

Cuscinetto - industria, manifattura, artigianato

Ferrovie Nord Milano (officina)



Link risorsa: <https://www.lombardiabeniculturali.it/scienza-tecnologia/schede/6t010-00011/>

Scheda SIRBeC: <https://www.lombardiabeniculturali.it/scienza-tecnologia/schede-complete/6t010-00011/>

CODICI

Unità operativa: 6t010

Numero scheda: 11

Codice scheda: 6t010-00011

Tipo scheda: PST

Livello ricerca: C

CODICE UNIVOCO

Codice regione: 03

Numero catalogo generale: 01969695

Ente schedatore: R03/ Museo delle Industrie e del Lavoro del Saronnese

Ente competente: S27

OGGETTO

OGGETTO

Definizione: cuscinetto

Tipologia: a strisciamento

ALTRA DEFINIZIONE OGGETTO

Definizione: cuscinetto a bronzine

CATEGORIA

Categoria principale: industria, manifattura, artigianato

Altra categoria: industria ferroviaria

Parole chiave: bronzine

LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA

INDICAZIONE DEL CONTENITORE FISICO

Codice del contenitore fisico: 26943

Categoria del contenitore fisico: architettura

LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA ATTUALE

Stato: Italia

Regione: Lombardia

Provincia: VA

Nome provincia: Varese

Codice ISTAT comune: 012119

Comune: Saronno

COLLOCAZIONE SPECIFICA

Tipologia: capannone

Qualificazione: industriale

Denominazione: Museo delle Industrie e del Lavoro del Saronnese

Indirizzo: Via don Griffanti, 6

Denominazione struttura conservativa - livello 1: Museo delle Industrie e del Lavoro del Saronnese

Tipologia struttura conservativa: museo

ALTRE LOCALIZZAZIONI GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVE

Tipo di localizzazione: luogo di esposizione

LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICO-AMMINISTRATIVA

Stato: Italia

Regione: Lombardia

Provincia: VA

Comune: Saronno

COLLOCAZIONE SPECIFICA

Tipologia: capannone

Qualificazione: industriale

Denominazione: Museo delle Industrie e del Lavoro del Saronnese

Denominazione spazio viabilistico: Via Don Griffanti, 6

Denominazione struttura conservativa - livello 1: Collezione Ferrovie Nord Milano

Tipologia struttura conservativa: museo

DATA

Data ingresso: 1998

DATI PATRIMONIALI E COLLEZIONI

INVENTARIO

Denominazione: registro di inventario generale

Data: 2008

Numero: 0135

STIMA

CRONOLOGIA

CRONOLOGIA GENERICA

Secolo: sec. XIX

Frazione di secolo: ultimo quarto

CRONOLOGIA SPECIFICA

Da: 1879

Validità: ca.

A: 1958

Validità: ca.

Motivazione cronologia: analisi tipologica

DEFINIZIONE CULTURALE

AUTORE

Ruolo: costruttore

Nome di persona o ente: Ferrovie Nord Milano

Tipo intestazione: E

Dati anagrafici/Periodo di attività: 1879-2009

Codice scheda autore: 6t010-00011

Riferimento all'autore: officina

Motivazione dell'attribuzione: analisi stilistica

COMMITTENZA

Circostanza: revisione materiale rotabile

Nome: Ferrovie Nord Milano

DATI TECNICI

MATERIA E TECNICA

Materia: bronzo

Note: lega speciale antifrizione di rame e stagno con rivestimento metallo bianco a basso punto di fusione

MISURE [1 / 2]

Unità: cm

Diametro: 15

Lunghezza: 20

Spessore: 4

Validità: ca.

MISURE [2 / 2]

Unità: kg

Peso: 8

Validità: ca.

DATI ANALITICI

DESCRIZIONE

Oggetto

guscio semicilindrico la cui superficie interna è rivestita da una lega speciale antifrizione (lega S o metallo bianco) di stagno ,piombo e zinco.Su quest'ultima sono praticate un serie di scanalature che comunicano attraverso un foro centrale con un condotto di lubrificazione.Le scanalature sono chiamate zampe di ragno.

Funzione: Ha la funzione di un cuscinetto per rotolamento mediante strisciamento.

Modalità d'uso

Viene poggiato sul fusello di un asse ferroviario all'interno della boccola adattato in altezza tramite delle piastre di ottone che si interpongono tra il cuscinetto e la parete superiore interna del corpo di boccola.La superficie elevata di appoggio nonchè la notevole entità del peso richiedono una notevole lubrificazione assicurata dalle scanalature.Ovviamente il materiale antifrizione ,che ha un punto di fusione molto più basso rispetto al guscio su cui è stato applicato, è destinato a consumarsi.

Cronologia d'uso: 1879 post

Notizie storico-critiche

La lavorazione del materiale antifrizione colato sulla superficie interna del semiguscio richiedeva una particolare abilità da parte dell'operaio addetto.Abilità che si poteva ricavare soltanto con una notevole esperienza.Lo spessore dello strato era legato al tipo di fusello con cui andava accoppiato-.Tutte le operazioni di lavorazione della superficie erano manuali così' come la formazione delle scanalature.Con sgorbi e lime si variava lo spessore di alcuni punti conoscendo il particolare movimento della cassa sul carrello.

CONSERVAZIONE

STATO DI CONSERVAZIONE

Data: 2008

Stato di conservazione: buono

CONDIZIONE GIURIDICA E VINCOLI

CONDIZIONE GIURIDICA

Indicazione generica: proprietà privata

FONTI E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA

Codice univoco della risorsa: SC_PST_6t010-00011_IMG-0000005468

Genere: documentazione allegata

Tipo: fotografia digitale colore

Autore: Airoldi, Filippo

Data: 2007/00/00

Ente proprietario: Museo delle Industrie e del Lavoro del Saronnese

Codice identificativo: IMG_0969

Collocazione del file nell'archivio locale: C:\Users\Arnaldo\Pictures\foto museo\foto_sirbec

Nome del file originale: IMG_0969.JPG

COMPILAZIONE

COMPILAZIONE

Anno di redazione: 2008

Ente compilatore: Museo delle Industrie e del Lavoro del Saronnese

Nome: Siena, Arnaldo

Referente scientifico: Siena, Arnaldo

Funzionario responsabile: Siena, Arnaldo