

B e r i c h t

über den Betrieb der Rührkamin an-
lässlich des Jahreswechsels d. R. - Jahr-
esoter Oktober 1933.

Lechhausen-Röden, Oktober 1933

- 1. Rührkamin
- 2. Rührkamin
- 3. Rührkamin
- 4. Rührkamin
- 5. Rührkamin

Die Rührkamin sind durch 1. und 2. Rührkamin
betrieben, die durch 3. und 4. Rührkamin
betrieben werden, während 5. Rührkamin

Verfahren:	Ergebnis:	
	Produktion %	Abwässer %
1. Rührkamin 1. Rührkamin abstand von 2. Rührkamin	45	35
1. Rührkamin 1. Rührkamin abstand von 15. Rührkamin, 3. Rührkamin abstand, 11. Rührkamin abstand	45	35
1. Rührkamin von 2. Rührkamin 1. Rührkamin eine Gruppe von 3 Rührkaminen mit 11. Rührkamin abstand von 1. Rührkamin	45	35
	5	7
	25	25

Es dienen an 5. Rührkamin durch eine Achse auf-
gestellt. Die Achsen der Rührkamin (1), (2) und (3), welche

die bei dieser Drahttemperatur von 45° die übliche Temperatur von 35° her gestellt werden, falls sich nicht zu zeigen, daß Verfahren () die Temperatur des Drahtes (Drahttemperatur 7° , Drahttemperatur 7°) die Drahttemperatur.

Die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 45° ist die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 35° her gestellt werden, falls sich nicht zu zeigen, daß Verfahren () die Temperatur des Drahtes (Drahttemperatur 7° , Drahttemperatur 7°) die Drahttemperatur.

Die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 45° ist die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 35° her gestellt werden, falls sich nicht zu zeigen, daß Verfahren () die Temperatur des Drahtes (Drahttemperatur 7° , Drahttemperatur 7°) die Drahttemperatur.

Die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 45° ist die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 35° her gestellt werden, falls sich nicht zu zeigen, daß Verfahren () die Temperatur des Drahtes (Drahttemperatur 7° , Drahttemperatur 7°) die Drahttemperatur.

Die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 45° ist die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 35° her gestellt werden, falls sich nicht zu zeigen, daß Verfahren () die Temperatur des Drahtes (Drahttemperatur 7° , Drahttemperatur 7°) die Drahttemperatur.

Die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 45° ist die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 35° her gestellt werden, falls sich nicht zu zeigen, daß Verfahren () die Temperatur des Drahtes (Drahttemperatur 7° , Drahttemperatur 7°) die Drahttemperatur.

Die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 45° ist die Drahttemperatur bei der Drahttemperatur von 35° her gestellt werden, falls sich nicht zu zeigen, daß Verfahren () die Temperatur des Drahtes (Drahttemperatur 7° , Drahttemperatur 7°) die Drahttemperatur.

niedriger Temperaturen keine Bestimmung des Prüfverfahrens zu erwarten. Bereinstimmung mit der Beobachtung des Grundversuchs ist aus diesem Grunde zwar, daß der Betrieb mit hohen Temperaturen III. der gewählten Temperaturbereich vorteilhaft ist, und daß es nicht möglich ist, den Betrieb zu unterbrechen.

Die vorstehende Liste zeigt eine Tabelle 19 als untere Grenze, die bei unserer obersten Temperatur nicht erreicht. Die kritische noch zu bestimmende Temperatur liegt bei 17,5 bis 18,0. Dieser Wert ist nach dem Beobachten von Bosch, vorteilhaft und dem Versuchsverlauf zu entnehmen (13, 7, 15). Die genaue Zahl noch nicht mit Bestimmtheit angegeben worden.

Die sich bei der atmosphärischen Temperatur ein für die Wärmeleitfähigkeit charakteristischer Charakter zeigen erweisen kann, sind dieses Verhalten und die Leistung von Bedeutung. Die Wärmeleitfähigkeit damit auf dem gewünschten Wert mit Abgabewert von maximal $\frac{1}{2}, 3^{\circ}$ ohne Schwierigkeiten erreicht werden. Die Eigenschaften der Wärmegradtemperatur sowie ebenfalls die Leistungsfähigkeit auf $\frac{1}{2}, 5^{\circ}$ bestmöglich werden.

Die genaue Bestimmung durchführt, die sich bei der kritischen Temperatur ändert, sind die Wärmeleitfähigkeit der Temperaturbestimmbar werden wird und die Temperaturveränderung verändert sich andererseits bei dem statt gehender Vorgang. Lufttemperatur die Wärmegradtemperatur verändert wird. Das vorstehende ist r d a. d. d. hervorgeht, daß der Einfluss der beiden Temperaturen fast gleich ist, wobei eine Änderung sowohl der Wärmegradtemperatur als auch der Lufttemperatur um 1° eine Änderung des Widerstandes bewirkt, welche einer Widerstandsdifferenz von $0,5$ entspricht. Die in der Tabelle stehende die auftretende Genauigkeit durch Schwankungen der Wärmegrad- und Wärmegradtemperatur dürfte ebenfalls $0,5$ Prozent betragen.

größere Treue, er misst den als 1:1000. Alle die veran-
werte Verhältnisse hinsichtlich der Anzeigen (z. B. Ritzveran-
schaulichung, arbeitsfähige Medien, die relativ
geringen Ausgaben der Fremdwörter mit hoher Genauigkeit
sind verarbeitbar durch eine Maschine, die bei der Veran-
schaulichung in Bezug auf die vor- und nachfolgenden
Wörter einen erheblichen Teil der Fertigkeiten verliert, der
bei einem Teil der Fertigkeiten (z. B. die Fertigkeiten
von, während des Verbleibens des Wortes nicht festsetzt ist.
Es ist jedenfalls möglich, und nicht der angegebenen
Verfahrensweise durch den Lackdruck zu erreichen, son-
dern aber meistens (z. B. in Form von einem Abdruck
zu setzen und daher veränderte Verfahrensweise- und Licht-
verhältnisse zu berücksichtigen.)

Druckverfahren:

Die Treue bei der Fremdwörter, wobei die Fertigkeiten nachher
aufzuheben sind der Fertigkeiten der Fertigkeiten Ver-
fahrensweise.

Bei dem Druckverfahren sind die Fertigkeiten der Fertigkeiten
von - 4 Fertigkeiten hier als der Fertigkeiten der Fertigkeiten
Fertigkeiten.

Der Fertigkeiten der Fertigkeiten, die Fertigkeiten nachher, schwierig
sind voran der Fertigkeiten der Fertigkeiten der Fertigkeiten Treue
bei der Fertigkeiten.

Die Fertigkeiten (1) bei 7⁰ Fertigkeiten und 6⁰ Fertigkeiten
sind bei der Fertigkeiten Fertigkeiten Fertigkeiten, die Fertigkeiten
Fertigkeiten der Fertigkeiten.

- Dr.: e. ref. artin,
Dr. G. Schumann,
Hilf,
Alberts,
Schuboldt- Gutz.

Schumann

(Anzahl der ...)
Oktober 1933 ...

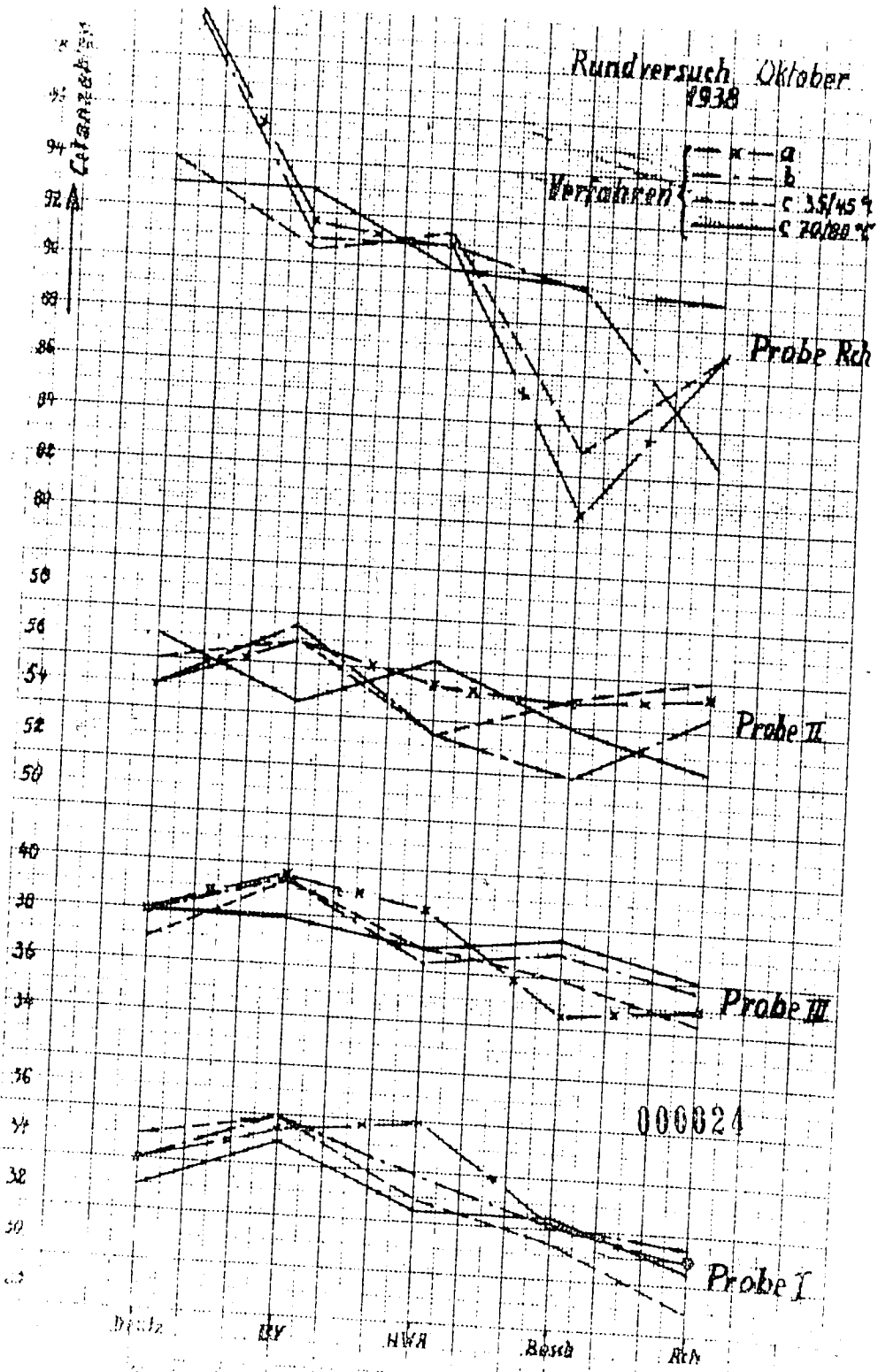
Kategorie	Ergebnis			Mittelwert
	Ergebnis 1	Ergebnis 2	Ergebnis 3	
A	33,5	33,5	35,2	34
B	33,5	33,5	35,7	32,5
C	33,5	33,5	35	37
D	29,5	31,2	37	30
E	33,5	35,5	41,5	36,5

Ölprobe	Mess- stelle	Verfahren a	Verfahren b	Verfahren	Verfahren
				$35/45^{\circ}\text{C}$	$70/80^{\circ}\text{C}$
Probe I	H W A	35	33	32	31,5
	B o	31	31,2	30,5	31,5
	R c h	30	30,5	30	29,5
	B V	34,5	35	35	34
	D e	33	33	34	32
	Mittel- wert	32,7	32,5	32	31,7
	Streuung	$\pm 2,5$	$\pm 2,25$	$\pm 3,5$	$\pm 2,25$
Probe III	H W A	38,5	36,5	37	37
	B o	34,5	37	36	37,5
	R c h	35	35,7	34,5	37
	B V	39,5	39,5	39,5	38
	D e	38	38	37	38
	Mittel- wert	37,1	37,3	36,8	37,3
	Streuung	$\pm 2,5$	$\pm 1,9$	$\pm 2,5$	± 1
Probe II	H W A	54,5	52,5	52,5	55,5
	B o	54	51	54	53
	R c h	53,5	53,5	55	51,5
	B V	56	56,5	56	53,5
	D e	54	54	55	56
	Mittel- wert	54,6	53,5	54,5	53,9
	Streuung	± 1	$\pm 2,25$	$\pm 1,75$	$\pm 2,25$
Probe R c h	H W A	91	91	91,5	90
	B o	80,5	89,5	83	--
	R c h	83	82,5	87	89
	B V	91,5	91	90,5	93
	D e	100	100	94	93
	Mittel- wert			89	91,2
	Streuung			$\pm 5,5$	± 2

H W A - Heereswaffenamt
 B o - Bosch G m b H
 R c h - Ruhrchemie A G
 B V - Benzolverband
 D e - Humboldt-Deutzm. A G

Cetanzahlen der Ölproben
 Rundversuch Oktober 1938

Rundversuch Oktober 1938



000024

Ringversuch am HWA-Prüfmotor

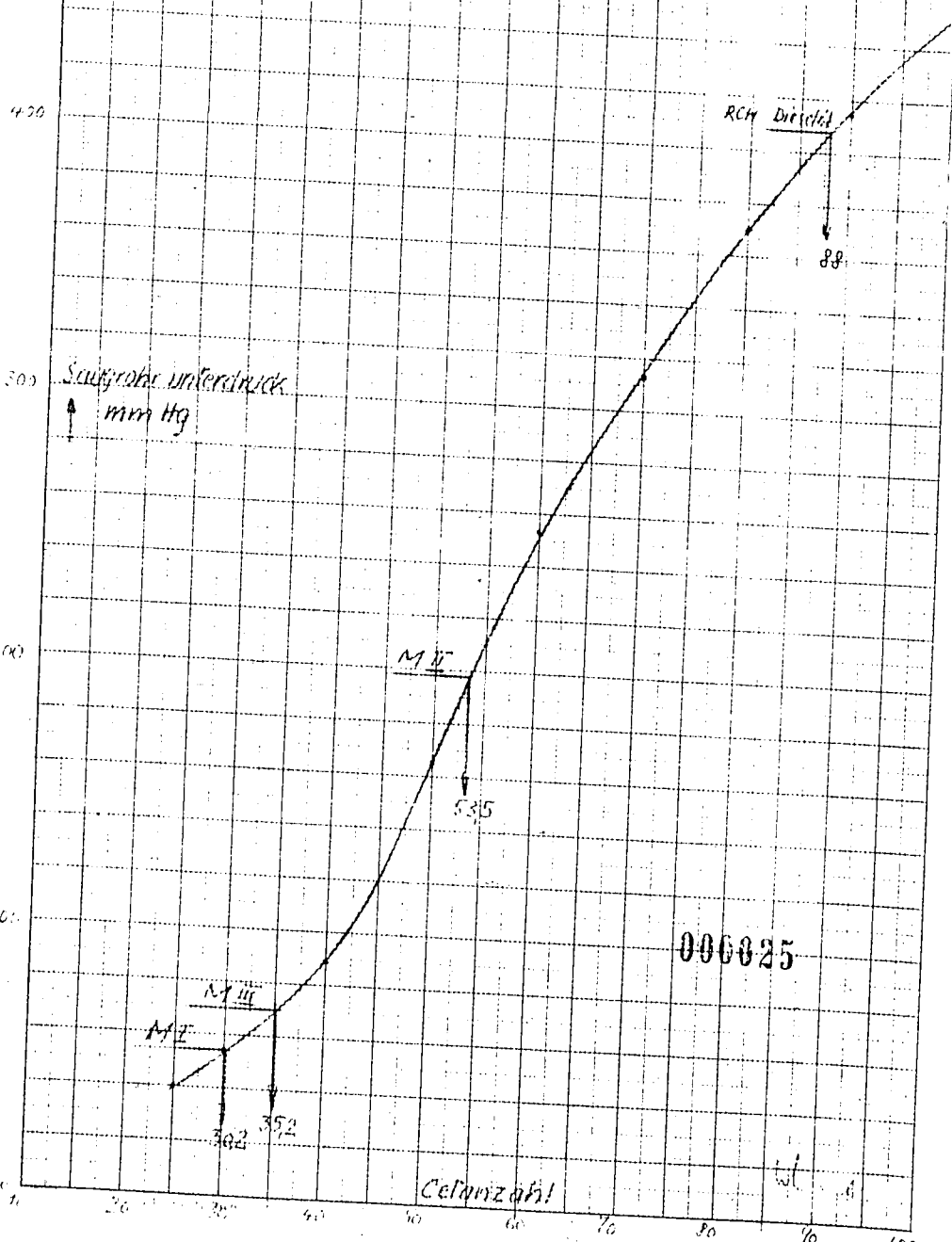
K. Pr. 1
Rohrbenzin AG
Abt. Prüfstand
Dienstag, 24.10.54

Verfahren: a)

10 x 1 Einspr. 20 sec Pause

$T_{Luft} = 45^{\circ}C$

$T_{Kühler} = 35^{\circ}C$



Scaligraph unterdruck
↑ mm Hg

000025

Cetanzahl

Ringversuch am HWA-Prüfmotor

K.Pr. 2

Ruhrbenzin AG.
Abt. Prüfstand
Versuchstag: 26.10

Verfahren: b)

[40 x 1 Einz. 15 sec Pause] x 3

Mittelwert

$t_{Luft} = 45^{\circ}C$

$t_{Kühlw.} = 35^{\circ}C$

500

400

300

200

100

Scaugrohr unterdruck
mm Hg

RG Dieselöl

P2,5

MI

535

000026

MI

MI

307

347

Umdrehzahl →

Einbaupl.

10 20 30 40 50 60 70 80 90 100

Ringversuch am HWA-Prüfmotor

-k Pr. 3

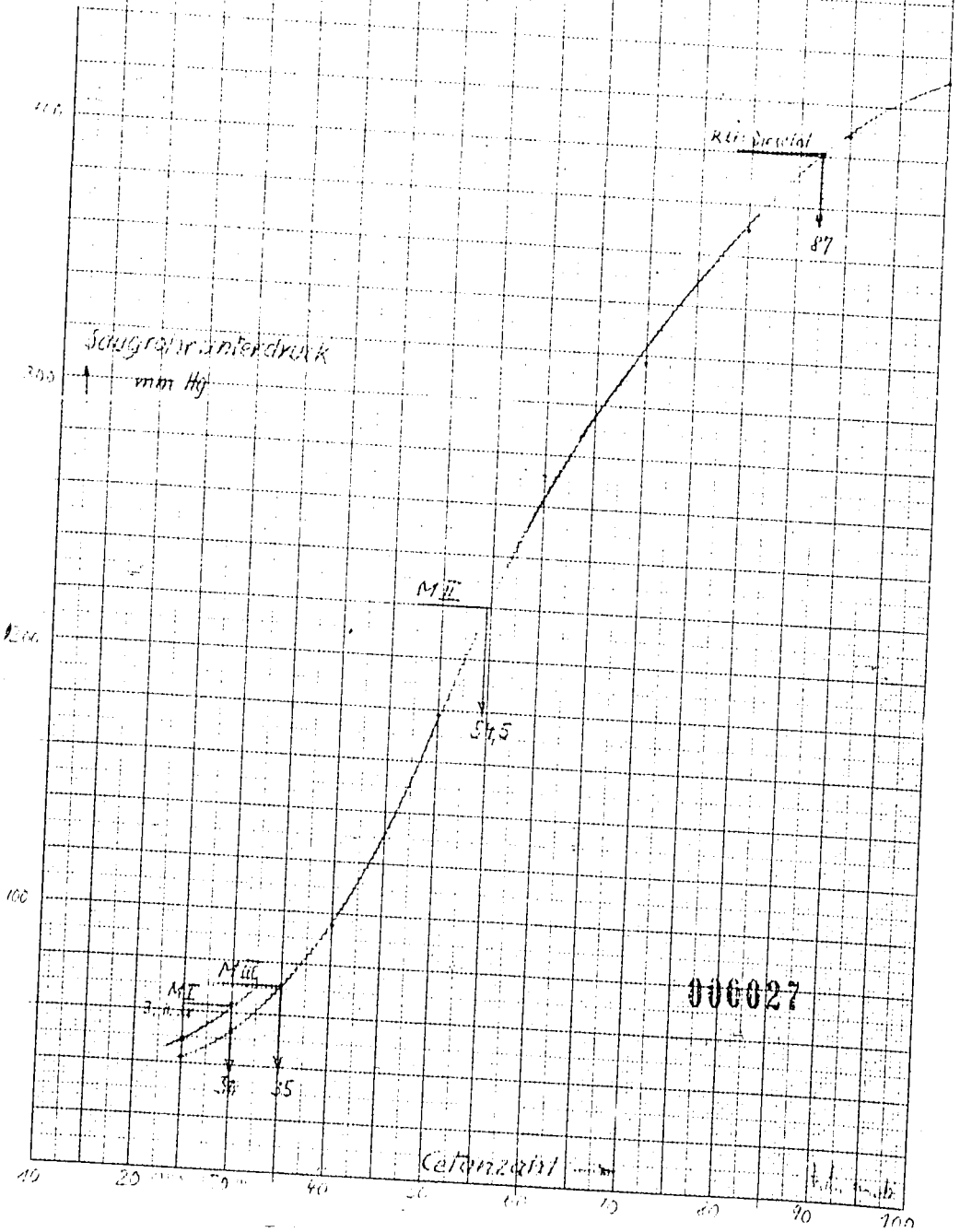
Verfahren: c_E

Rufnummer AG
Nr. Prüfstand
Verkehrstag: 22.10.

10x3 Einspr 20sec Pause

$F_{Luft} = 14,5 \text{ m}^3$

$F_{Kraft} = 3,50$



Ringversuch am HVA-Prüfmotor

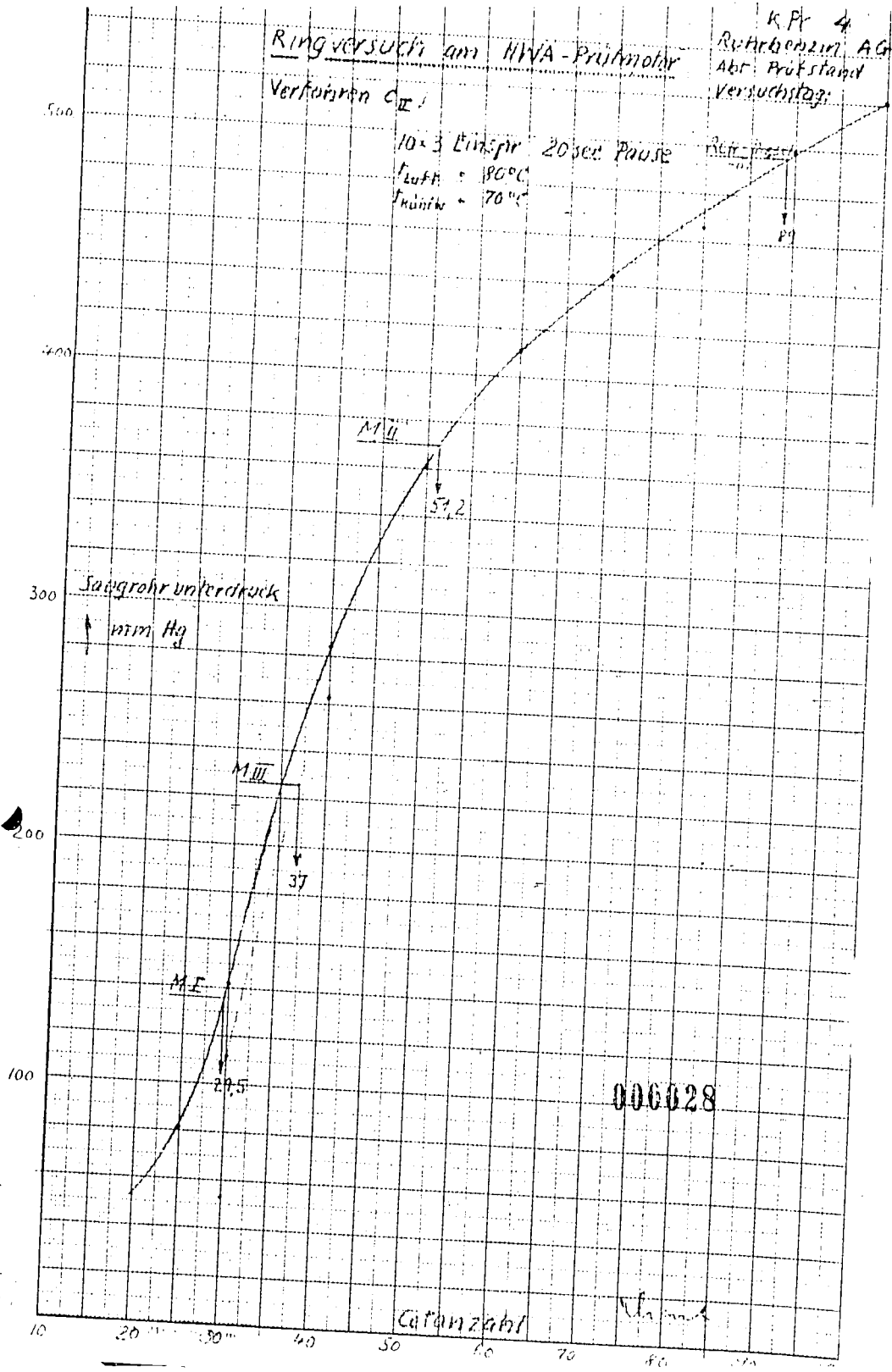
K.Pr. 4
Rüttelversuch AG
Abr. Prüfstand
Versuchstag:

Verfahren C II

10 x 3 Lit. Spr. 20 sec. Pause
Luft: 80°C
Kühlw: 70°C

Reib. 1.5

P9



Ringversuch (Zersetzung in Wasser)
Verfahren c)

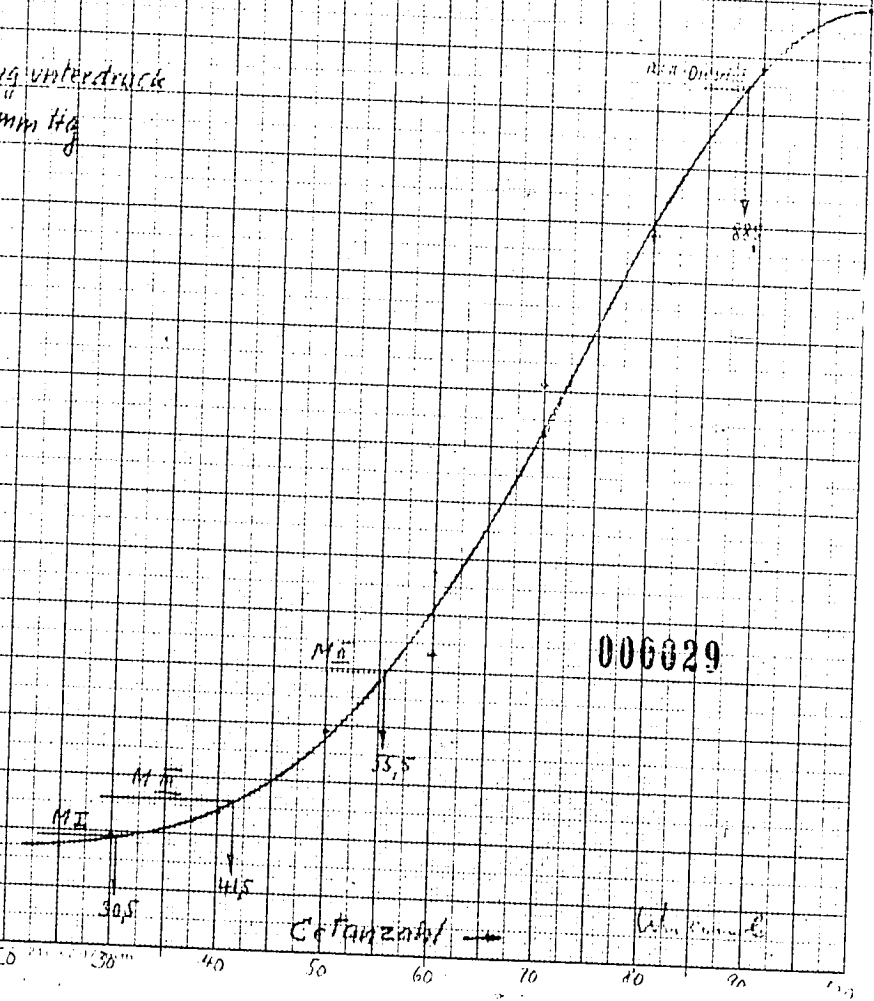
K. Pr. 15
Ruh. Behälter
A-67. Prüfkörper
Versuchslog: 11.8.84

$T_{\text{Anfang}} = 25^{\circ}\text{C}$
 $T_{\text{Kühlw.}} = 25^{\circ}\text{C}$

400

Anfangsunterdruck
mm Hg

100



Zeitminuten

006029

Verisuchs NWA - Motor

Brummlöslif

Müller II $\zeta = 54,5$

K Nr. 6
Rohrbenzin 46
46er Prüfstand

C₂

Abhängigkeit

Ansaugunterdruck von

Ansaugtemp.

Kühlw. Temp. = 35°C = konst

Versuchs Tag: 2. 11. 38.

300
Unterdruck
mm Hg

200

100

000330

Ansaugtemp. $\zeta = \frac{10}{40}$

100

10

20

30

40

50

60

70

80

90

Elektrische Kennlinien f. HWA-Motor

K.P. 7
 Rohrbezugs AG
 Abt. Prüfstand

b. verschiedenen Temperatur-Zuständen

Ansaug-
 unterdruck
 in mm Hg

$t_{\text{kühlw}} = 70^{\circ}\text{C}$
 $t_{\text{ansaug}} = 80^{\circ}\text{C}$

$t_{\text{kühlw}} = 35^{\circ}\text{C}$
 $t_{\text{ansaug}} = 45^{\circ}\text{C}$

$t_{\text{kühlw}} = 25^{\circ}\text{C}$
 $t_{\text{ansaug}} = 25^{\circ}\text{C}$

000331

Umdrehungszahl \rightarrow

1/min

10 26 30 40 50 60 70 80 90 100

500

400

300

200

100

Versuch AWA-Motor

K.Dr. &
Kombizitat
Prüfstand

Brennstoff: Muelser III (Ringvers) $C_2 = 54,5$

Abhängigkeit d. Ansaugunterdrucks von d. Kühlwasser temperatur. Ansaugluft temp. = const = 45°C
 Versuchstag: 3. 11. 38

