

der lothrechten Linie  $kn$ , die von der äußeren Kante  $k$  bis  $n$  = 7 Fuß 6 bis 7 Zoll beträgt. Die Stärke  $ki$  des Hammers beträgt etwa 12 bis 13, auch 14 Zoll, die in vier gleiche Theile getheilt wird, und hiervon kommen zwei dieser Theile für den ersten Zahn  $kc$ ; von  $c$  nach  $d$  wird  $1\frac{1}{2}$  Zoll und von  $k$  nach  $l$  ebenfalls so viel abgesteckt und die Linie  $ld$  gezogen, wodurch der Treibezahn gebildet wird. Die beiden anderen Zähne 3 und 4 bekommen jeder einen Theil zur Stärke. In Fig. 235. ist ein vollständig ausgearbeiteter Hammer dargestellt, und es wird noch bemerkt, daß die Hammerarme zugleich verlängert die Hebeln bilden, die man gegen ihre Abnutzung mit eisernen Platten  $a$  versieht.

### Verzahnung der deutschen Hämmer.

§. 188. Bei unseren deutschen Walkmühlen hat man bereits vor längerer Zeit eine andere Verzahnung eingeführt, welche, da sie sich als gut bewährt hat, noch bis auf den heutigen Tag im Gebrauch ist. Die Verzahnung erfolgt nach folgender praktischen Regel: Nachdem der Hammer  $A$  (Fig. 234.) ab- und ausgerundet und die gehörige Länge bestimmt ist, wird  $ab$  gleich einem Fuß gemacht und der Halbmesser  $bz$  gezogen. Dann theilt man die Breite des Hammers  $ad$ , die gewöhnlich 8 Zoll beträgt, in zwei gleiche Theile bei  $e$  und zieht die Linie  $ef$ , die in  $g$  halbiert wird. Man theile dann  $bf$  in drei gleiche Theile und ziehe  $gh$  und  $ke$ . Zieht man jetzt noch die Linie  $nf$ ,  $lg$  senkrecht, so erhält man die Punkte für die Zähne. Von  $f$  wird  $\frac{3}{4}$  Zoll nach  $m$  getragen und  $mp$  gezogen. Der Zahn  $ae$ , der, wie öfter erwähnt, Treibezahn genannt wird, muß jedesmal um 1 Zoll entgegengesetzt abgestumpft werden, damit er das Tuch besser durchknetet und wende, theils aber auch um das Tuch nicht zu beschädigen.