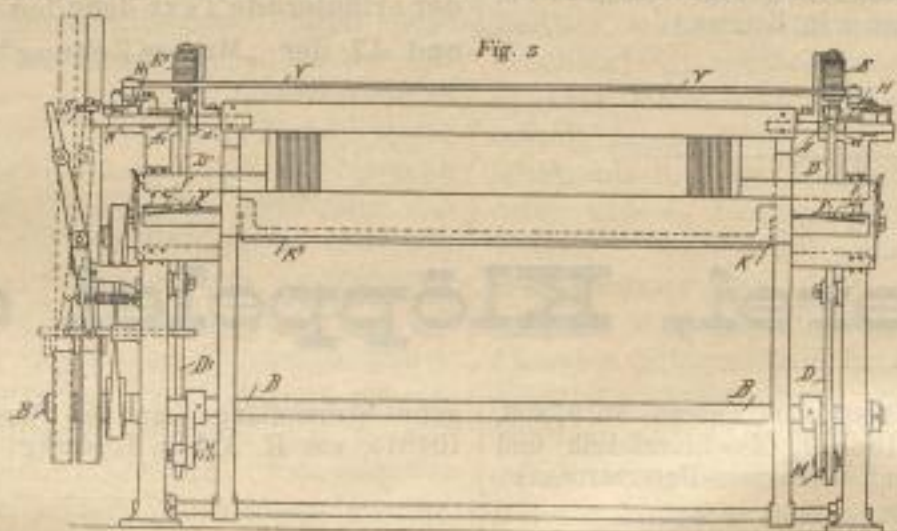


Um bei Stillsetzung des Stuhles auch das Schwingen der Lade aufzuhalten, ist eine besondere Vorrichtung angebracht, welche aus den Fangarmen CC^1 und GG^1 besteht (Fig. 3 und 4).

Die Fangarme C und G sitzen an der drehbaren Schiene P und werden bei normalem Gange des Stuhles durch einen an G befindlichen Arm N , welcher mit seinem oberen hakenartigen Ende auf dem Hebel H^1 (Fig. 1) aufliegt, emporgehalten, so lange nicht die Verschiebung des einen oder anderen der Anker AA^1 durch Wirkung der Hebel DD^1 bewirkt und durch Drehen der Hebel H oder H^1 der Arm N freigelassen wird, so dass die Schiene P mit Haltearmen C und G herabfallen kann und die Haken $C^1 G^1$ der schwingenden Lade mit denjenigen CG der Schiene P zusammenfallen, in Folge dessen eine Weiter-schwingung der Lade nicht mehr stattfindet



und sonach ein sofortiger Stillstand der letzteren herbeigeführt wird.

Der Arm N kann in entsprechender Weise auch am Fangarm C angebracht sein.

Es findet demnach auf jeder Seite des Stuhles eine getrennte Einwirkung des Schützen auf je eine besondere Stromleitung statt, und vermöge Verbindung der Anker AA^1 durch Stange V im Verein mit Hebeln HH^1 wird der einseitig gegebene Antrieb nicht allein auf beide Stuhlseiten übertragen, sondern es findet auch jedesmal eine sichere Auslösung des Armes N vom Hebel H^1 statt, so dass auch die Fangarme CG zum Stillhalten der Lade zur Wirkung gebracht werden.

Die Einrichtung ist, wie die Patentschrift zeigt, eine bei Bedarf plötzlich wirkende. Dass die Lade eintretenden Falles noch besonders sofort in Ruhestand versetzt wird, ist ein Vorzug, den die Abstellvorrichtung gegen die bekannten allgemein gebräuchlichen, nur auf mechanischem Wege arbeitenden, Stuhlabbstellvorrichtungen aufweist. Die Erfindung ist identisch mit einer von derselben Firma durch D. R.-G.-M. No. 96 623 geschützten Erfindung, die dasselbe Princip verfolgt. Bei letzterer ist nur der Contact an den Schützen selbst angebracht, wohingegen die patentierte Einrichtung denselben, wie schon oben angeführt, in den einzelnen Schützenkästen des Revolverkastens enthält.

Ob die Erfindung sonderlichen Eingang in die Praxis finden wird, ist fraglich, da der Uebelstand, dem dieselbe abhelfen will, ein nur wenig empfundener ist. Ausserdem dürfte sich auch Mancher vor der Mitwirkung der elektrischen Kraft bei einem sonst auf mechanischem Wege betriebenen Webstuhl scheuen. —rn.

Neues Webblatt

von Heinrich Leuchter in Aachen.

Bei diesem Webblatt (D. R.-P. No. 99828) sind die Stäbe mit Baumwollfaden und Draht

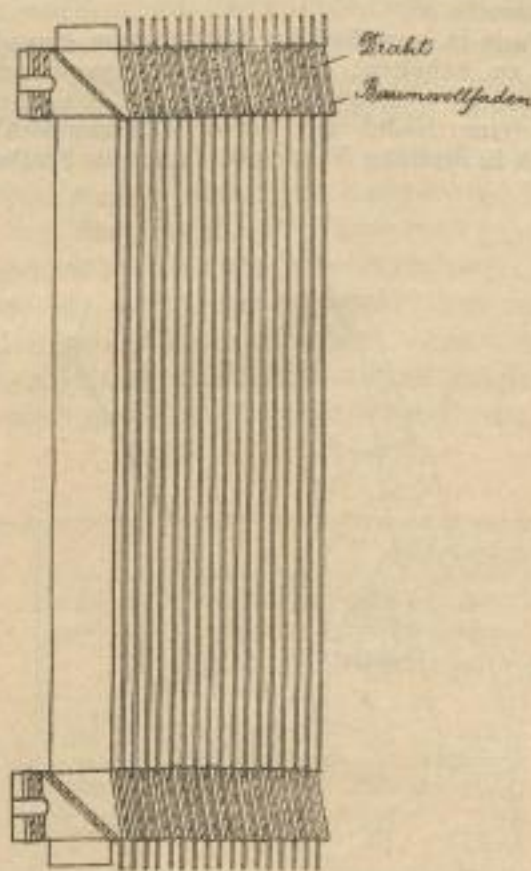
zugleich unter Benutzung einer besonders für diesen Zweck eingerichteten Maschine in die Wangen eingebunden, während die Einbindung verpicht ist.

Der Drahtbund hat den Vortheil, dass er einen vollkommen gleichmässigen Rietstand des Blattes erzielt, so dass, wenn ein Lockerwerden der Stäbe durch Verpichtung vermieden werden kann, Rietstreifen in der Waare ausgeschlossen sind, jedoch war eine Verpichtung des Drahtbundes nicht haltbar, indem das Pech, nachdem es erkaltet war, wieder von dem Draht absprang und die Stäbe sich lösten und verschoben.

Die mit Baumwollfaden allein gebundenen Blätter haben in Folge der Nachgiebigkeit des Bindematerials einen unregelmässigen Rietstand, jedoch haben sie den Vortheil, dass die Verpichtung sich innig mit dem Baumwollfaden verbindet und nicht mehr abspringt,

auch wenn sie kalt geworden ist.

Die vorliegende neue Art des Blattbindens unter Verwendung eines aus Baumwollfaden und Draht bestehenden Bindematerials soll nun die Vortheile der Drahtbindung erbringen



und den vorstehend genannten Uebelstand derselben beseitigen. Der Baumwollfaden saugt das flüssige Pech auf und hält es auch fest, wenn es erkaltet ist.

„Der Einband wird äusserst dauerhaft und fest und die Stäbe sitzen wie festgekittet,“ heisst es in der Patentschrift, „so dass ein Lockerwerden derselben nicht eintritt und der durch die Drahtbindung erzielte regelmässige Rietstand auf die Dauer beibehalten wird.“ —g.

Verfahren zur Mustererzeugung auf Webketten

von Adolph Leven in Köln a. Rh.

Zur Herstellung von gemusterten Polketten war es bisher üblich, einen Faden ohne Ende herzustellen, z. B. durch Aufwickeln auf eine Trommel; der Umfang der letzteren war so bemessen, dass derselbe genau mit der Rapportlänge des zu erzeugenden Musters übereinstimmte. Bei langen Rapporten, z. B. für abgepasste Tapestry, Velours, Teppiche in grossen Dimensionen und dergl., hat dies zur Folge, dass riesige Apparate — Trommeln u. s. w. — nothwendig werden und dennoch dem überhaupt auf diese Weise Erreichbaren verhältnissmässig enge Grenzen gezogen sind.

Das den Gegenstand vorliegender Erfindung (D. R.-P. No. 100801) bildende Verfahren besteht nun darin, den Musterrapport nicht auf einer einzigen Polkette herzustellen, sondern getheilt auf zwei oder mehrere Ketten, die jedoch auf einem Baume aufgebäumt sein können. Benutzt man zwei Ketten zu dem beregten Zwecke, so wird die Grösse der Apparate natürlich sofort auf die Hälfte herabgesetzt.

Am zweckmässigsten bringt man dann auf der einen Kette die 1., 3., 5., 7. etc. Schleifenreihe des zu bildenden Musters hervor und auf der anderen Kette die 2., 4., 6., 8. etc. Schleifenreihe. Beim Verweben der Ketten wird jede derselben durch einen besonderen Kamm gezogen, während jede Rietöffnung je einen Faden von jeder Kette, also zusammen zwei Polfäden, erhält. Zu Anfang des Gewebes lässt man den Kamm a , enthaltend die Kette mit Schleifenreihe 1, arbeiten, demnächst den zweiten Kamm b mit Schleifenreihe 2, dann wieder den Kamm a mit der Schleifenreihe 3, dann Kamm b mit Schleifenreihe 4 etc. Hierdurch erscheinen die Schleifenreihen im Gewebe in der gewünschten richtigen Reihenfolge. Ein weiterer Vortheil ist der, dass, obgleich man zu dem gedachten Zwecke einen sogenannten Zweischussstuhl gebundene Waare producirt, indem die beiden Schüsse der jeweils arbeitenden Kette auch die Schleifen der schon vorher in Thätigkeit getretenen Schleifenreihe wieder mitbinden.

Das neue Verfahren, welches die Verwendung wesentlich kleinerer Drucktrommeln oder sonstiger Vorrichtungen zur Mustererzeugung — als bisher üblich — ermöglicht, ist anwendbar bei allen Processen, die dazu dienen, ein Muster auf Polketten herzustellen, also z. B. beim Drucken, Färben und dergl.

Verfahren zur Erzielung von Gleichmässigkeit in Muster und Fadenlänge bei gemusterten Polketten

von Adolph Leven in Köln a. Rh.

Der gemusterte Strang (durch Kettendruck oder durch sonst mustererzeugende Verfahren hergestellt) wird nach vorliegendem Verfahren (D. R.-P. No. 101076) nass in eine Streckmaschine gebracht und auf ganz genau bestimmtes Maass etwas über die natürliche Länge der Fäden gestreckt. Hierdurch werden alle Fäden auf dieselbe Länge gebracht und alsdann wird der Strang, während er gespannt bleibt, getrocknet. Die Fäden bleiben, wenn trocken, alle in genau derselben Länge stehen und jegliche Ungleichmässigkeit