

Zeitschrift:	Schweizerische Bauzeitung
Herausgeber:	Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
Band:	89/90 (1927)
Heft:	11
Artikel:	Die hydraulisch gesteuerte 1500 PS Dreizylinder-Sulzer-Gleichstrom-Dampfmaschine des Salondampfers "Helvétie" auf dem Genfersee
Autor:	Gebrüder Sulzer AG
DOI:	https://doi.org/10.5169/seals-41758

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 09.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

INHALT: Die hydraulisch gesteuerte 1500 PS Dreizylinder-Sulzer-Gleichstrom-Dampfmaschine des Salondampfers „Helvétie“ auf dem Genfersee. — Ferienhäuser und „Wochenend“-Häuschen. — Das Projekt der neuen Lorraine-Brücke in Bern. — Schweiz. Autostrasse Basel-Italienische Grenze. — Mitteilungen: Die kantonale Ausstellung St. Gallen 1927. Ueber die Verbindung von Kraft- und Heizwerken. Beton-

kontrolle auf Baustellen. Bauhaus Dessau. Eidgen. Technische Hochschule. Werkbund-Tagung 1927 in Zürich. Völkerbund-Gebäude in Genf. Neue transandische Bahn in Peru. Basler Rheinhafen-Verkehr. Internationale radiotelegraphische Konferenz. — Wettbewerbe: Musterhäuser an der Wasserwerkstrasse in Zürich. Neues Stadtzentrum von Birmingham. — Literatur. — Vereinsnachrichten: Zürcher I. A. V.

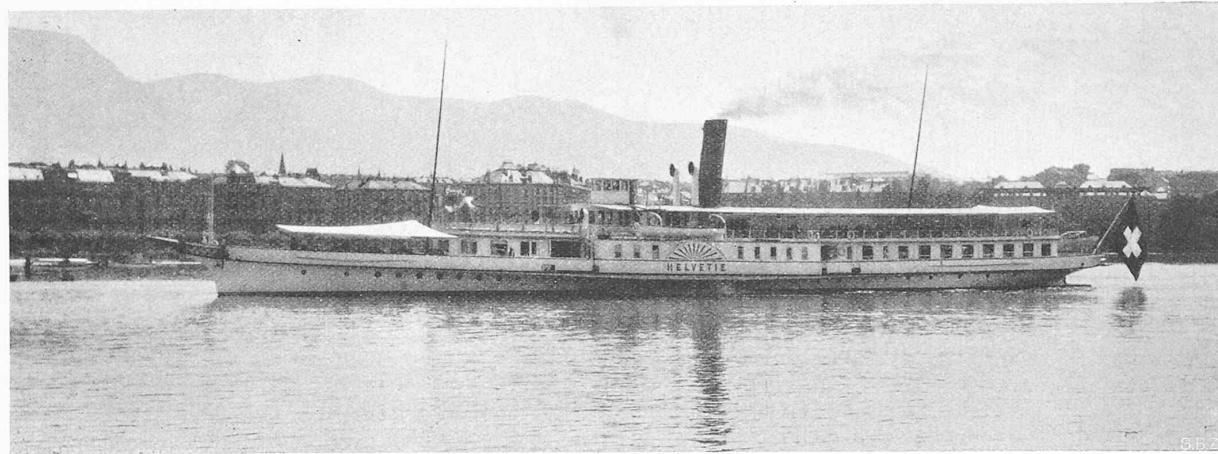


Abb. 1. Der neue Salondampfer „Helvétie“ auf dem Genfersee mit hydraulisch gesteuerte Sulzer-Gleichstrom-Dampfmaschine.

Die hydraulisch gesteuerte 1500 PS Dreizylinder-Sulzer-Gleichstrom-Dampfmaschine des Salondampfers „Helvétie“ auf dem Genfersee.

Nach Mitteilungen von Gebrüder Sulzer A.-G., Winterthur.

Die Einführung von Neuerungen im Schiffsmaschinenbau ist naturgemäß schwieriger als bei stationären Maschinen, da die bei jeder Neuerung anfänglich auftretenden Mängel, die sich erst im Laufe eines Dauerbetriebes bemerkbar machen, im Schiffsbetrieb zu grössern Störungen führen können, als bei einer stationären Anlage. Neukonstruktionen im Schiffsmaschinenbau sind daher erst durch Versuche im stationären Betrieb so zu vervollkommen, dass sie im Schiffsmaschinenbau mit grösster Sicherheit zum Erfolg führen.

Als der Bau des 1600 Personen fassenden Salondampfers „Helvétie“ von der Compagnie Générale de Navigation sur le lac Léman vergeben wurde, konnte die Firma Gebrüder Sulzer, gestützt auf Erfahrungen, die sie

an einer stationären Maschine gemacht hatte, die Initiative ergreifen, an Stelle der früher allgemein gebräuchlichen Gegenstrommaschine eine Gleichstrom-Dampfmaschine mit hydraulisch gesteuerten Einlassventilen einzubauen. In England bestand schon eine solche stationäre Maschine, die gute Ergebnisse gezeigt hat, sodass die Aussicht auf Erfolg für eine Schiffsmaschine des gleichen Typs als sicher vorausgesetzt werden durfte.

Die in der „Helvétie“ (Abbildung 1) zum Einbau gekommene Antriebmaschine ist eine Gleichstrom-Dampfmaschine von 1500 PS, mit drei Zylindern von 850 mm Durchmesser und 1200 mm Hub, die mit 46 bis 50 Uml/min läuft und dem Schiff eine Geschwindigkeit von 28 bis 31 km/h verleiht. Die Abmessungen des Schiffes sind: Länge zwischen den Perpendikeln 70 m; Breite über die Spannen 8,5 m; Wasserverdrängung 560 t. Ausser dem Ersatz der mechanischen Steuerung mit ihrem Gestänge durch eine hydraulische (Drucköl)-Steuerung ist auch die alte Schmiervorrichtung mit Staufferbüchsen und Tropfölbechern als zu unsicher und mangelhaft verlassen und

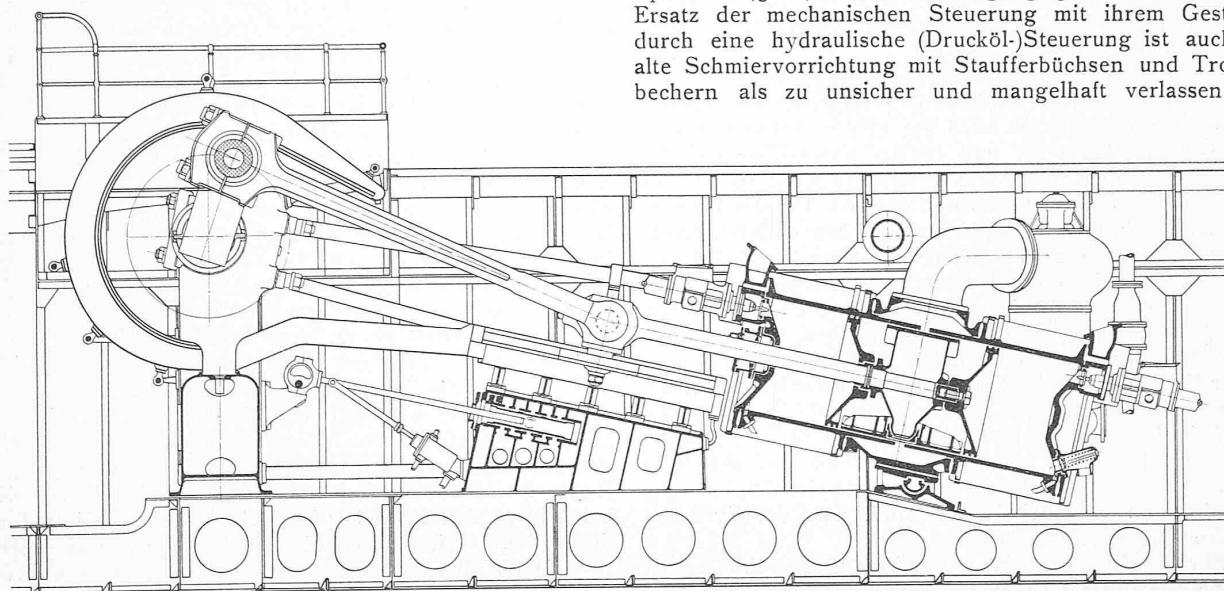


Abb. 2. Längsschnitt der hydraulisch gesteuerten Sulzer-Dreizylinder-Gleichstrom-Schiffsmaschine des Salondampfers „Helvétie“. — Masstab 1:50.

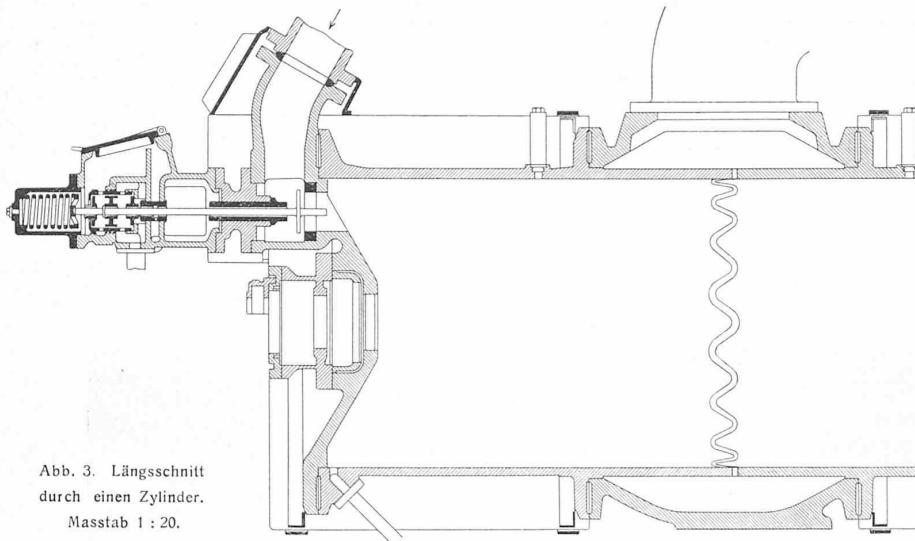


Abb. 3. Längsschnitt
durch einen Zylinder.
Masstab 1 : 20.

durch eine zentrale Druckölschmierung ersetzt worden. Das äussere Bild der Maschine hat sich dadurch wesentlich geändert, indem eine ganze Menge sich bewegender Ge- stände und Gelenke durch ruhende Leitungen für Druck-, Steuer- und Ablauföl ersetzt und die beweglichen Teile, Kurbeln und Schubstangen, wie aus der Abbildung 2 her- vorgeht, durch Oelfangbleche teilweise verdeckt worden sind.

In Abbildung 3 lässt ein vertikaler Längsschnitt das Hauptstück, den Block der drei Zylinder, erkennen. Die Laufbüchsen der drei Zylinder werden von einem Mittel- stück getragen, das zugleich als Abdampfsammler dient, aus dem der Abdampf in zwei kurzen Rohrbogen den Kondensatoren zugeführt wird. Diese Büchsen sind je in eine vordere und eine hintere Hälfte unterteilt, die von vorn und hinten in das Mittelstück eingeführt und fest verflanscht sind. Wie aus der Zeichnung ersichtlich ist, sind die in Zylindermitte liegenden Enden der Büchsen wellenförmig ausgebildet, derart, dass die eine Zylinderhälfte bereits die Führung der Kolbenringe übernommen hat, wenn die andere sie aufgibt. Die durch diese beiden Wellenlinien begrenzte freie Fläche dient als Ausströmschlitz, der ab- wechselungsweise gegen vorn und gegen hinten durch den Kolben abgedeckt wird. Durch diese Konstruktion konnten gefährliche Wärmespannungen in den Zylinderwänden, die neben dem Kondensationswasser die grösste Gefahr für Dampfmaschinen bilden, umgangen werden. Die Einlass- Ventile sind unmittelbar in axialer Richtung auf die Deckel aufgeflanscht, wodurch der schädliche Raum auf ein Min- destmass gebracht werden konnte.

Der Kolben hat eine Länge von ungefähr 90 % des Hubes und besteht, wie Abbildung 4 zeigt, aus vier Haupt- stücken. Der Dampfdruck wird auf beiden Seiten von den zwei Kolbenböden vorn und hinten unmittelbar auf die Kolbenstange übertragen. Die Kolbenstange ist mittels des Mittelstückes auf einem Gleitschuh gestützt. Um den Wärme- dehnungen während des Betriebes und den dadurch verur- sachten Deformationen vorzubeugen, ist das Mittelstück auf dem Gleitschuh in einer Kugelpfanne gelagert; die Ab- nützung, die im Laufe des Betriebes an den Gleitflächen eintritt, kann durch Beilagen ausgeglichen werden. Bei der Befestigung der Kolbenböden und des Mittelstückes auf der Kolbenstange sind möglichst kleine axiale Abstände zwischen beiden Auflageflächen angestrebt worden, um gefährliche Beanspruchungen des Materials durch ungleiche Wärmeausdehnung zu vermeiden. Das Schmieröl wird dem Zylinder durch sechs Bohrungen, wovon in Abbildung 3 zwei oben im Schnitt sichtbar sind, von der Zylinder- schmierpresse zugeführt.

Für die Stopfbüchsen (Abbildung 5) ist eine ameri- kanische Metallpackung gewählt. Da die Maschine mit hohem Vakuum arbeitet, sind zwei Packungen pro Stopf-

HYDRAULISCH GESTEUERTE
GLEICHSTROM - SCHIFFSMASCHINE
VON GEBR. SULZER, WINTERTHUR

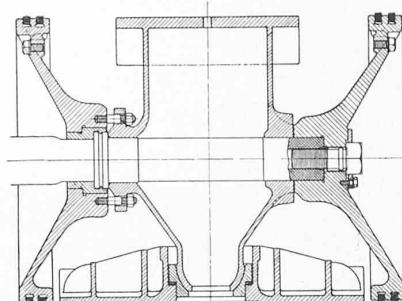


Abb. 4. Längsschnitt durch den Kolben.
Masstab 1 : 20.

büchse angeordnet, um das eine Mal gegen Ueberdruck, das andere Mal in umgekehrter Richtung gegen Vakuum zu dichten. Die beiden Teile sind symmetrisch angeordnet und bestehen je aus zwei Ringen von je vier Dichtungs- Segmenten, die durch Dampf-, bzw. Luft- und Federdruck der Kolbenstange angeschmiegt werden. Die innere, gegen Dampfdruck dichtende Packung wird außerdem in axialer Richtung durch Feder- und Dampfdruck nach aussen gegen die kugelige Unterlage gedrückt, während die äussere, gegen Vakuum dichtende Packung nach innen gepresst wird. Die beiden Anpressungen eines Ringpaars ermöglichen ein sicheres und gutes Abdichten in der entspre- chenden Richtung, und da die beiden Packungen in ent- gegengesetzter Richtung eingebaut sind, ist die Abdichtung beidseitig. Die Schmierung der Stopfbüchse erfolgt von aussen durch einen Oelverstreicher, dem Schmieröl von der Zylinderölpresse zugeführt wird.

Abweichend von der normalen Ausführung ruht am Kreuzkopf (Abbildung 6) die kugelige Lagerung des eigentlichen Körpers im Gleitschuh. Hier wie an vielen andern Stellen der Maschine ist durch kugelige Lagerung eine gleichmässige Belastung des Materials und Unempfindlichkeit gegen Deformationen infolge Wärmeeinfluss, Betriebs- belastung und der Formänderung der Schiffsdecke bei hohem Seegang erreicht worden; ebenso sind Kantenpressungen und damit zusammenhängendes Warmlaufen vermieden worden. Das Schmieröl wird dem Kreuzkopfzapfen durch die Bohrung der Schubstange zugeführt; von hier aus wird es durch die Zapfen dem Lager und dann, durch weitere Bohrungen am Körper, dem Schuh und den Gleitflächen zugeführt. Gleitschuh wie Schienen sind aus Stahl herge- stellt, die Gleitschienen mit Weissmetall überzogen.

Der Schubstangenkopf ist als sogenannter Marine- Kopf ausgebildet. Zur Erreichung eines Körpers gleicher Festigkeit und somit auch gleicher Dehnung sind die Bolzen im Schaft soweit ausgebohrt, dass der Schaft noch unge- fähr den Kernquerschnitt des Gewindes aufweist. Auch hier ist der Vorteil der kugeligen Lagerung zu Nutze ge- zogen, indem die Schraubenmutter und der Schraubenkopf mit einer Kugelfläche in einer kugeligen Unterlagscheibe gelagert sind. Auf diese Weise ist die grösste Sicherheit geboten, dass die Schubstangenschrauben gleichmässig und zentrisch beansprucht sind und die Dehnung auf die ganze Länge gleichmässig verteilt und damit auch die Bruchgefahr auf ein Mindestmass heruntergesetzt ist. Das Schmieröl fliesst von den Hauptlagern durch Bohrungen in der Kurbelwelle zu den Kurbelzapfen, schmiert da die Lager und fliesst dann weiter durch die Schubstange zum Kreuzkopf.

Die Wellen Hauptlager sind nach den selben Grund- sätzen wie die Schubstangenlager gebaut. Alle vier Lager sind in ein gemeinsames Lagergestell eingebaut. Die Deckel-

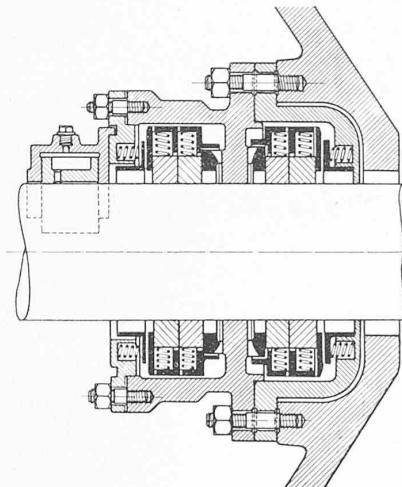


Abb. 5. Stopfbüchse mit Metallpackung. — 1 : 7.

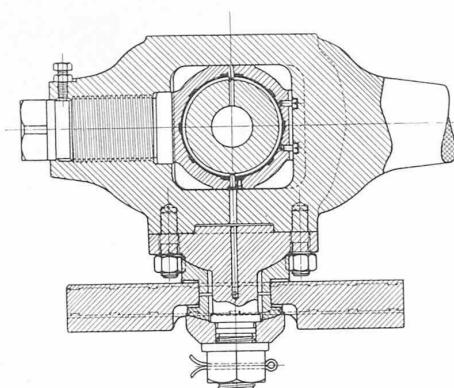


Abb. 6. Kreuzkopf einer Sulzer-Schiffsmaschine. — Masstab etwa 1 : 12.

Abb. 5, 6 und 7 nach Originalzeichnungen von Gebr. Sulzer A.-G.

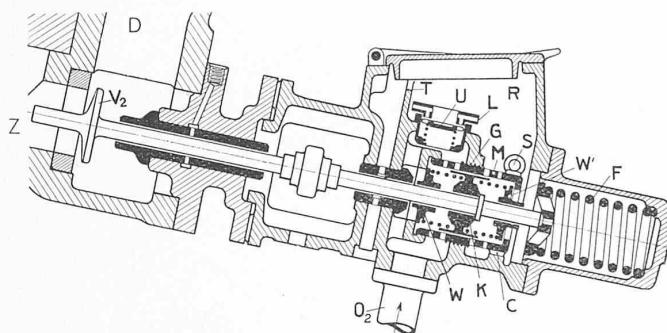


Abb. 7. Hydraulisch gesteuertes Sulzer-Ventil für Dampfmaschinen. — 1 : 10.

LEGENDE: C Zahnräck zum Drehen des Gewindes G von M, D Dampfzufuhr, F Ventilfeder, G Gewinde zur axialen Einstellung des Zylinders, K Servomotorkolben, L Bohrungen zum Speisen des Überlaufraumes, M Oelzylinder, O Steuerleitung, R Überlaufraum, S Schnecke zum Zahnräck C, T Überlaufkante, U Nachströmventil, V Einlassventil, W W' Bodenventile zum Ofen des Kataraktes, Z Dampfzylinder.

schrauben dienen zugleich (Abbildung 2) zum Festhalten der Verbindungsstrebren zwischen Zylinder und Lager am Lagergestell, womit eine unmittelbare Kraftübertragung von den Zylindern zu den Lagern erreicht wird. Das Öl wird jedem Lager einzeln von der Lagerölpumpe der in der Mitte angeordneten Ringnute zugeführt und geht von da aus zum Kreuzkopf.

Die grossen Vorteile der hydraulischen Steuerung bestehen darin, dass ihre konstruktive Ausführung, wie Abbildung 2 erkennen lässt, viel weniger Raum erfordert und der Einbau der Steuerungsorgane fast in jeder beliebigen Lage erfolgen kann, was bei Schiffsmaschinen, die ohnehin sehr gedrängt ausgeführt werden müssen, ganz besonders vorteilhaft ist. Zudem kann eine Anzahl von

Gelenken (der sonst üblichen mechanischen Gestänge), die dem Verschleiss ausgesetzt sind und oft erheblichen Reibungswiderstand bieten, vermieden werden.

Die in Abbildung 7 im Schnitt dargestellten einsitzigen Einlassventile werden durch einen Kolbenschieber mittels Drucköl gesteuert. Auf die Ventilspindel wirken einerseits als schliessende Kräfte der Einström-Dampfdruck auf die Rückfläche des Ventilkörpers V₂ und die Kraft der Druckfeder F, anderseits als öffnende Kräfte der Steueröldruck aus der Leitung O₂ auf den Kolben K und der Kompressionsdruck im Dampfzylinder Z auf die untere Seite des Ventiles V₂. Das Ventil beginnt erst zu öffnen, wenn der Kompressionsdruck seinem Höchstwert zustrebt, da der Oeldruck während der Bereitschaftstellung allein nicht genügt, um das Ventil gegen den Einlassdruck zu öffnen. Dadurch wird erreicht, dass während der normalen Fahrt der Oel-Steuerschieber S (Abbildung 8) nur den Füllungs-Abschluss zu steuern braucht, während das Voröffnen durch die Kompression im Zylinder gesteuert wird. Anders liegen die Verhältnisse beim Anfahren der Maschine, wenn der Kompressionsdruck einen nur ganz unbeträchtlichen Wert annimmt. Damit ein Anfahren zustande kommen kann, ist es notwendig, dass der Einlassdruck verkleinert wird, bis der Druck des Oels allein genügt, das Einsitz-Ventil aufzuziehen; sobald aber die Maschine einige Umdrehungen gemacht hat, sodass also eine normale Kompression entsteht, kann der volle Kesseldruck als Einlassdruck gegeben werden. Um beim Schliessen ein sanftes Aufsitzen des Ventils auf die Sitze und beim Oeffnen eine nicht schlagende Hubbegrenzung zu erhalten, ist der Kolben K (Abbildung 7) zusammen mit dem Zylinder M als Oelkatarakt in der Weise ausgebildet, dass die Lauffläche des Kolbens der Reihe nach die in einer Schraubenlinie angeordneten Bohrungen im Zylinder überdeckt, bis schliesslich eine Restmenge des Oels eingeschlossen bleibt und den Kolben ganz abremst. Um die Abbremsstellung mit der Schlussstellung des Ventils in genaue Uebereinstimmung zu bringen, kann der Zylinder M in axialer Richtung mit der Schraube S, dem Schneckenrad C und dem Gewinde G verschoben werden, wodurch ein sehr ruhiger Gang der Ventile erreicht wird. Beim Oeffnen und Schliessen tritt das Oel jeweils erst durch die Bodenventile W und W' ein, bis eine genügende Anzahl der in einer Schraubenlinie angeordneten Bohrungen durch den Kolben freigelegt worden ist.

Das von einer besondern Hilfspumpe erzeugte Steuerdrucköl fliesst zuerst in den Raum A des Schieberkastens K (Abbildung 8), an den, um allzugrosse Druckschwankungen zu verhindern, zwei Oelspeicher (siehe Schnitt a—a) angeflanscht sind. Aus dem Speicherraum A gelangt das Oel weiter in den Ringraum R₁ und wird von hier aus nach

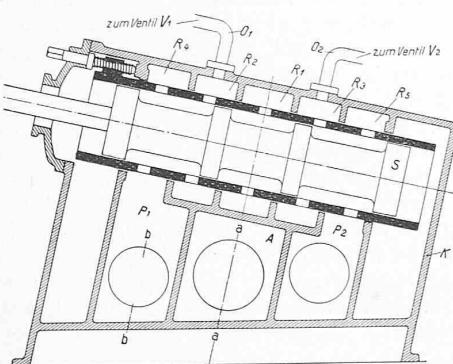


Abb. 8. Steuerschieber zu den hydraulischen Einlassventilen. — Masstab 1 : 15.

LEGENDE: A Einströmraum für das Steuerventil, K Schieberkasten, O₁ O₂ Steueröl-Leitungen, R₁ Verteilraum, R₂ R₃ Ringräume für gesteuertes Öl, R₄ R₅ Oelablauf-Ringräume, S Steuerschieber.

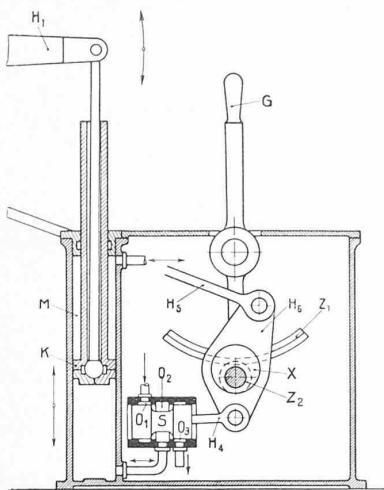
HYDRAULISCH GESTEUERTE
SULZER-GLEICHSTROM-SCHIFFSMASCHINE.

Abb. 9. Antrieb des Steuerschiebers der hydraulischen Ventile.

LEGENDE: G Fahrgriff des Stellgetriebes, H₁ Umsteuerschwinghebel, H₅ Rückführung, H₄ Schiebergestänge, K Servomotorkolben, M Servomotorzylinder, O₁ Oelzuflussraum, O₂ Steuerraum, O₃ Abflussraum, S Steuerschieber, X Steurexzenter, Z₁ Zahnkranz, Z₂ Zahnrad.

Massgabe des Schiebers abwechselungsweise in die Ringräume R₂ und R₃ gesteuert. Der Abfluss des Oels aus diesen beiden Räumen geschieht über den Schieber in die Räume R₄ und R₅, die mit den Pufferräumen P₁ bzw. P₂ in Verbindung stehen. An diese letzten Räume ist je ein Oelpuffer (vergl. Schnitt b—b in Abbildung 8) angeflanscht, der nach dem völligen Abschluss der Ventile die Oelsäule in den Leitungen O₁ und O₂ rasch abremst, um Flüssigkeitschläge zu verhindern. Damit während des Abbremsens ein Abreissen der Säule nicht stattfinden kann, ist im Ventilbügel (Abbildung 7) ein Nachströmventil U angeordnet, das die Säule sofort mit Oel nachspeist, sobald in dieser ein Unterdruck entsteht. Während der Oeffnungszeit des Ventils V₂, wo unter dem Kolben K Druck herrscht, kann das Nachström-Oel im Raum R durch die Bohrungen L wieder ersetzt werden, wobei ein allfälliger Ueberschuss über die Ueberlaufkante T in die Ablaufleitung gelangt.

Der Antrieb des Steuerschiebers S erfolgt durch ein Exzenter X (Abbildung 9), dessen Voreilwinkel durch ein Vierradgetriebe verstellt werden kann. Das Antrieb-Zahnrad ist fest auf die Hauptwelle aufgekeilt und treibt das erste Rad des Vierradgetriebes an. Dieses erste Rad greift seinerseits in ein, um das Zentrum des ersten Rades schwenkbares zweites Rad ein. Die Achse dieses zweiten Rades ist in einem Schwinghebel H₁ (Abbildung 9) gelagert, der $\pm 15^\circ$ um sein Lager gedreht werden kann; dabei wird auch mittels einer Distanzstange das dritte Rad um das Zentrum des vierten Rades geschwenkt. Die gesamte dadurch erreichte Verstellung des Voreilwinkels des auf die Exzenterseite gekeilten vierten Rades gegen die Hauptwelle beträgt $\pm 60^\circ$. Der Schwinghebel H₁ wird durch den Fahrgriff G unter Vermittlung des Servomotors M in seine verschiedenen Lagen, der gewünschten Fahrt entsprechend, eingestellt. Der Zahnkranz Z₁ auf dem Fahrgriff G greift in ein Zahnrad Z₂ ein, das gemeinsam mit dem Exzenter X auf der selben Welle aufgekeilt ist. Auf dem Exzenter ist ein doppelarmiger Hebel gelagert, an dem das Schiebergestänge H₄ und die Rückführung H₅ angreifen. Der Schieber S steuert seinen durch den Fahrgriff eingestellten Lagen entsprechend entweder Drucköl unter den Servomotorkolben K oder von da in den Ablaufraum, solange bis die Rückführung den Steuerschieber wieder in seine Mittellage zurückgestellt hat; somit entspricht jeder durch den Fahrgriff eingestellten Lage des

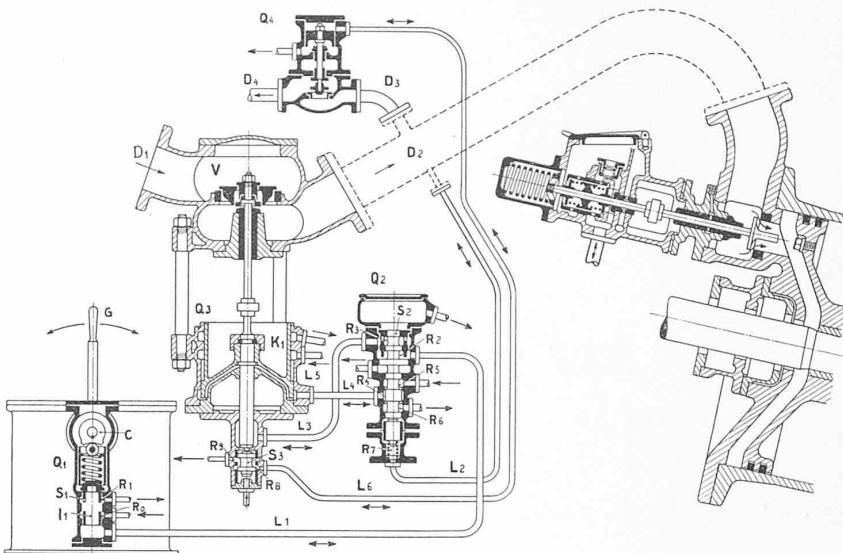


Abb. 10. Schema der Dampfdruck-Regulierung.

LEGENDE: C Kammenscheibe, D₁ Zudampfleitung, D₂ Dampfleitung zum Einlass-Ventil, D₃ Abblasleitung, D₄ Ueberbord-Leitung, G Fahrgriff, I₁ Druckölkraum, K₁ Servomotorkolben, L₁ Druckölleitung, L₂ Druckempfängerleitung, L₃ Rückführleitung, L₄ Steuerleitung, L₅ Druckölleitung, L₆ Steuerölleitung zum Abblasventil, Q₁ Stellgetriebe, Q₂ Dampfdruckregler, Q₃ Servomotor, Q₄ Abblasventil, R₁ Druckölzufluss, R₁ Oelabfluss, R₂ Ringraum für gesteuertes Drucköl, R₃ Rückführölkraum, R₄ Steuerölkraum, R₅ Zuflossölkraum, R₆ Abflussölkraum, R₇ Druckempfängerraum, P₁ Steuerölkraum, P₂ Ablauölkraum, S₁ Oeldruck-Steuerschieber, S₂ Steuerschieber des Steuermotors, S₃ Steuerschieber zum Abblasventil, V Fahrventil.

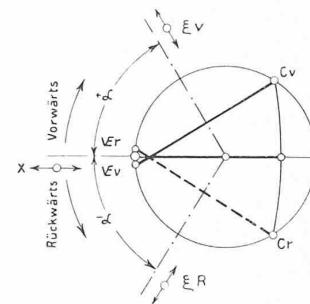


Abb. 11a. Schieberdiagramm für volle Vor- und Rückwärtssfahrt.

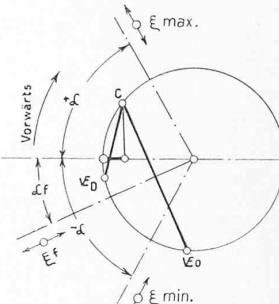


Abb. 11b. Schieberdiagramm für Vorwärtssfahrt mit kleiner Füllung.

Exzenter X eine eindeutig bestimmte Lage des Umsteuer-Schwinghebels H₁.

Im Schieberdiagramm, das in Abb. 11a dargestellt ist, bleibt der Füllungswinkel unveränderlich, während der Voreilwinkel vom Höchstwert $+\alpha$ für Vorwärtssfahrt bis zum Höchstwert $-\alpha$ für Rückwärtssfahrt verstellt werden kann. Um für Vorwärtssfahrt eine kleine Füllung zu erreichen, wird, wie in Abbildung 11b dargestellt, die Exzenterorschubrichtung aus der Richtung $+\alpha$ für Höchstfüllung bis zur Richtung $-\alpha$ für Mindestfüllung verschoben. Das Voröffnen VE₀ des Oels erfolgt, wie das Diagramm zeigt, sehr früh, was indessen auf das Voröffnen VE_D des Einlassventils ohne Einfluss ist, weil, wie oben ausgeführt, erst kurz vor dem Totpunkt der Oeldruck die Schliesskräfte des Ventils zu überwinden im Stande ist.

In gleicher Weise wie die Umsteuerung kann das Fahrventil auch mit dem selben Fahrgriff G (Abbildungen 9 und 10) des Bedienungsgetriebes durch ein hydraulisches Gestänge mit Servomotor und Steuerschieber geöffnet und geschlossen werden. Wie in Abbildung 10 sichtbar ist, sind vier Organe angeordnet, die den Druck des in die Maschine einströmenden Dampfes als Funktion der Stellung des Fahrgriffs steuern. Als erstes unmittelbar vom Fahrgriff mittels der Kammenscheibe C beeinflusstes Organ ist der Oeldruckregler Q₁ in den Kasten des Bedienungsgetriebes eingebaut; es steht ihm die Aufgabe zu, die Druckhöhe des Oels in der Leitung L₁ in Funktion der Griffstellung einzustellen. Der durch die Kammenscheibe C eingestellten Federspannung entsprechend gibt der Steuer-

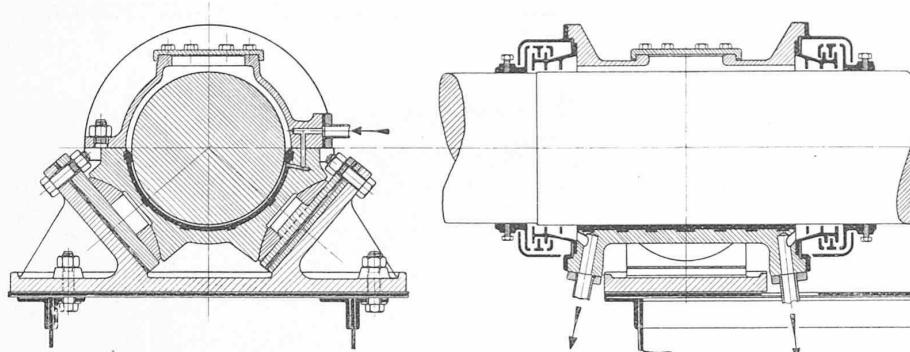


Abb. 12. Radlager der Schiffsmaschinen nach System Sulzer. — Maßstab 1:20.

schieber S_1 den Zutritt von Drucköl aus dem Raum R_0 in den Raum I_1 , oder umgekehrt, den Abfluss aus dem Raum I_1 in den Raum R_1 frei, und reguliert auf diese Weise den Oeldruck im Raum I_1 und in der Leitung L_1 .

Der Steuerschieber S_2 im Steuermotor Q_2 steuert das Arbeitsöl für den Servomotor Q_3 des Fahrventils V in Abhängigkeit des von Hand regulierten Oeldrucks und des vor den Einlassventilen herrschenden Dampfdrucks. Als Stellkräfte wirken auf den Steuerschieber S_2 einerseits der Druck des von Hand regulierten Oels in der Leitung L_1 , anderseits der Einlassdampfdruck in der Leitung D_2 durch Vermittlung der Leitung L_2 auf den unter dem Schieber sich befindenden Empfängerkolben und ferner der Druck des Oels aus der Rückführleitung L_3 . Der Ringraum R_4 , der durch die Leitung L_4 mit dem Servomotor Q_3 in Verbindung steht, ist, je nachdem sich der Steuerschieber unter oder über der Mittellage befindet, mit dem Zufluss-Raum R_5 oder mit dem Abflussraum R_6 verbunden.

Ist der Fahrgriß des Stellgetriebes in „Stop“-Stellung, so ist in der Leitung L_1 der niedrigste Oeldruck eingestellt; dabei wird der Steuerschieber S_2 durch die kleine Feder, auf der er ruht, nach oben gedrückt, wodurch das Oel aus dem Servomotor Q_3 durch die Leitung L_4 in den Ablaufraum R_6 ablaufen kann, sodass das Abschlussventil V geschlossen ist. In der Schlusstellung drückt die Servomotorspindel den Steuerschieber S_3 dem von unten einströmenden Drucköl entgegen und öffnet damit den Weg für das Oel aus dem Servomotor des Abblaseventiles Q_4 durch die Leitung L_5 in den Ablauf. Sollte noch ein gewisser Dampfdruck in der Leitung D_2 vom vorgängigen Fahren vorhanden sein, so kann dieser durch die Leitung D_3 und das Abblaseventil in die Leitung D_4 und von da über Bord entweichen, sodass sich vor den Einlassventilen der Ueberdruck Null einstellt.

Wie aus den vorstehenden Ausführungen hervorgeht, kann die Maschine nur mit geringem Druck und grosser Füllung anfahren; die Kammenscheibe C des Stellhebels G ist daher so geformt, dass sie in Anfahrstellung 1 vorwärts oder rückwärts die Feder in Q_1 nur in geringem Masse spannt. Es entsteht dadurch ein kleiner Ueberdruck in der Leitung L_1 und dem Raum R_2 , der nur einem kleinen Dampfdruck auf dem Empfängerkolben Gleichgewicht halten kann. Sobald sich vor den Einströmventilen ein höherer Dampfdruck einstellt, wird der Steuerschieber S_2 durch den Empfängerkolben gehoben, sodass das Steueröl aus dem Servomotor Q_3 abfließt und das Ventil V sich wieder schliesst, so lange, bis sich durch das hydraulische Rückführgestänge L_3 R_8 ein Gleichgewichtszustand eingestellt hat. Gleichzeitig wird in dieser Anfahrstellung 1 des Fahrgrißs G , um ein sicheres Anlaufen der Maschine zu gewährleisten, das Vierradgetriebe auf Höchstfüllung für Vorwärts- bzw. für Rückwärtsfahrt gestellt. In den weiter folgenden Lagen des Fahrgrißs wird allmählich steigend ein grösserer Oeldruck in der Leitung L_1 und damit zusammenhängend ein grösserer Dampfdruck in der Einlassleitung D_2 eingestellt, während die Füllung von ihrem Höchstwert auf einen Mindestwert sinkt.

Der einzige Fahrgriß des Stellgetriebes stellt also gleichzeitig durch eine mühelose Bewegung Fahrventil und Umsteuerung ein, während bei Maschinen bisheriger Bauart das Fahrventil unmittelbar durch einen Handgriff geöffnet oder geschlossen und die Umsteuerung durch ein Handrad eingestellt wurde, was vom Maschinisten umständliche, bei grösseren Maschinen sogar anstrengende Bewegungen erheischte. Durch Zusammenfassung zweier mühsamer Bewegungen in eine einzige leichte ist natürlich eine raschere Manövriergeschwindigkeit erreicht, was besonders bei einer Schiffsmaschine nicht zu unterschätzen ist.

Die Radlager (Abbildung 12) sind ausserhalb der Schiffsschale auf besondern Trägern angeordnet; auch bei ihnen ist die Neuerung der Druckölschmierung eingeführt. Da diese Lager während der Fahrt immer in einem Sprühregen von Spritzwasser sind, bedurfte es ausserordentlicher Sorgfalt, eine Konstruktion zu finden, die den Verlust von Oel nach aussen verhindert und zugleich das Eindringen von Spritzwasser und dessen Mischung mit dem Ablauföl verhütet. Die Erfahrungen des Betriebes haben bereits gezeigt, dass die praktisch notwendige Trennung von Oel und Wasser durch die mehrfachen Abspritzringe und Schikanen völlig befriedigend gelungen ist. Neu gegenüber früheren Ausführungen ist die Abstützung des Lagerkörpers auf zwei Kugel-Kalotten, um den unvermeidlichen Deformationen des Schiffes zu begegnen und dabei die gleichmässige Lagerung der Welle auf der Gleitfläche zu sichern. Da bei jedem Seegang und jeder Geschwindigkeit die auf die Schaufel wirkenden Kräfte zusammen mit dem Radgewicht eine resultierende Kraft ergeben, die zwischen die beiden Stützkugeln fällt und nach unten gerichtet ist, kann der obere Deckel nichttragend, nur zum Schutz gegen Eindringen von Unreinigkeiten, ausgebildet werden; deshalb ist auch nur die untere Lagerschale mit Weissmetall aus gegossen. Die Druckölzufuhr erfolgt auch hier aus dem zentralen Druckölnetz der Maschine in der Mitte des Lagers durch eine Ringnute, während zu beiden Seiten die Oelablaufleitungen angeordnet sind, die das Oel in die allgemeine Oelsammelleitung zurückführen.

Die „Helvétie“ ist Mitte September 1926 dem Betrieb übergeben worden und hat den ganzen Monat Kursfahrten ausgeführt. Während des Winterhalbjahres ist der Betrieb eingestellt worden, um Mitte Mai 1927 wieder aufgenommen zu werden.

Ferienhäuser und „Wochenend“-Häuschen.

Die jüngste Berliner Ausstellung von „Wochenend-Häusern“ hat einen Anklang gefunden, der zeigt, wie gross das Bedürfnis nach solchen Bauten ist. Stärker als in der auch hierin konservativeren Schweiz hat in Deutschland die englische Sitte Fuss gefasst, das „Weekend“ in der Umgebung der Stadt auf eigenem oder gemietetem Boden zu verbringen, eine Bewegung, die die konsequente Weiterentwicklung der Schrebergärtner-Idee ist, und die soziologisch eine Zwischenstufe zwischen Schrebergarten und Landsitz darstellt. In Berlin allein gibt es zur Zeit 137 000 Kleingartenbesitzer und Laubengärtner, die mit ihren Angehörigen die runde Zahl von 546 000 Kleingarten-Nutzern ausmachen: ein Beweis, dass solche Häuschen nicht nur dem Bedürfnis einer kleinen Oberschicht, sondern zum mindesten dem Wunsch weitester Kreise entsprechen. Zwei Sonderpublikationen über dieses Gebiet sind unter Literatur, Seite 148 dieses Heftes, angezeigt. Interessant ist auch ein Aufsatz von Dr. A. Schwab in der Zeitschrift des Deutschen Werkbundes „Die Form“ (Jahrgang 1927,