

zug auf den Schnitt durch feste Leitrollen bestimmt; das andere Sägebänder kann dagegen durch Verschieben der zugehörigen Leitrollen in seinem Laufe je nach der Dicke des zu schneidenden Brettes eingestellt werden. Dabei ist die obere Leitrolle auch in senkrechter Richtung verstellbar. Der Schlitz, in welchem das letztere Sägebänder durch den Tisch geht, ist daher entsprechend in einem besonderen einstellbaren Einsatzstücke des Tisches angebracht. Den Vorschub des zu zerschneidenden Holzstammes vermitteln 4 Walzenpaare (für jede Säge zwei), von denen die rückwärtigen Walzen festgelagert sind, während die vorderen Walzen in Gleitböcken ruhen und durch Gewichte an den Holzstamm gepresst werden, dessen Unebenheiten auf dieser Seite also nachgeben können. Je nach der Stärke des Stammes werden die Gleitböcke vorher durch Schrauben eingestellt. Die Gewichtshebel wirken jeder durch ein kleines Triebrad auf eine im Gestelle liegende Zahnstange. Die Vorschubwalzen werden von Stufenscheiben aus mittels einer Anzahl Schneckengetriebe und Kegelräder in Bewegung gesetzt.

Die unteren Sägescheiben sind unmittelbar auf der Antriebswelle befestigt, während die oberen *doppelseitig gelagert* (vgl. *Krumrein und Katz* 1885 257 * 224) in lang geführten Gleitböcken ruhen. Jeder Gleitbock hängt an dem Ende einer kräftigen Blattfeder durch eine mittels zweier Verbindungsstücke doppelt an den Gleitbock angelenkte Schraube und wird durch Verdrehen der langen Mutter auf derselben das Sägebänder angespannt. Jedes der beiden Sägebänder ist noch mit einem Schutzreifen versehen.

Ueber Neuerungen an Wirkereimaschinen.

(Patentklasse 25. Fortsetzung des Berichtes Bd. 255 S. 98 und Bd. 256 S. 338.)

Mit Abbildungen auf Tafel 2.

Die Kulirwirkerei kennt außer der glatten Waare noch fünf Arten von Wirkmustern, d. h. Rechts- und Rechtswaaren, Pressmuster, Petinet- oder Stechmaschinenwaaren, Werf- und endlich Deckmaschinenmuster; auch die Verbindung mehrerer solcher Mustersorten in einem Stücke derart, daß nicht etwa nur streifenweise die Waare verschiedene Musterrungen enthält, sondern thatsächlich in ein und derselben Masche verschiedenartige Abweichungen von der glatten Maschenform vorkommen, ist schon wiederholt vorgenommen worden. Man arbeitet z. B. Ränderwaaren mit Press- und mit Petinetmustern, auch Deckmaschinenwaaren (Ananas) mit Pressmustern und neuerdings ist die Verbindung der Petinet- mit den Pressmustern wieder versucht worden beim *Verfahren zur Herstellung von Press-Petinetmustern in Wirkwaaren* von *Wilh. Kaufmann* in Heinrichsort bei Lichtenstein (*D. R. P. Nr. 30820 vom 23. April 1884). Dieses Verfahren, auf einem Stuhle mit beweglicher Nadelbarre ausgeführt, besteht darin, daß nach dem Kuliren der Schleifen *d* (Fig. 1