

Arbeiten hinderlich, aus welchem Grunde man zu den als Stab ausgebildeten Gegengewichten kam.

Die Teilmulden müssen sehr gut ausgearbeitet sein, damit sie so dicht als möglich aneinander gereiht werden können und ohne Reibung leicht spielen.

Der grosse Unterschied der Teilmulden und Ganzmulden besteht darin, dass bei ersteren der Cylinder festgelagert ist und der Druck auf die Baumwolle von unten nach oben erfolgt, während bei der Ganzmuldenrückhaltevorrückung der Druck auf die Baumwolle von oben nach unten ausgeführt wird; die Mulde ist hier festgelagert, während der Cylinder beweglich ist.

Bei Teilmuldenrückhaltevorrückungen ist nur ein Verschieben der ganzen Rückhaltevorrückung üblich. Im folgenden (Fig. 3, Bl. 5<sub>II</sub>) geben wir die Einstellvorrückung einer Teilmuldenrückhaltevorrückung für Schläger der Elsässischen Maschinenbaugesellschaft zu Mülhausen im Elsass. Der Riffelcylinder *C*, die Mulden *D*, deren Axe *W*, die beiden Eindrückwalzen *B* und *B*, die Bewegungsrolle *E*<sub>1</sub> des endlosen Tisches *A* sind alle zusammen auf einem einzigen Lagerbocke *J* angeordnet, so dass deren Stellung in Bezug aufeinander nicht verändert werden kann. Der Lagerbock *J* wird durch die Schraube *R*<sub>1</sub> festgelegt, die durch einen Schlitz des Untergestelles *Q*, auf dem der Lagerbock *J* verschoben werden kann, geht. Ausserdem dient zur Festlegung eine Schraube *R*, die fest im Untergestell durch die Mutter *R*<sub>2</sub> verschraubt und als Mutterstück *R*<sub>3</sub> ausgebildet ist. In diese greift die durch den Wulst *O* im Lagerbock *J* gefangene Schraube *P* ein. Soll der Lagerbock verschoben werden, so öffne man die Schrauben *R* und *R*<sub>1</sub> und drehe die Schraube *P* im richtigen Sinne.

## V. Ueber Druckvorrückungen und Berechnung der Drücke pro Faser.

Zur Bildung der Rückhaltevorrückung und Auszugszange ist eine Belastung des Obercylinders nötig. Diese geschieht entweder durch ein Gegengewicht, durch Federn oder durch Bremsdruck. Alle können nun direkt auf die Streckwalzen einwirken, durch einen Gewichtshaken am Obercylinder aufgehängt sein, oder an einem Hebelsystem zur Vermehrung der Wirkung angreifen. Wir werden nun die verschiedenen Druckvorrückungen der Reihe nach besprechen. Zur Berechnung des Druckes pro Faser ermitteln wir die Anzahl Fasern in der Klemmstelle und dividieren diese in den daselbst ausgeübten Druck.

### A. Druck durch Gegengewichte.

Hier ist zu unterscheiden:

#### I. Der freie Druck.

Dieser wird einzig und allein durch den Druck des freiliegenden, oberen Cylinders auf den unteren Riffelcylinder hervorgebracht. Die Obercylinder sind dann entweder beledert oder aus Gusseisen hergestellt und haben ein ziemliches Gewicht. Oft werden diese durch Reibung vom unteren Cylinder aus mitgenommen, oft auch, und besonders bei sehr schwerem Obercylinder, durch eigenen Zahnradantrieb.

In Fig. 1, Bl. 12<sub>II</sub> ist ein freier Druck ohne Zahnradantrieb dargestellt, wie er auf den Streckwerken der Spinnmaschinen häufig Verwendung findet. Hierin be-