

Schraubenköpfen der Musterkette  $q$  verstellt, durch  $h_2, h_1$  den Mitnehmer  $h$ , welcher zwei Mitnehmergabeln enthält, damit eine geringe Drehung schon genügt, um irgend einen neuen Führer zu erfassen. Von beiden Hebeln  $f$  und  $g$  reichen Knaggen  $p$  bis auf die Musterkette  $q$  und die Höhe der Schraubenköpfe  $r$  bestimmt durch  $f, e, m$  die Stellung von  $c$ , so daß immer derjenige Fadenführer, welcher eben arbeiten soll, zwischen Stuhlnadel  $a$  und Platinennase  $b$  steht, z. B. Führer  $6$  in Fig. 9 und  $1$  in Fig. 10. Die Schraubenköpfe auf  $q$  heben jedoch nicht direkt die Hebel, indem sie an  $p$  anstoßen und unter  $p$  hingleiten, sondern das Excenter  $f_1$  hebt vor jeder Reihe den Hebel  $f$  und durch  $g_1$  auch  $g$ , so daß die Knaggen  $p$  über  $r, q$  stehen und die Kette sich um ein Glied frei weiter drehen kann, worauf die Knaggen  $p$  sich auf dieselbe hinabsenken.

In der Kettenwirkerei ist sowohl ein flacher als auch ein runder mechanischer Stuhl als neu erschienen, und zwar der *flache Kettenstuhl* von *Heinrich Gulden* in Chemnitz (\*D. R. P. Nr. 39361 vom 27. August 1886), in welchem, gegen die gewöhnliche Anordnung der Theile, nur die Lage oder Richtung der letzteren geändert worden ist: Die Nadeln in beweglicher Nadelbarre liegen horizontal, aber mit den Haken nach unten gewendet, die Pressschiene wird also von unten nach oben bewegt, und die Waare nach oben hin von den Nadeln abgezogen. Es ist noch nicht bekannt geworden, ob der Stuhl in Betrieb gekommen ist und welche Vortheile man mit ihm erreicht.

Ebenso ist für den *Rundkettenstuhl* von *William Start* in Nottingham, England (\*D. R. P. Nr. 39904 vom 23. November 1886) aus seiner in Fig. 11 skizzirten Anordnung der Theile eine geeignete Verwendung mindestens für feine Waaren nicht zu ersehen: Die Nadeln  $a$  sind zu je dreien mit einem Bleistücke  $b$  umgossen, das Blei wird mit dem Hebel  $c$  auf dem Schieber  $d$  fest geklemmt und wird auch durch die Platte  $e$  auf denselben niedergedrückt und die Schieber  $d$  endlich werden durch Winkelhebel  $f, g$  beim Heben und Senken der Scheibe  $h$  einwärts gezogen und auswärts geschoben. Die Nadeln  $a$  sind also einzeln, oder vielmehr zu je dreien beweglich; die Platinen  $i$  werden gehoben und gesenkt und die Kettenmaschinen  $k, l$ , welche zugleich einzelne kurze Kettenbäume  $m, n$  tragen, werden ebenfalls gehoben und gesenkt, sowie im Kreise fortbewegt durch ein Getriebe, ähnlich wie die flachen Maschinen seitlich verschoben werden. Die Platinen sind partienweis unten und oben mit Bleikörpern umgossen, damit sie nicht leicht sich seitlich abbiegen.

Die Construction eines *Rundstuhles für enge Schläuche* ist von *Emil und Oswald Meyer* in Siegmar in Sachsen (\*D. R. P. Nr. 34599 vom 5. August 1885) in erster Linie zum Zwecke der Herstellung von Handschuhfingern vorgenommen worden; da jedoch die für dergleichen Handschuhfabrikation erforderliche Arbeit des Aufstofsens zeitraubend und am Rundstuhle auch sehr schwierig ausführbar ist, so ist schließlich der Stuhl