend ohne jede Anwendung von Packung.

densten Anordnungen hergestellt, als Blocklager, Consol- und Hängelager.

Die Ablösung der Handarbeit des Schriftsetzers durch Maschinen.

Von E. Wentscher, Ingenieur in Berlin.

(Fortsetzung des Berichtes S. 217 d. Bd.)

Mit Abbildungen.

3) Eine im Princip und Arbeitsgang mit der Linotype übereinstimmende, constructiv aber von ihr in wesentlichen Punkten abweichende, einfachere und billigere Zeilengießmaschine ist die ausserordentlich interessante Monoline des Amerikaners Scudder. Fig. 109 veranschaulicht die

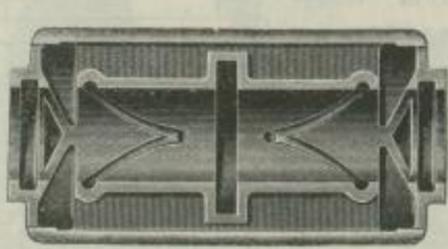


Fig. 2.

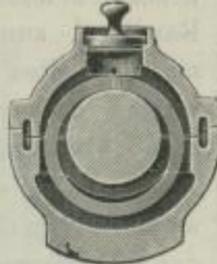


Fig. 4.

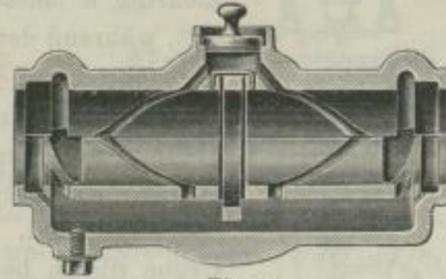


Fig. 3.

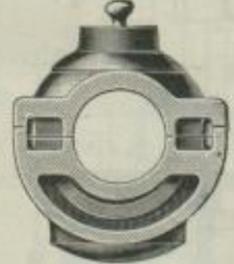


Fig. 5.

Polysius' nichttropfende Oelkammerlager.

Wie die Fig. 3 und 4 zeigen, sind die Lager mit Schmierringen, die sowohl getheilt als ungetheilt geliefert werden, versehen. Die Lager werden in den verschie-

den Maschinen in perspectivischer Gesamtansicht; Fig. 110 ist eine Vorderansicht, während die Fig. 111 bis 126 Einzelheiten darstellen.

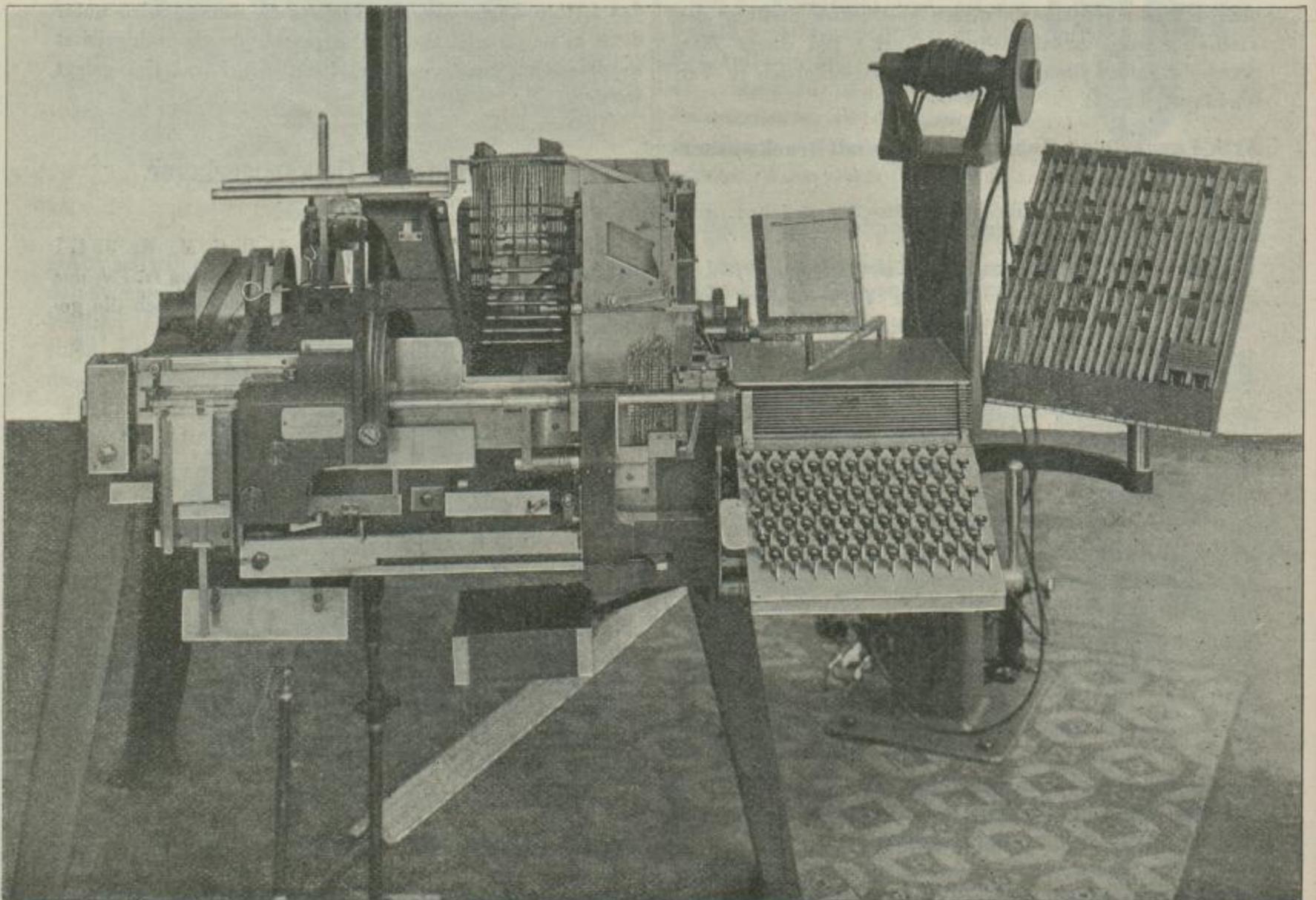


Fig. 109.

Monoline von Scudder.