

geraden Schnittes *E. Lepointeur* in Paris (*D. R. P. Kl. 86 Nr. 19704 vom 21. Januar 1883) an der Schnittstelle zwei Kettenfäden in dem Gewebe an, zwischen denen dann der Schnitt erfolgt. Zu diesen Fäden wird am besten Draht benutzt; doch können auch gewichste oder ungewichste Pferdehaare, Seide und Fäden aus Pflanzenfasern verwendet werden.

Die Chenille kann auch auf eine andere Weise erzeugt werden, wobei die Vorarbeit des Webens umgangen wird (vgl. *Rickard* 1861 159 * 326). Eine Maschine für ein solches Verfahren ist von *G. Stein* in Berlin (*D. R. P. Kl. 25 Nr. 20769 vom 29. April 1882) angegeben und ist die bezügliche Anordnung der Haupttheile in Fig. 3 Taf. 2 veranschaulicht. Auf einem kleinen Röhrchen *H* dreht sich der durch Schnur betriebene Teller *S* mit den beiden Spulen *G*. An dem Röhrchen sind vorn zwei Pfeile *F* befestigt, welche verschieden breit sein können und die Stärke der Rundung der Chenille bestimmen. Durch das Röhrchen *H* und zwischen den beiden Pfeilen laufen zwei Metalldrähte *D* und neben denselben die Kernfäden *a* für die eine Seite der Chenille; die anderen Kernfäden *c* kommen durch Oesen und über kleine Rollen auf die dafür mit einer Spur versehenen Rollen *R*. Bei der Drehung des Tellers *S* wickeln sich die von den durch die Federn *n* gebremsten Spulen *G* kommenden Fäden *b* um die Pfeile *F* (vgl. Fig. 5) und die aufgewickelten Fäden werden von den beiden vorgezogenen Drähten mitgenommen. Zwischen den beiden Rollen *R* befindet sich das Messer *M*, welches die aufgewickelten Fäden in zwei Hälften trennt. In diesem Augenblicke werden die zerschnittenen Fadenstückchen durch das über die Rollen *r* erfolgende Auseinandergehen der Drähte *D* an den Rollen *R* gehalten, bis die beiden Kernfäden *a* und *c* zusammengedreht worden sind und dabei der Chenille die Rundung gegeben ist. Die Stellung der Rollen *R* für das Halten der Fadenstückchen ist eine ganz bestimmte und ist dieselbe durch feine Schrauben genau zu richten, damit die Rollen *R* in gleicher Höhe mit den Pfeilen *F* zu stehen kommen.

Bleibt das Messer *M* genau in der Mitte zwischen den Rollen *R* fest stehen, so werden die Fadenstückchen auf beiden Seiten und demzufolge auch die beiden Chenillefäden gleich. Wird das Messer *M* jedoch etwas hin und her verschoben, so werden die beiderseitigen Fadenstückchen ungleich und man erhält dann sogen. *gemusterte* Chenille. Zu diesem Zwecke wird das Messer durch verschiedenartige Curvenscheiben *I* und *II* oder *III* (vgl. Fig. 3 und 4) bewegt und erhalten dann die beiden Fäden entsprechend an den entgegengesetzten Stellen Verstärkungen, wie sie in den über den betreffenden Scheiben gezeichneten Mustern deutlich gemacht sind.

Das Zusammendrehen der Kernfäden erfolgt durch die mit Würtelrollen versehenen Hackenspindeln *k*, an welche die Fäden befestigt werden. Diese Hackenspindeln befinden sich auf einem auf Schienen *m* laufenden Wagen *W*, durch dessen Bewegung der Abzug der fertigen Chenille