Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 13 (1906)

Heft: 11

Artikel: Gewebte DEcke mit Saalleisten an allen vier Seiten

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-629056

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 11.07.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

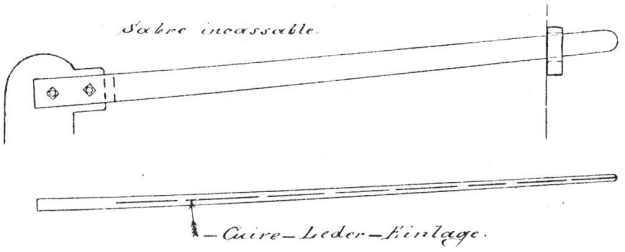
№ 11. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 1. Juni 1906

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Neue Schlagpeitsche.

Jeder Fachmann weiss, dass die Schlagvorrichtung eine der wichtigsten Bewegungsvorrichtungen des mechanischen Webstuhles ist. Die verschiedenartigen Schlagvorrichtungen aufzuzählen und zu beschreiben, sowie deren Vor- und Nachteile anzugeben, wäre nun vielleicht im Interesse von manchem Webereibeflissenen, würde aber zu weit führen. Es sei nur bemerkt, dass bei den Ober- bezw. Mittelschlagvorrichtungen meist runde, bei den Unterschlagvorrichtungen dagegen flache Holzpeitschen verwendet werden. Diese haben vom Schlagexcenter aus mittelst des Vogels oder Pickers den Schützenwurf auszuführen. Deren Arbeitsleistung — 100 bis 120,000 Schläge per Tag — ist eine ganz beträchtliche, weshalb sie äusserst solid und kräftig sein müssen. Da aber das obere Ende derselben, das durch den Vogel oder Picker greift, nur 6—8 mm dick sein darf, so ist es höchst notwendig, dass ein gutes, zähes, und nur astfreies Holz zu den Peitschen verwendet wird. Ist dies nicht der Fall, so bricht bisweilen die Peitsche schon nach einigen Tagen. Manchmal erhält sie nur einen kleinen Riss, den man nicht sofort sieht, sodass, bevor der Webermeister bemerkt, dass die Peitsche gerissen ist, dieselbe nicht mehr richtig funktionieren kann, und der Schlag, anstatt durch Ersetzen der Peitsche, auf andere Art stärker gemacht wird. Die gewöhnlichen Sabelpeitschen arbeiten sich auch meist ab und werden schmäler, bis der eigentliche Bruch erfolgt.



Um diesen unliebsamen Störungen abzuhelfen, versuchte man schon längst, die Peitschen solider zu gestalten. Man leimte z. B. verschiedene Stücke aufeinander, allein der Erfolg war nicht gross. Die Peitschen wurden entweder zu schwer oder zu teuer, oder die einzelnen Teile lösten sich wieder von einander.

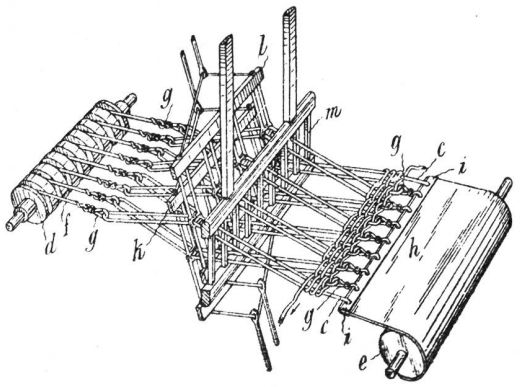
Die sog. „unzerbrechliche Peitsche“ — Sabre incassable —, in allen Staaten patentiert, ist nun mit einem Längsschnitt versehen, worin ein Hornleder eingesetzt und mit dem Holz gut verleimt ist. Das astfreie und äusserst zähe Holz lässt sich mit dem Hornleder mittelst Leim und genügender Pressung sehr gut vereinigen, wodurch eine zähe Masse gebildet wird, die ein Abarbeiten — Abraffeln — der Peitsche bedeutend weniger zulässt. Die Halt- und Dauerhaftigkeit ist dadurch sehr vergrössert. Störungen werden möglichst vermieden, und der Schlag wird zudem mittelst solcher Peitschen geschmeidiger, bezw. elastischer, was besonders für breite Stühle, sowie für Wechsel- und Lancierstühle von wesentlichem Vorteil ist.

Diese Peitsche hat sich deshalb auch rasch eingebürgert, trotz des etwas höheren Preises den gewöhnlichen Peitschen gegenüber — Fr. 1. 25 per Stück. Viele Webereien arbeiten schon mit hunderten solcher Peitschen zu vollständiger Zufriedenheit. Ein Versuch damit wird jeden Fabrikanten veranlassen, grössere Anschaffungen zu machen. Die Peitschen können bezogen werden bei Oberholzer & Busch, Zürich.

Gewebte Decke mit Saalleisten an allen vier Seiten.

Von Hermann Gebauer in Bischofswerda.

Diese patentamtlich geschützte Decke ist dadurch gekennzeichnet, dass ihre aus einem fortlaufenden Faden bestehende Kette in Schleifenform durch die Geschirrlitzen geführt und verarbeitet wird. An den beiden Enden werden je einige Schüsse in einfädiger Leinwandbindung abgebunden, indem man sie mittelst einer Nadel einträgt. Die Kette wird in der Weise vorbereitet, dass man auf einem Gestelle, das, ähnlich wie das Kreuzholz bei einem Handscherrahmen, mit einigen Stäben versehen ist, die erforderliche Anzahl von Fadenschleifen in der für die Decke notwendigen Länge anordnet. Der zur Anfertigung dienende Webstuhl ist in der beigegebenen Skizze in seinen wesentlichsten Teilen dargestellt. Beim Aufbäumen und Vorrichten des Webstuhles geht man, wie folgt, vor:



Zunächst werden die beiden Fadenenden der Kette an einem am Warenbaum *e* angebrachten Tuche *h* befestigt oder an der Schiene *i*. Das Tuch *h* ist mit Karabinerhaken *g* ausgestattet, an denen man die Kettenschleifen der einen Seite anhängt. Sodann wird

die Kette auf den Warenbaum aufgewickelt. Die anderen Schleifenenden der Kette werden in die Karabinerhaken *g* eingehängt, die mittelst Schnuren *f* am Kettenbaume *d* befestigt sind. Diese Schnuren werden vorher durch die Litzen und durch das Blatt gezogen und sodann die Schleifenden in die Karabiner eingehängt. Hierauf wickelt man die Schnuren *f* und die Kette auf den Kettenbaum, wobei die Schnuren in Rillen dieses Baumes gelangen. Dadurch sind auch die Kettenfaden in Schleifenform in die Litzen eingeführt worden. Nun werden zwei oder mehrere Schüsse mittelst einer Nadel so eingetragen, dass nicht jede Schleife, sondern jeder Faden in Leinwand abbindet und sodann webt man mit dem Schützen weiter, wobei die Fachbildung durch das abwechselnde Heben und Senken der Schäfte *k* und *l* besorgt wird. Nachdem die Decke nahezu fertiggestellt ist und die an den Schnüren *f* befestigten Schleifen in die Nähe des Warenbaumes gelangt sind, werden wieder einige Schüsse in Leinwandkreuzung mittelst einer Nadel eingezogen. Auf diese Art kann man tatsächlich vier feste Enden erhalten, aber die Arbeit, besonders das Eintragen der Leinwandschüsse, ist wohl etwas umständlich.

Moderne Färberei.

(Fortsetzung.)

Weit einfacher lassen sich die aus anderem Anlass bedingten Anforderungen prüfen. Die Egalisierungsfähigkeit, die leichte Kombination mit anderen Farbstoffen, das Passen bei künstlichem Licht, die Wasser- und Regenechtheit, die Echtheit in der Wäsche und Walke, gegen den alkalischen Strassenschmutz, gegen Schweiss, gegen Säuren, gegen Chlorgase und Schwefelwasserstoff, die Reibechtheit, Bügelechtheit, das Hineinlaufen, Bluten in weisse Ware beim Waschen und anderes mehr, kann immerhin eher durch chemische oder mechanische Reaktionen festgestellt werden, die sich eng an die Praxis anschliessen.

Bei der Legion von heute gebräuchlichen Farbstoffen kommt es dem Färber, der seine Kundschaft befriedigen will, sehr viel darauf an, zu wissen, welchem Zwecke die zu färbende Ware dienen soll; gerade hierüber wird er jedoch vom Auftraggeber oft gar nicht unterrichtet. „Er erhält ein ganz kleines, abgegriffenes Muster, häufig nur einen Faden, wonach er genau die Nuance herstellen muss, und da er nebenbei, aber in der Hauptsache, so billig wie möglich färben soll, so kommen manchmal wunderliche Dinge vor. Hier hat ein Strumpfwirker oder ein Futterstoffabrikant, bei dem es auf Lichtechtheit seiner Ware nicht besonders ankommt, mit einem Farbstoff bisher ganz gute Resultate erzielt. Genau dieselbe Farbe wendet er nun für Blusenstoffe an. Die Blusen werden getragen, sind aber nach kurzer Zeit so missfarbig geworden, dass der Färber die bittersten Vorwürfe erhält. Dort hat ein Seidenhändler seine Freude an den gefärbten Effektfäden für Kleiderstoffe gehabt und gibt dem Färber auf, ja genau dieselbe Nuance zu treffen. Nun verwendet er aber die Seide zu Stickereizwecken und siehe da, beim Waschen und Fertigmachen der sehr teuren Decke oder Fahne ist schon alles ausgelaufen. Solche Misshelligkeiten könnten leicht vermieden werden, sobald der Fabrikant mit dem Färber sich über den notwendigen Echtheitsgrad verständigen würde.“

In der Gegenwart herrscht das Bestreben, die Echtheit der Farben auf der Faser zu erhöhen. Nach Albert Scheurer kann man die Färbungen durch Kupfersalz echter machen; auch das Nachchromieren gewisser Farben hat sich gut in die Praxis eingeführt; basische Färbungen fixiert man auf Baumwolle waschechter durch einen zweiten Tannin-Antimonlack; auch Formaldehydrid wird empfohlen; aber die meisten derartigen Verfahren haben den grossen Nachteil, dass sie die Farben in der Nuance abändern. „Und auf das genaue Einhalten der Nuance wird ja so viel Gewicht gelegt, dass oft der Färber alle erdenkliche Mühe und seine ganze Kunst aufbieten muss, die Färbungen zu erzielen, die bei Tages- und Abendbeleuchtung dem Muster entsprechen. Wenn wir uns aber vergegenwärtigen, dass man die Zahl aller möglichen Azofarbstoffe allein auf 3,159,000 geschätzt hat, von denen 25,000 durch Patent geschützt und 500 im grossen dargestellt sind, so werden wir gewahr, dass für den Färber das „nach dem Muster färben“ immer schwerer wird. Die Farbenfabriken kommen zwar der Färberei entgegen und geben ihr die fertigen Verfahren in die Hand, wie sie nach universalen Grundsätzen ausgearbeitet sind, aber die lokalen Verhältnisse erschweren dem Färber häufig genug die Arbeit.“

Das Erreichen bestimmter Nuancen wird nicht selten durch Unreinheiten oder Salzgehalte des Wassers vereitelt, durch schädliche Beimengungen im Dampf, durch Mischungsverhältnisse der Fasern und der Zusammensetzung der Farben, Temperatur, atmosphärische Feuchtigkeit, Appretur u. a. m., doch hat der Färber schon einen ausserordentlichen Vorteil gewonnen, sobald er die Farbstoffe an und für sich oder durch Auffinden charakteristischer Beizen zu erkennen vermag. Allerdings fällt es selbst vielerfahrenen Koloristen manchmal sehr schwer, die Natur einer zusammengesetzten Farbe zu erklären. Sichere Anleitungen dabei sind erst neuerdings geschaffen worden, so insbesondere durch Formaneks spektroskopische Analyse, welche darauf beruht, dass man die Lösungen der Farbstoffe auf ihre Absorptionsspektren untersucht, wodurch man wichtige Anhaltspunkte für die Zuweisung eines Farbstoffes zu seiner Gruppe gewinnt, da man weiss, dass einzelne Farbstoffe ganz bestimmte Absorptionsspektren zeigen und dass bestimmten chemischen Gruppen im Farbstoffmolekül bestimmte Formen der Absorptionsspektren eigentümlich sind.

Bis vor wenigen Jahren teilte man die Farbstoffe ein in 1. substantive, d. h. ohne weiteres färbende, 2. adjektive, d. h. nur mit Hilfsstoffen, nämlich Beizen, auf den Fasern zu befestigende Farben und 3. Pigmentfarben, welche erst auf der Faser gebildet werden. Diese Einteilung wurde hinfällig, als Farbstoffe in Gebrauch kamen, welche man sowohl mit als auch ohne Beize ausfärben kann. Deshalb unterscheidet Göhring jetzt:

1. Substantive Farben (von Georgiewics als „Salzfarben“ bezeichnet) sind aus Farbbädern, denen man Salze zusetzt, auf vegetabilische und animalische Fasern ohne Beize zu übertragen;
2. basische Farbstoffe für tannierte Baumwolle oder ungebeizte Wolle und Seide;