

zu nehmen hat, welches von den Drähten K und den Glättern M gerauhet werden muß.

Fig. 4 zeigt einen solchen Glätter von Stahl in einer auf Fig. 3 rechtwinkligen Ebene.

O O sind Schraubenlöcher, um denselben auf das Stück H aufzusetzen.

P, der gekrümmte Theil des Glätters, hat an seiner konvexen Oberfläche mehrere kleine parallele Rinnen der Länge nach eingeschnitten, ähnlich den Rinnen in den Bohrern, mit welchen wir Schraubenmütter schneiden (V screws). An unseren Glättern sind aber die Kanten, oder diejenigen Theile, die sich reiben, so zugerundet und glatt, daß sie das Tuch nicht im Mindesten beleidigen können. Ein Durchschnitt dieses Glätters unter einem rechten Winkel auf diese so eben erwähnten Rinnen wird keine gerade Linie, sondern ein Bogen eines Kreises von sehr kurzem Durchmesser seyn. Sie sind so gebildet, daß ihre äußern Kanten nicht zu sehr auf das Tuch drücken können. Sie sind, Fig. 4, in ihrer Mitte schmaler, um weniger Federkraft zu erlangen, und an keiner Stelle zu sehr auf das Tuch zu drücken. Sie können aber auch aus dünnerem Stahle verfertigt, und die Rinnen können in dieselben bloß eingedrückt werden, und in diesem Falle dürfen sie auch von durchaus gleicher Breite seyn; oder es können an der konvexen Oberfläche pyramidenförmige, kegelförmige, oder gekrümmte Erhabenheiten angebracht werden, an welchen alle scharfen Ecken zugerundet sind, oder auch wohl mehrere Drähte, die in derselben Form gebogen und gehärtet werden.

Um die Drähte K in gehöriger Entfernung von einander zu halten, ist es am besten, hundert oder mehr derselben auf einer beträchtlichen Länge von ihrer Ferse bei F G an bis zur einwirkenden Spitze zusammenzuweben. Diese Drähte und Hälter müssen an allen jenen Theilen, an welchen sie nicht