

hin, daß die äußeren Theile der Seile, welche gewundenen Seilelementen angehören, gegen die divergirenden Wandungen der Seilrillen geprefst werden. Dieser Umstand wird nicht als maßgebend für die beobachtete Erscheinung anerkannt; vielmehr erscheint es wahrscheinlich, daß das abweichende Verhalten der verschiedenen Seile auf derselben Seilscheibe als Hauptursache anzusehen sein wird, da sich erfahrungsgemäß die beobachtete Erscheinung weder auf alle Seile eines Triebes überhaupt, noch auf alle Seile desselben in gleichem Maße erstreckt, worüber ein einfacher Versuch, bestehend in der Markirung sämtlicher Triebseile im Ruhezustande und in einem gemeinsamen Querschnitte, in kurzer Zeit genügende Aufklärung gibt: Die ursprüngliche gemeinsame Marke an sämtlichen Triebseilen (in *einem* Normalschnitte gelegen) wird nämlich je nach der Größe der Verschiebung der einzelnen Seile gegen den Scheibenumfang in Theilmarken für die einzelnen Seile zerlegt, welche verschiedene Entfernungen von einander nach derselben Arbeitszeit annehmen, wobei gleichzeitig in Folge der eingetretenen Verschiebung der Seile eine Drehung derselben erfolgen muß. Je ungleichförmiger die Spleißung der Seile, je ungenauer die Profilirung der Seilrillen am Scheibenumfange, je ungleichartiger der Zustand der in Anspruch genommenen Flächenelemente der Rillen und Seile, desto störender wird die in Rede stehende Erscheinung auftreten und wirken, bezieh. desto rascher der Verschleiß der Triebseile selbst und zwar sowohl in ihren arbeitenden Flächen, wie im Inneren derselben eintreten müssen.

Es ergeben sich sonach die für die Erhaltung der Hanf-Triebseile wesentlichen Regeln: 1) gutes Rohmaterial, 2) zweckmäßige Herstellung der Seile, 3) vollkommene Trocknung derselben, 4) entwickelte Spleißlänge bei tadelloser Ausführung des Spleißes selbst, 5) vollständig genau übereinstimmende Profilirung der Seilrillen, hergestellt durch Special-Arbeitsmaschinen unter Anwendung von Fräsen, 6) gleichmäßige Lagerung und Spannung aller Triebseile für den Ruhezustand des Seiltriebes, nachweisbar durch die Einsenkungen der Seile, 7) Anwendung eines zweckmäßigen Schmiermaterials für die Seile selbst, 8) Streckung der Seile vor ihrer Spleißung, um alle Querschnitte sofort möglichst gleich widerstandsfähig zu machen, 9) große Durchmesser der Seilscheiben (mindestens 40 mal dem Seildurchmesser), 10) genaue Centrirung und Lagerung derselben, um die wechselnde Inanspruchnahme der Seile möglichst zu vermindern, 11) Bedachtnahme auf Ersatz-Triebseile.

Endlich erwähnt der Vortragende noch jener besonderen Anlagen von Seiltrieben, in denen ein *einziges* endloses Triebseil angeordnet ist, welches die Umfänge der Hauptscheiben sowie jenen der Spannscheibe umfaßt. Es werden weiter Beispiele von bei solchen Anlagen üblichen Seilführungen angegeben, aus welchen die Verwendung des Triebseiles sofort ersichtlich ist. Die Anwendung *eines* Triebseiles hätte unleugbare