

teten Verlängerungen desselben und die zugehörigen Verminderungen des Umfanges. Ziehen wir zunächst die ersteren in Betracht und ergänzen wir die betreffende Zahlenreihe durch graphische Auftragung bis zur Bruchgrenze, so erhalten wir als correspondirende Werthe:

Dehnung in Procent (100 δ)	Spannung in k (P)
9,4	3000
14,9	6000
17,7	9000
20,0	12000
21,9	15000
22,3	15600

Das Tau hat also eine ansehnliche Dehnbarkeit gezeigt; ein Stück von 1^m Länge verlängert sich bis zum Bruch um $\delta = 0^m,223$. Dasselbe verbraucht demgemäfs auch eine beträchtliche Arbeitsgröfse bei seiner Zerreißung. Diese Arbeitsgröfse, bezogen auf ein Taustück von 1^m Länge, berechnet sich als das Produkt aus dem mittleren Widerstand beim Zerreißen P_m und dem beobachteten Reck δ ; der mittlere Widerstand P_m ergibt sich durch Ausmessung des aufgezeichneten Zerreißungsdiagrammes zu $P_m = 5070^k$, daher jene Arbeitsgröfse $P_m \delta = 5070 \times 0,223 = 1130^{mk}$.

Da es zur Vergleichung mit anderen Tauen angezeigt erscheint, diesen Arbeitswerth auf die Gewichtseinheit zu berechnen, so dividiren wir denselben durch die Zahl, welche das Gewicht von 1^m Taulänge in Gramm ausdrückt, und erhalten so den sogen. *Arbeitsmodul der Zerreißung*, d. h. die auf die Gewichtseinheit des Probestückes (1^g) kommende Arbeitsgröfse in Meterkilogramm = $A = P_m \delta : 1000 G = 1130 : 3240 = 0^{mk},349$. Diese Zahl gibt den concentrirtesten Ausdruck für die specifische Widerstandsfähigkeit des untersuchten Taustückes, d. h. für die Trefflichkeit von Material und Arbeit in Rücksicht auf Zugbeanspruchung des Fabrikates; sie gewinnt an Anschaulichkeit und Werth, wenn man weiß, dafs der Arbeitsmodul für Zerreißung sich berechnet zu:

0,015 ^{mk}	für Bleidraht,
0,18	„ Seile von ungeglühtem Eisendraht,
0,32	„ rothgares Rindsleder,
0,60	„ Schweifseisenstäbe 3. Qualität,
0,80	„ „ 2. „
1,00	„ „ 1. „
1,20	„ Stäbe von Flusseisen und Flussstahl,
1,72	„ Darmsaiten,
2,62	„ Fischbein,
3,31	„ Rohseide.

Das besprochene Tau fällt also hinsichtlich seines specifischen Arbeitsverbrauches beim Zerreißen zwischen rothgares Rindsleder und Schweifseisen 3. Qualität.

Die Tabelle enthält ferner noch eine Zahlenreihe, welche die procentale Umfangersverminderung für die verschiedenen Spannungszustände des Versuchstaues anzeigt. Nach Vervollständigung derselben auf graphischem Wege ergibt diese Zahlenreihe das Folgende: