

kleinen Stücke werden alsdann zur gewünschten Länge zusammengesetzt. Zu diesem Zwecke sind die kleinen Längen einerseits mit einem viereckigen Ausläufer *A*, Fig. 1, 2, Bl. 7_{II}, und andererseits mit einer viereckigen Versenkung *B* versehen. Der Ansatz *A* des einen Cylinderstückes kommt in die Versenkung *B* des nächstfolgenden, wodurch ein gut ineinander gefügtes Ganzes entsteht. Jedes Stück wird allein abgedreht, dann wird das erste und zweite Stück zusammengesetzt und zusammen nachgedreht. Hierauf wird das erste Stück weggelegt und an das zweite das dritte Stück gesetzt und dann beide zusammen nachgedreht. Auf diese Art und Weise wird die ganze Länge des Cylinders regelrecht rund laufen. Die kleinen Einzelcylinder nennt man in der Praxis ein „System“. Jedes System besteht demnach aus mehreren Tischen, und je nach deren Ausdehnung wird jedes System durch zwei oder mehrere Lager gehalten. Da es nicht beliebig ist, wie die Cylinder ineinander gekuppelt sind, so werden die Kuppelstellen in den Maschinenfabriken nach dem Nachdrehen in der richtigen Lage gezeichnet, z. B. 1.1 — 2.2 — 3.3 u. s. w. Beim Ineinanderstecken hat man dann immer darauf zu achten, dass Zapfen *1* mit Versenkung *1* zusammengesteckt wird, d. h. dass beide Ziffern in derselben Geraden liegen. Damit bei etwaigem Spiel, das die Cylinder mit der Länge der Zeit in den Sitzflächen erhalten, eine Verschiebung des Cylinders in der Axenrichtung vermieden werde, dreht man die Sitzflächen tiefer ein, wodurch diese dem Verschieben Einhalt thun.

Sollen die Cylinder auseinander genommen werden, so bedient man sich dazu zweier Hebel *c* (Fig. 2, Bl. 7_{II}), die unten umgebogen sind und mit diesem Teil an den Tischrändern angesetzt werden. Die beiden Hebel werden nun gegeneinander gestellt und dann gegeneinander gepresst. Das Auseinandernehmen der Cylinder bietet bei lang gelaufenen Cylindern manche Schwierigkeiten. Um dieses zu erleichtern, führte die elsässische Maschinenbaugesellschaft folgende, durch Fig. 9, Bl. 7_{II} dargestellte Entkupplungsvorrichtung mit Erfolg in den Spinnereien ein:

Auf einem als Schlitten ausgebildeten Gleitstücke *E* befindet sich eine Nase *G*, die gegen einen der Tischränder zu liegen kommt. Das Gleitstück *E* und die Nase *G* lassen sich durch die Schraube *S* bewegen, indem diese mit einem Knopfe versehen in einem Klötzchen *C* drehbar angeordnet ist. Dieses ist in einem mit dem Schnabel *H* versehenen Schlitzhebel *D* dadurch verschiebbar, dass die am Hebel *K* vorgesehene, im Schlitzhebel *D* drehende Rolle *A* gegen eine zweite Rolle *B* anliegt. Diese ist mit einem prismatischen Schlitten ausgerüstet, der gegen das Gleitstück *C* presst. Zum Auseinandernehmen der Systeme genügt es, die Nasen *G* und *H* an die entsprechenden Tischränder zu setzen, indem wir die Schnäbel durch Drehen der Schrauben *S* auf die nötige Entfernung einstellen. Hierauf bewege man den Hebel *K* im Sinne des Pfeiles *a*, wodurch die exzentrisch gelagerte Rolle *A* gegen Rolle *B* im Sinne des Pfeiles *b* drückt. Die so erzeugte Verschiebung wird durch den prismatischen Schlitten der Rolle *B* auf das Klötzchen *C*, die Schraube *S* und das Gleitstück *E* übertragen, wodurch die Nase *G* sich im Sinne des Pfeiles *b* von der Nase *H* entfernt. Beide Systeme werden dadurch um die Exzentrizität der Rolle *A* auseinander getrieben. Das Klötzchen *C* wird bei einer Verschiebung durch die Schlitzschraube *F* geführt. Sind die beiden Systeme um die Exzentrizität der Rolle *A* verschoben, so wird Hebel *K* wieder in seine lotrechte Lage zurückgebracht. Der Schnabel *G* wird durch Drehen der Schraube *S* derart eingestellt, dass er seinen Tischrand berührt, nachdem die Rolle *B* wieder mit *A* und das Gleitstück der Rolle *B*