

Nie wynika stąd, ażeby należało dążyć do wyeliminowania kapitału prywatnego z przedsiębiorstw kolejowych, przeciwnie, udział jego jest pożądany, lecz nie jest dominujący, a wspomagający akcję państwową i związków komunalnych. Kapitał prywatny, wchodzący do przedsiębiorstw państwowo-komunalnych ma wprawdzie mniejsze widoki wysokiego oprocentowania, jednakże zyskuje na gwarancji, co nie jest rzeczą dlań obojętną. **Zatem dla sprawy budowy kolei lokalnych zjednoczyć należy we wspólnym działaniu państwo, związki komunalne i konsorcja prywatne.** Państwo—dla nadania akcji powagi państwowej, oraz jednolitości i planowości w znaczeniu ogólnopaństwowym, jak również w celu zapewnienia kapitałom prywatnym niezbędnej gwarancji.

Związki komunalne—dla nadania przedsięwzięciom charakteru społecznego, dla stworzenia sieci kolejowej równomiernej i racjonalnie kraj obsługującej, przy proporcjonalnym udziale w kosztach tych, którzy w pierwszej linii korzyść z niej osiągną.

Konsorcja prywatne—dla wyzyskania kapitałów w ich rękach zgromadzonych i nadania przedsiębiorstwu większej sprawności i obrotowości handlowej.

Zjednoczenie to nastąpić winno na gruncie instytucji o charakterze państwowo-komunalnym, obsługującej tak techniczną, jak finansową stronę przedsiębiorstwa w sposób ustawowo określony.

Udział finansowy Państwa i związków komunalnych stanowić winien zasadniczo $\frac{2}{3}$ kosztów budowy w stosunku zależnym od stopnia państwowego znaczenia danej linii kolejowej. Kapitał prywatny może osiągać $\frac{1}{3}$ kosztów, ewentualnie stanowić resztę tego, co Państwo i związki komunalne same pokryją.

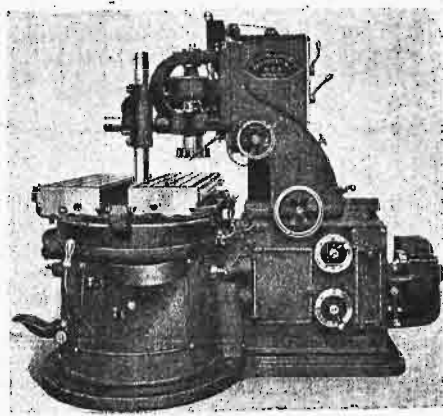
Tą drogą krocząc, Belgja stworzyła sieć kolejową, jaką żaden kraj na kuli ziemskiej poszczycić się nie może.

Wierzę, że idąc za jej przykładem, i my uzyskać potrafimy podobne wyniki.

Bol. Powierza, inż.

Nowa frezarka półautomatyczna.

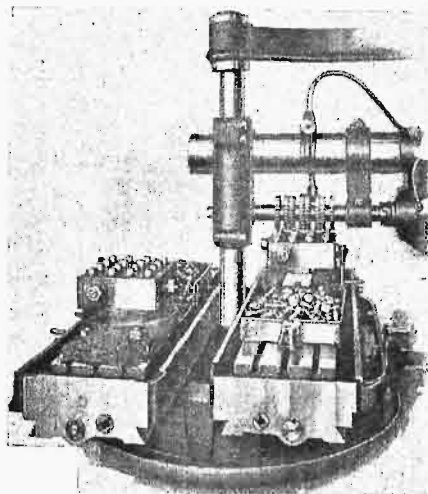
Amerykańska wytwórnia obrabiarek automatycznych Potter Johnston w Pawtucket zaczęła wyrabiać frezarki do masowej obróbki mniejszych i większych części, znacznie



Rys. 1. Frezarka pionowa ze stołem karuzelowym.

odbiegające od typów dawniej znanych (rys. 1). Frezarka posiada mianowicie dwa suwaki robocze umieszczone na obrotowym stole karuzelowym. Za przyciśnięciem pedału z przodu maszyny stół obraca się o 180° i zostaje dokładnie zaryglowany w nowym położeniu. Robotnik obsługujący automat zakłada podczas obróbki na suwaku inne przedmioty w odpowiednim uchwycie roboczym na suwaku

z przodu frezarki. Frezarka jest budowana w dwóch odmianach jako pionowa i pozioma (rys. 2). Średnica wrzeciona



Rys. 2. Obróbka łbów śrub, po 16 sztuk w każdym uchwycie roboczym.

w jednej i drugiej wynosi 82 mm. Moc napędna wynosi 7,5 k. m. Ciężar około 3700 kg.

PRZEGLĄD WYDAWNICTW ZAWODOWYCH.

Wydawnictwa Wydziału Narzędzi Mierniczych waszyngtońskiego Bureau of Standards.

Wydział Narzędzi Mierniczych (Gage Section) B. of St. rozwinął w czasie wojny niezwykle płodną działalność na polu wyrobu i sprawdzania narzędzi mierniczych niezbędnych dla fabryk pocisków. Powodzenie skłoniło powyższą instytucję do rozszerzenia zakresu działalności i opracowania ogólnych metod mierniczych wchodzących w zakres techniki warsztatowej i stanowiących jądro sprawy zamiennego wytwarzania maszyn. Podjęto przytem rozwiązanie najbardziej palących zagadnień w tej dziedzinie, przyczem o wynikach prac informowany jest ogół za pośrednictwem cennych publikacji. Treść i charakter tych prac jest przytoczony poniżej:

- B. 461. Znakowania gwintów. 2 lipca 1917. 26 tabl. I.
- B. 466. Przepisy o sprawdzaniu narzędzi przez Wydział. 28 października 1919. Str. 3.
- B. 467. Tolerancje stosowane przy wyrobie sprawdzianów. 2 października 1918. Str. 10.
- B. 506. Najważniejsze typy śrub i gwintów (z podaniem tolerancji). 11 września 1918. 20 str. w tem dwie tablice.
- B. 507. Warsztatowe sprawdzanie kalibrów do śrub na stożkach. 15 kwietnia 1919. Str. 7.
- B. 510. Konstrukcja i użytkowanie aparatu projekcyjnego do mierzenia gwintów na sprawdzianach śrubowych. 21 listopada 1919. Str. 4 + 10 rysunków warsztatowych zawierających wszystkie, nawet najdrobniejsze części tego cennego przyrządu, umożliwiającego porównanie gwintu rzeczywistego z teoretycznym. Z praktyki Wydziału wnosić należy, że wytwórcy sprawdzianów śrubowych chętnie stosują tę metodę sprawdzania profilu gwintu, którego fotograficzne powiększenie jest zarazem dowodem należytego wykonania.
- B. 511. Wskazówki dotyczące użytkowania mikroskopu w fabryce. 10 stycznia 1919. Str. 3.
- B. 512. Osiągnięcie zamienności gwintu amerykańskiego z gwintem Witwortha zapomocą stosownego zmniejszenia średnicy. 21 września 1918. Str. I + tabl. I. Pomimo, że omawiane gwinty posiadają inne pochylenia i kształt, okazało się rzeczą możliwą osiągnąć zamiennność wzajemną przez niewielkie stoczenie wierzchołków jednego lub drugiego gwintu.