

<b>Zeitschrift:</b>	Schweizerische Bauzeitung
<b>Herausgeber:</b>	Verlags-AG der akademischen technischen Vereine
<b>Band:</b>	97/98 (1931)
<b>Heft:</b>	7
<b>Artikel:</b>	Optische Prüfverfahren für hochbeanspruchte Maschinenteile
<b>Autor:</b>	Leonhardt, René
<b>DOI:</b>	<a href="https://doi.org/10.5169/seals-44734">https://doi.org/10.5169/seals-44734</a>

### 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:** 22.02.2026

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

**INHALT:** Optische Prüfverfahren für hochbeanspruchte Maschinenteile. — Basler Wohnhäuser von Arch. Rud. Christ, Basel. — Ueber automatische Feuerlösch-Brauseanlagen. — Mitteilungen: Elektro-akustische Messung der Schallgeschwindigkeit. Parallelschaltung von Synchronmaschinen über Drosselspulen. Die Holztürme der Radiostation Mühlacker. Oekabel-Verlegung in Zürich. Das bretonische

Flutkraftwerk Abervrach. Basler Rheinhafenverkehr. Wasserlose Gasbehälter. Die Jahresversammlungen des S. E. V. und des V. S. E. Chef des Basler Stadtplanbüro. Die elektrische Schauküche. — Wettbewerbe: Krematorium beim Friedhof Nordheim in Zürich. — Literatur: Ueber Kostenberechnung und Baugeräte im Tiefbau. Eingegangene Werke.

**Band 98**

Der S. I. A. ist für den Inhalt des redaktionellen Teils seiner Vereinsorgane nicht verantwortlich.  
Nachdruck von Text oder Abbildungen ist nur mit Zustimmung der Redaktion und nur mit genauer Quellenangabe gestattet.

**Nr. 7****Optische Prüfverfahren für hochbeanspruchte Maschinenteile.**

Von Ing. RENÉ LEONHARDT, Berlin-Wilmersdorf.

**II. Hilfseinrichtungen zur Ermittlung von Formveränderungen an hochbeanspruchten Schmiedestücken.**

Ebenso wichtig wie die im ersten Teil beschriebenen Werkstoffprüfungen sind solche, die eine unbedingte Homogenität des Materials gewährleisten. Die kleinste etwa vorhandene Neigung im Material z. B. der Induktorketten, der schnell rotierenden Teile in irgend einer Richtung, d. h. im Durchmesser, in der Länge oder tangential ihre Form zu verändern, wirkt sich in der Mehrzahl der Fälle infolge der durch die hohe Drehzahl bedingten Beanspruchung katastrophal aus. — Aus diesem Grunde ist in Deutschland von einer führenden Turbinenfabrik in Zusammenarbeit mit der optischen und feinmechanischen Industrie ein anderes Hilfsmittel entwickelt worden, um zuverlässige Materialprüfungen vorzunehmen.

Der Grundgedanke der Prüfmethode beruht auf der Ueberlegung, dass zylindrische Prüfstücke einer teilweisen Formveränderung durch Eindrehungen von verschiedener Breite und Tiefe unterworfen werden, wobei die von den Eindrehungen nicht berührten Teile des Prüfobjektes bei dem Vorhandensein irgendwelcher Neigung, die Form oder Lage zu verändern, ohne weiteres klar in Erscheinung treten. Auf dem während des Versuches unverändert bleibenden Teil des Prüfobjektes werden vor Beginn der Eindrehung feine Kreuzmarken angebracht und deren Entfernung bestimmt bezw. die Durchmesser der Prüfstücke genau ermittelt. Es werden nun stufenweise Materialschichten durch die fortschreitend vorgenommenen Eindrehungen entfernt und aus der Grösse der nach jeder Bearbeitungsstufe ermittelten Abweichungen von den ursprünglichen Ab-

messungen des Prüfobjektes Rückschlüsse auf die Beschaffenheit des Materials gezogen.

Die von der betreffenden Dampfturbinenfabrik benutzte neue Prüfeinrichtung besteht im wesentlichen aus folgenden Hauptteilen:

1. einer auf sicherem Fundament ruhenden grossen Drehbank mit Hebezeug zur Anbringung und Bearbeitung des Prüfobjektes;

2. einem auf dem Drehbankbett fahrbaren Rahmengestell mit Rachenlehre zum Messen der Durchmesser des Prüfobjektes an allen Stellen.

3. einem Reisserwerk zur Anbringung feiner Kreuzmarken auf der Außenwand des Prüfobjektes;

4. einem Horizontalkomparator zur Messung der Entfernung und der Entfernungsänderung der Kreuzmarken vor und nach den verschiedenen Bearbeitungsstufen;

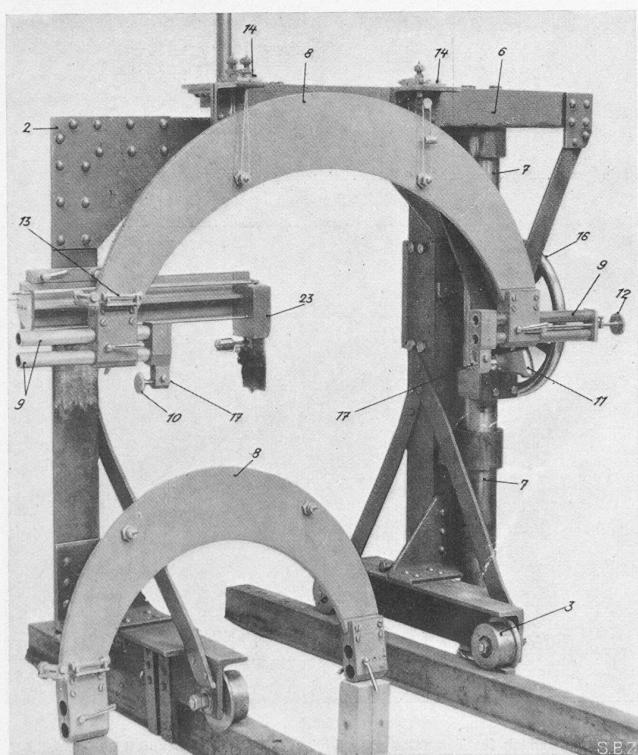
5. einer Temperaturregleranlage zur Einhaltung eines bestimmten Ausdehnungszustandes der Messeinrichtung und des Prüfobjektes während der Versuchsdauer.

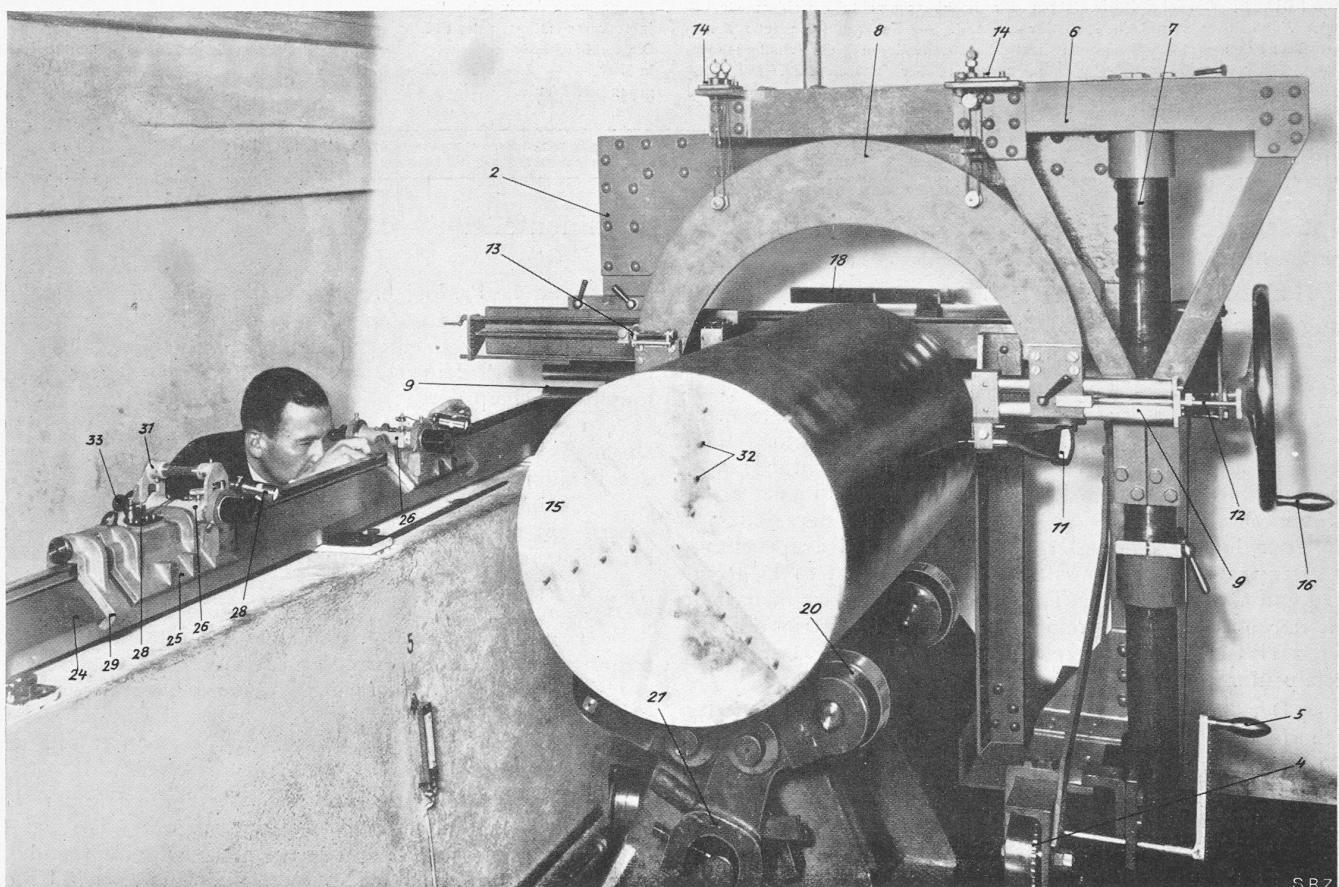
Ebenso wie die permanente Einhaltung einer bestimmten Temperatur im Versuchsräum nötig ist, ist für die Richtigkeit der Messungsergebnisse die Vermeidung aller Erschütterungen im Messraum Bedingung. Die Untersuchungen werden daher stets in einem mehrere Meter unter der Erde liegenden Kellergewölbe der Fabrik ausgeführt.

*Die Durchmesser-Bestimmung* der Prüfstücke geht nun folgendermassen vor sich:

Das auf dem Drehbankbett 1 (Abb. 1 bis 3) fahrbare möglichst biegsame Rahmengestell 2 ruht auf vier starken Wälzlagern 3, von denen eines beim Verschieben des Rahmengestells mittels Stirnrad 4, Trieb und Kurbel 5 gedreht wird. An dem gut verstieften Querträger 6 einer vertikalen, längs verschiebbaren Säule 7 ist an drei Punkten die Rachenlehre 8 (austauschbar gegen eine solche für kleine Durchmesser des Prüfobjektes, Abb. 4) aufgehängt. Die Tasteinrichtung besteht aus zwei beiderseits angeordneten, doppelten Zylinderführungen 9 für die Grobeinstellung, sowie einer Tastschraube 10 einerseits, einem Mikrotastgerät 11 mit Skalenlesung und mikrometrischer Feineinstellung 12 anderseits. Empfindliche Kreuzlibellen 13 und Feinstellungen 14 zur Lagejustierung der Rachenlehre (Abb. 4) befinden sich an einem Arm der Lehre bzw. an der Aufhängung. Bei der Durchmesser-Bestimmung des Prüfobjektes 15 kann die Rachenlehre 8 mittels Schneckenwinde und Handrad 16 hochgewunden und mit dem vor Beginn der Messung an dem Ende des Drehbankbettes aufgestellten Rahmengestell an den Ort der Messung gefahren werden. Hierauf wird die Rachenlehre 8 mit ihrem Tastbolzen 17 bis auf die Axenhöhe des Prüfobjektes 15 heruntergelassen und mittels Tastschraube 10 und Feineinstellung 14 auf einen Skalenwert des Mikrotastgerätes 11 eingestellt (Abb. 4). Nach Hochwinden der Rachenlehre und Zurückfahren des ganzen Rahmengestells 2 an das Drehbankende (Abb. 2) wird durch Endmasse 18 die Grösse der zwischen den Tastkörpern eingestellten Strecke bestimmt. Die Endmasse 18 liegen auf einem besondern, gleichfalls am Drehbankende aufgestellten, horizontierbaren Tisch 19 (Abb. 1). Natürlich kann auch umgekehrt die Rachenlehre vorher auf einen bestimmten Wert eingestellt und nach diesem das Prüfobjekt abgedreht werden.

Während der Bearbeitung liegt der Prüfkörper auf vier starken Wälzlagern 20, die in einstellbaren Gabeln 21





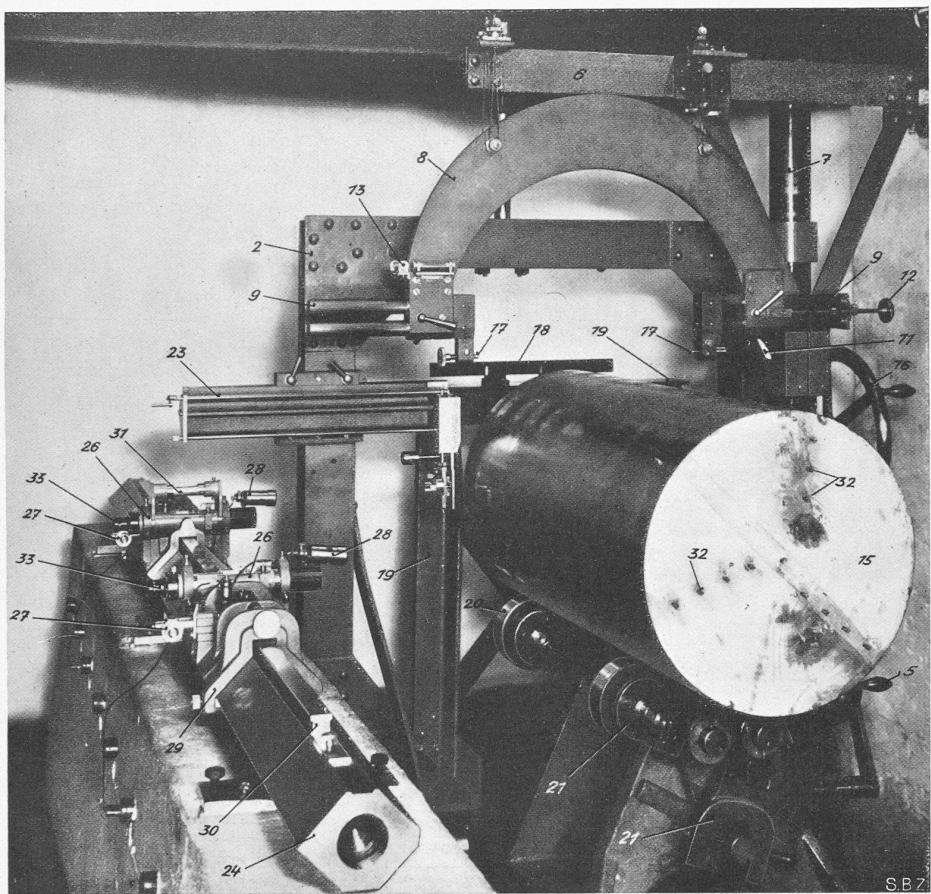


Abb. 2. Horizontaler Komparator der „Askania“-Werke A.-G., Berlin. Rachenlehre hochgezogen.

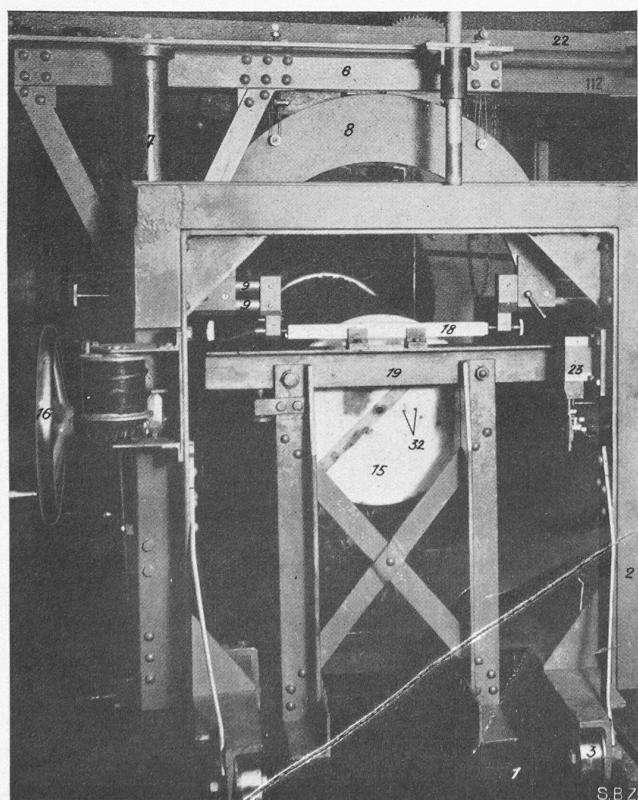


Abb. 1. Eichung der Rachenlehre mittels Endmass.

Formänderungen sich ergebenden Entfernungsumsätze werden nur mittels der mit höchster Genauigkeit hergestellten Mikrometerschraubenspindeln der Ablese mikroskope bestimmt. Bei der Messung erleichtert die Grobteilung des

Masstabes, an der die Nonien der Messschlitten entlang gleiten, das Wiederauffinden eines einmal gehabten Messpunktes, sodass auch nach vielfältiger Bearbeitung des Prüfobjektes zwecks Freilegung weiterer Materialschichten die erneute Einstellung der Fernrohre 26 auf die gleichen Messpunkte von Hand und durch Feinstellböcke 29 sehr leicht möglich ist. Hierbei werden die Strichkreuze der Fernrohre 26 stets mit den Kreuzmarken auf dem Prüfobjekt zur Deckung gebracht, während die inzwischen etwa eingetretenen Entfernungsdifferenzen der Kreuzmarken der Mikrometermikroskope auf der Feinteilung des Masstabes abgelesen werden. — Die Justierung der Fernrohre und der Komparatorführung kann mittels Feinlibelle 31 nachgeprüft werden. Die Fernrohrauszüge ermöglichen eine Scharfeinstellung auf Prüfobjekte zwischen 0 und 1000 mm Durchmesser, sodass z. B. auf der Stirnseite eines Prüfobjektes angebrachte Stiftmarken 32 bei der Messung miterfasst werden können, um eine Beobachtung der Formveränderungen der Stirnseite des Prüfobjektes zu gestatten. Es ist hierbei von besonderem Vorteil, dass die Okulare 33 bei der Fokussierung (Scharfeinstellung) der Fernrohre ihre Lage nicht verändern. Die Einrichtung ermöglicht die Erfassung

von Durchmesser und Längendifferenzen bis zur Größenordnung 0,005 mm, sie kann natürlich auch noch höher gesteigerten Bedingungen angepasst werden. — In der vorliegenden Ausführung jedoch gestattet sie, die zulässige Belastung bis auf 0,5 kg/mm<sup>2</sup> genau zu errechnen.

Um die Untersuchungsreihen unter gleicher Temperatur durchzuführen, wird der Untersuchungsraum, wie oben erwähnt, auf stets konstanter Temperatur gehalten. Dieses erfolgt mittels einer besonders zu diesem Zwecke entwickelten Raumtemperaturregelung; zehn gleichmässig im Raum verteilte Widerstandsthermometer sind zu diesem Zwecke mittels Druckknopftableau 34 auf ein Ableseinstrument 35 geschaltet (Abb. 6). Die Regelung der Temperatur erfolgt nun in der nachstehenden Weise:

Die angesaugte Raumluft wird über elektrische Heizwiderstände geführt, die von Hand eingestellt werden und ungefähr die erwünschte Temperatur im Raum erzielen. Zur Umwälzung der Luft sind im Raum eine Anzahl Ventilatoren aufgestellt, die unmittelbar hinter den Flügeln einen Heizwiderstand tragen. Die Feinregelung erfolgt über zwei Kontakte (Minimal- und Maximalkontakt-Thermometer), die so eingestellt sind, dass sie auf einen Bereich von  $\pm 3^{\circ}$  reagieren. Bei abnehmender Temperatur schaltet das Minimalkontakthermometer über ein Zwischenrelais die Heizwiderstände der Ventilatoren ein. Bei erreichter Maximalkontakttemperatur erfolgt automatisch die Ausschaltung der Heizwiderstände. Diese Art der Raumtemperaturregelung ist vollkommen betriebsicher und innerhalb der angeführten gewünschten Grenzen ausreichend.

Um die Gewähr zu haben, dass das Prüfobjekt an seiner Oberfläche eine gleichmässige mit der Raumtemperatur übereinstimmende Temperatur hat, werden auf der ganzen Länge des zu prüfenden Schmiedestückes (auf der Abbildung nicht ersichtliche) biegsame Thermoelemente angelegt (etwa 10 bis 12 Stück), die nacheinander auf einem Spiegelgalvanometer 36 bzw. dessen Skala 38 abgelesen werden.



WOHNHAUS AM BRUDERHOLZRAIN. — Abb. 4. Strassenseite aus Nordost.



Abb. 5. Nordwestliche Hausecke.

Zusammenfassend ist zu sagen, dass durch die Entwicklung der beschriebenen Einrichtung und des beschriebenen Verfahrens mit der genauen Erfassung der Formveränderung ein grosser Fortschritt in der zuverlässigen Prüfung und damit in der Betriebsicherheit jeder Art hochbeanspruchter Schmiedestücke gemacht worden ist, denn natürlich braucht das Verfahren nicht auf die Prüfung von Turbinenwellen beschränkt, sondern kann auch auf die Prüfung jeder Art anderer hochbeanspruchter Werkstücke ausgedehnt werden.

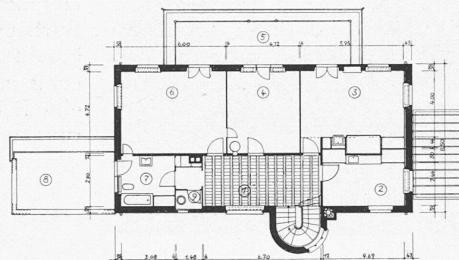


Abb. 7. Obergeschoss. — 3 Sohn, 4 Wohn., 6 Eltern-Z.

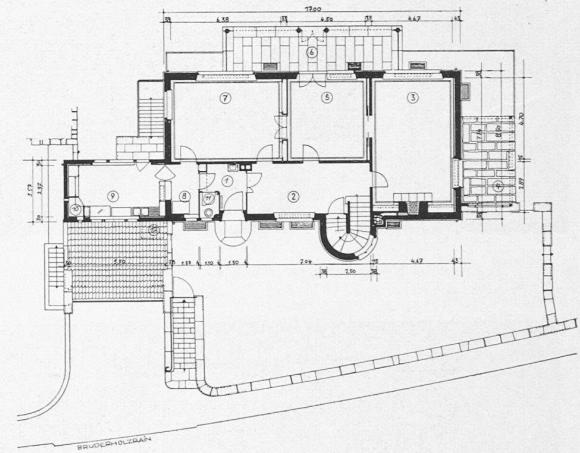


Abb. 6. Erdgeschoss. — 3 Wohnzimmer, 5 Salon, 7 Esszimmer, 9 Küche.

### Basler Wohnhäuser von Arch. Rud. Christ, Basel.

In unsren jüngst gezeigten Beispielen guter moderner Giebelhäuser (Nr. 21 und 23 letzten Bandes, sowie das „Milieu Séquin“ in Nr. 4 dieses Bandes) handelte es sich wohl um Ziegeldächer, aber auf Häusern ausgesprochen neuzeitlichen Geistes, im Grundriss wie in ihrer schlichten Haltung, im Gegensatz zu den repräsentativen Häusern in Nr. 12 letzten Bandes. Dass man aber auch unter Anlehnung an historische Bauformen doch im Einzelnen frei gestalten und dadurch keineswegs antiquiert oder steif an-

mutende Häuser schaffen kann, das zu zeigen scheinen uns die vorliegenden Beispiele aus der Tätigkeit des Basler Architekten Rud. Christ geeignet. Sie sind jedes vom andern ganz verschieden, alle aber im Habitus so altgewohnt und landesüblich, als stünden sie längst an ihrem Ort. Tritt man ihnen jedoch näher und studiert man ihren innern Organismus, den Grundriss, so findet man darin unverkennbar den neuen Geist ökonomischer Sachlichkeit. Ueberall sind die Wohnräume an die Sonnenlängsfronten

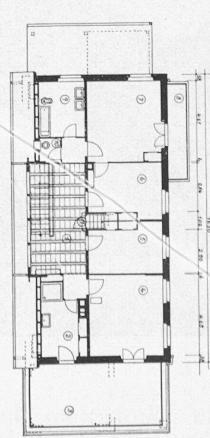
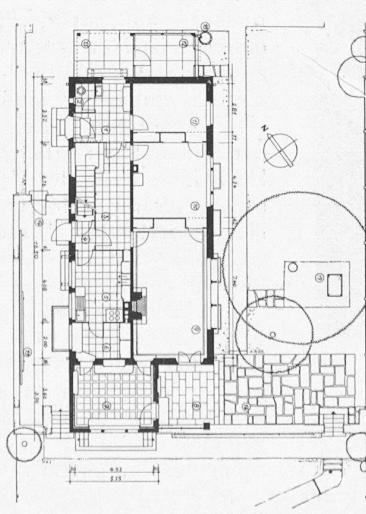
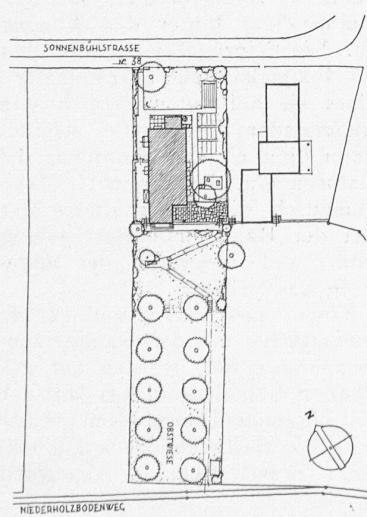
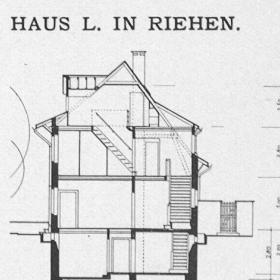
Abb. 8 (links am Rand).  
Lageplan 1 : 1500.

Abb. 9 bis 11. Grundrisse und Schnitt, 1 : 400.

Erdgeschoss: 1 Eingang, 5 Küche, 6 Office, 7 Esszimmer, 8 gedeckte Veranda, 9/11 Wohnzimmer, 12 Schopf, 13 gedeckter Sitzplatz.

Obergeschoss: 2 Duschen-Toilette, 4 Wohnzimmer, 5/7 Schlafzimmer, 9 Bad.

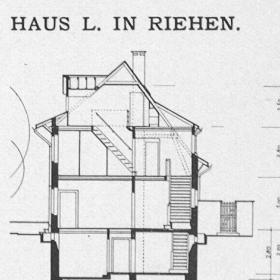


Abb. 9 bis 11. Grundrisse und Schnitt, 1 : 400.

Erdgeschoss: 1 Eingang, 5 Küche, 6 Office, 7 Esszimmer, 8 gedeckte Veranda, 9/11 Wohnzimmer, 12 Schopf, 13 gedeckter Sitzplatz.

Obergeschoss: 2 Duschen-Toilette, 4 Wohnzimmer, 5/7 Schlafzimmer, 9 Bad.