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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 19 (1912)

Heft: 15

Rubrik: Technische Mitteilungen

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: 04.07.2025

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

folgendes ist: Die seit langer Zeit bestehende Krisis in der russischen Baumwollindustrie scheint überwunden zu sein, die Aussichten sind hoffnungsvoller. In Frankreich ist die Spinnerei weniger gut als früher beschäftigt, die Aussichten für die Normandie und für die Vogesen sind schlechte, die Situation auch in der Weberei ebenso wie die ferneren Aussichten sind nicht ermutigend. Am besten scheint die Lage der Spinnerei wie der Weberei noch immer in England zu sein, wo man auch für die Zukunft viel Vertrauen hat. Die gegenwärtige wie die zukünftige Lage der amerikanischen Baumwollindustrie ist mit Ausnahme der in wenigen Bezirken, ermutigend. Als ungewiß können die Aussichten in Deutschland bezeichnet werden. Dieses gilt für die Spinnereien wie für die Webereien. Die Geschäftslage in Österreich hat sich nicht gebessert, ebensowenig die Aussichen. Lage und Aussichten in Belgien, Spanien und Portugal sind befriedigend; in Italien ist die Krisis weder überwunden noch sind Aussichten für eine spätere Besserung vorhanden. In der Schweiz hat sich das Geschäft verschlechtert, und vorläufig ist eine Besserung nicht in Aussicht. Holland und Dänemark haben jetzt und für später gute Beschäftigung.

Ein Exportverband deutscher Qualitätsfabrikanten. In Düsseldorf wurden seit Anfang dieses Jahres mehrere Versammlungen zur Gründung eines Exportverbandes deutscher Qualitätsfabrikanten abgehalten. Veranlassung zu diesem Vorgehen gab die Erfahrung, daß Deutschland im allgemeinen noch immer viel zu sehr als Fabrikationsland für billige und schlechte Ware angesehen wird. Dem Exportverband sind nach den Mitteilungen der „Deutschen Export-Revue" bereits zahlreiche bedeutende Firmen der Eisen-, Stahl- und Metallindustrie beigetreten.

Konferenz der Baumwollbörsen. Wie die „Frankf. Ztg." mitteilt, waren kürzlich Vertreter aller Baumwollbörsen des Landes in New-York zusammengekommen, um ein besseres Einvernehmen mit den europäischen Interessenten anzubahnen. Den unmittelbaren Anstoß zu dieser Konferenz gaben Differenzen, die zwischen Bremen und Savannah wegen einer Qualitätsfeststellung entstanden sind. Es wurde nun beschlossen, den Präsidenten der hiesigen Baumwollbörse, Herrn George A. Neville, damit zu betrauen, in Europa auf die Beschickung einer allgemeinen Tagung von amerikanischen und europäischen Baumwollbörsen, die im Frühjahr nächsten Jahres stattzufinden hätte, hinzuwirken. Es wird in Vorschlag gebracht werden, den europäischen Börsen Sachverständige beizuordnen, die bei allen Differenzen über Qualitätsfeststellungen maßgebend sein sollen. Sie dürfen natürlich nicht selbst im Baumwollgeschäft interessiert sein. Die Amerikaner empfehlen auch die Einführung eines Welt-Standards für die Qualitätsfeststellung und daß abgelehnte Baumwolle binnen zwei Wochen durch dem Kontrakt entsprechende Ware ersetzt werden muß.

Ein Radikalmittel gegen die Ueberproduktion in her Baumwollindustrie glauben offenbar einige Mitglieder des englischen Unterhauses gefunden zu haben. Diese haben den Antrag gestellt, ein Gesetz zu erlassen, das nichts weniger verlangt, als daß die übermäßige Errichtung von Baumwollspinnereien durch Gesetz untersagt und die Vergrößerung bestehender Baumwollspinnereien verhindert wird.

Technische Mitteilungen

Das Zettelblättli „Universal".

System: Egli und Brügger.
(In mehreren Staaten geschützt).

Schon längst macht sich in den Zettlereien der Seidenwebereien der Uebelstand geltend, daß das Auswechseln der Stichblättli (Riet) resp. ändern bei dem Zetteln der diversen Webkettendichten zu viel Zeit in Anspruch nimmt. Ebenso kommt es in den Zettlereien sehr oft vor, daß die Zettel zu schmal oder zu breit gezettelt werden, aus Mangel an richtigen Stichblättli oder durch falsches Einziehen der Blättli.

Das bisherige Zettelblättli mit den flachen Zähnen zeitigte den Nachteil, daß durch das Schräglaufen resp. verjüngen der Fäden (vide Fig. 1) die Zähne arg mitgenommen werden, indem die Faden beim Passieren der Zettelblättli an den Kanten durchlaufen müssen, wobei die Zähne geschädigt und die Faden aufgerauht werden. Auch die Unegalität (weite und enge Gassen der Blattzähne) bilden Uebelstände, die für die Kette nachteilig wirken.

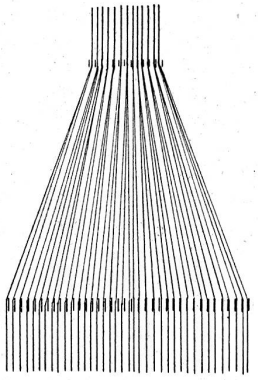

Fig. 1.
Fadenordnung:
Das Zettelblättli bisher.

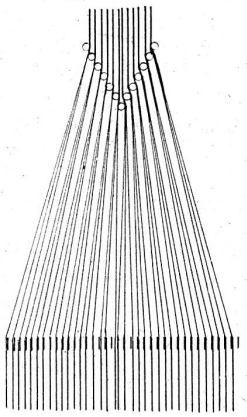

Fig. 2.
Fadenordnung:
Das Zettelblättli „Universal".

Die Firma Webutensilienfabrik Egli und Brügger in Horgen hat sich die Mühe genommen, ein neues Zettelblättli auf den Markt zu bringen, das berufen ist, die obigen angeführten Uebelstände zu beseitigen. Fig. 2 zeigt die Fadenanordnung dieses Zettelblättli „Universal" (das mit Recht diesen Namen verdient seiner Zweckmäßigkeit wegen), wobei ersichtlich, daß die Faden nirgends auf Kanten reiben. Um den Zähnen einen großen Widerstand zu geben, sind dieselben bedeutend stärker und im Spitz angeordnet, wobei auch die Fadenbahn an Raum gewinnt, indem die Zähnedistanz das mehrfache der alten Zettelblättli beträgt. Die Zähne selbst sind von ausgesuchtem Material und was Feinheit und Widerstandsfähigkeit anbelangt das beste, was zu finden ist.

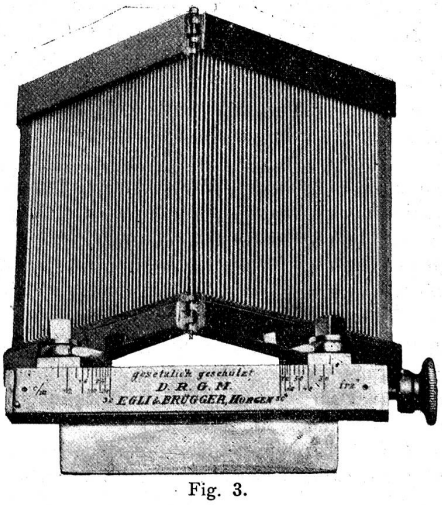

Fig. 3.

Fig. 3 zeigt das Zettelblättli „Universal". Dasselbe ist in seiner Bauart leicht und übersichtlich. Das Hauptgewicht wurde auf möglichst große Uebersichtlichkeit unter Weglassung aller unnötigen Mechanismen gelegt.

Vorteile:

1. Das Zettelblättli „Universal" ist für alle Stiche von 25—80 Zähne per frz. und von 8 bis 30 Zähne per cm beliebig einzustellen ohne ändern des Fadeneinzuges.
2. Ersparnis an Zeit, da das zeitraubende Einziehen wegfällt.
3. Die Zähne sind rund, nicht flach, deshalb für die Seide vorteilhaft.
4. Kein Aufreißen selbst der zartesten Organzin, Zähne viel dauerhafter als Blattzähne, da prima Material.
5. Leichte Handhabung.

Montage: Bei Inbetriebsetzung des Zettelblättli „Universal" ist zu beachten, daß dasselbe um 4 cm tiefer zu stehen kommt, als die bisher gebräuchlichen. Dies wird nötig der Vorrichtung des verstellbaren Zettelblättli wegen. Je nach System ist dies möglich, durch Ersetzen eines kurzen Fußes oder auch durch entsprechendes Regulieren des verstellbaren Fußes.

Nachdem das Zettelblättli „Universal" in der richtigen Höhe steht, wird dasselbe durch das Drehen der Schraube vollständig geöffnet. Hernach kann das Einziehen beginnen und zwar ist zu beachten, daß im linken und rechten Flügel gleichviel Rohre eingezogen werden. Der Einzug bildet einen einfachen Spitz und soll derselbe gegen das Rispeblatt zugekehrt sein, wie Fig. 2 zeigt.

In ein Rohr lassen sich vorteilhaft 6 Faden einziehen, der gröbste Stich ergibt dann ein 25/6 = 150 Faden per frz.", und der feinste Stich ergibt einen 80/6 = 480 Faden per frz.", somit läßt sich jeder Stich von 150 Faden bis 480 Faden per frz." einstellen, ohne das Zettelblättli „Universal" neu einzuziehen.

Z. B. Es ist ein 70/3 zu zetteln, dann stellt man den Zeiger auf Skala No. 35 = 35 × 6 = 210 Faden. Bei einem 74/4 auf No. 50, was bei einem 50/6. = 300 Faden ergibt wie bei 75/4.

Es können auch per Rohr 3, 4, 5 etc. Faden eingezogen werden, wobei die Skala-No. mit der Fadenzahl per Rohr den Stich ergibt, z. B.

1 Rohr hat 3 Faden, der Zeiger steht auf Skala 60, so ist der Stich 60/3 = 180 Faden, oder

1 Rohr hat 8 Faden, der Zeiger steht auf Skala 70, so ist der Stich 70/8 = 560 Faden.

Das gleiche gilt bei cm-Einteilung. Jedes Zettelblättli hat frz." und cm Skala.

Über das Scheren der stückfarbigen Strichtuche.

Es herrscht in manchen Tuchfabriken die Gewohnheit, vor dem Färben die zu färbende Strichware kurz zu scheren. Für den Färber hat die kurze Schur den Vorteil, daß er beim Mustern der Ware die Nuance besser treffen kann und nicht darauf Rücksicht zu nehmen braucht, daß die Farbe infolge der Nachschur heller ausfällt, wie dies bei Farben vorkommt, welche nicht gleichmäßig durchfärben. In erster Linie gehört hierzu das Küpenblau. Es ist bekannt, daß küpenblaue Ware sich an der Oberfläche weit intensiver färbt als im Innern. Je voller und länger bei Strichware der Haarbesatz vor dem Färben ist, desto heller wird die Ware nach dem Fertigscheren erscheinen, da die dichte Haardecke das Eindringen des Farbstoffes bis auf den Grund der Stücke verhindert. Die kurze Schur der Ware vor dem Färben würde daher ganz zweckmäßig erscheinen. Auch wäre zu bemerken, daß das Haar, welches vor dem Färben abgeschoren wird, nicht gefärbt zu werden braucht, man erzielt daher eine Ersparnis an Farbstoff. Den erwähnten Vorteilen dieser Appreturmethode steht jedoch ein schwerwiegender Nachteil entgegen, der sich erst bei Fertigstellung der Ware zeigt.

Wer fertig geschorene Stücke, sei es der Appretur, sei es der Farbe wegen, nochmals nacharbeiten resp. naß behandeln muß, wird bemerken, daß die kurzgeschorene Haardecke, sobald sie nochmals naß gemacht wird, trotz allen Bürstens und Glattstreichens nicht mehr die Glätte und das schöne Aussehen erhält, welche sie vorher besaß, namentlich ist dies dann der Fall, wenn die Ware aus härterem Material, wie Kapwolle, hergestellt wurde. Genau dasselbe wird auch mit der Strichdecke der vor dem Färben kurzgeschorenen Wolle der Fall sein. Bekanntlich behält das Wollhaar die ihm im nassen Zustande gegebene Lage auch im trockenen und somit ist es erklärlich, daß, wenn es durch aufbürsten während des Scherens in eine andere Lage gebracht wird, es doch leicht in die ursprüngliche Lage zurückgeht. Deshalb legt man auch großen Wert auf gutes Verstreichen der Ware in vollem Wasser, es erzeugt dies Glanz und Glätte. Durch möglichst egales Nebeneinanderlegen der einzelnen Haare beim Verstreichen zeigt sich erst der Glanz des Wollhaares. Es muß daher einleuchten, daß sich die Haardecke besser strecken, in Strich legen und sich fester auf den Grund der Ware verstreichen läßt, je länger sie ist. Ist das Haar jedoch über den Grund des Stoffes kurzgeschoren, so hat es während des Verstreichens und Naßbürstens stets das Bestreben, sich aufzurichten. Der Stoff kommt daher schon nicht mit vollkommen geglätteter Haardecke zum Trocknen. Durch dieses richtet sich das nicht ganz fest aufliegende Haar noch mehr auf und die Ware erscheint dadurch unansehnlich. Beim Färben handelt es sich nicht um ein einfaches Naßmachen der Ware, sondern die Haardecke wird teils durch das Kochen im Farbkessel, teils durch das Küpen und Auswringen mehr oder weniger verwirrt und gegen den Strich aufgewühlt. Es muß deshalb streng darauf gesehen werden, daß Strichware dem Strich nach — also nicht gegen den Strich — läuft. Legt man Wert auf eine gute Appretur, so lasse man die Ware vor dem Färben nicht kürzer scheren, als unbedingt erforderlich, um ein gutes Durchfärben zu erzielen. Es ist ja richtig, daß besonders bei Küpenblau die Haardecke des Stoffes ein Durchfärben bis auf den Grund hindert; aber deshalb ist es doch nicht nötig, die Ware ganz kurz abzuscheren, sondern man sollte sie wenigstens so lang lassen, daß sich das Wollhaar nach dem Färben durch Verstreichen wieder glätten läßt. Die Ware wird ein eleganteres Aussehen zeigen, wenn sie nach dem Färben nachgeschoren wird. Werden stückfarbige Stoffe nach dem Färben dekatiert, so ist der Effekt ein besserer, wenn die Strichdecke nur so lang ist, daß sie sich durch Verstreichen oder Naßbürsten vollkommen glätten läßt, denn bekanntlich fällt die Dekatur auf glatter und gestreckter Strichdecke besser aus. Feinere Ware muß während des Scherens wiederholt schwach dakatiert werden, um die Strichlage zu befestigen.

Vor dem Färben wird im allgemeinen jede bessere stückfarbige Ware nicht zu kurz geschoren, aber auch geringere Stoffe, die nicht dekatiert werden, sollte man nicht zu kurz scheren, denn das nachfolgende Pressen kann nun die einmal verworrene Haardecke nicht mehr glätten.

Belgisches Warmwasserröstverfahren für Flachs.

(Von unserem technischen Korrespondenten in Paris).

In neuerer Zeit benützt man in Belgien ein Röstverfahren für Flachs, bei dem eine Warmwasserbehandlung zur Anwendung gelangt, eine Zweiteilung in der Behandlung vorgenommen und der Prozeß dadurch gefördert wird, daß den neuen Ansätzen bereits gebrauchtes und mit Gärungspilzen angereichertes Wasser zugesetzt wird.

Der Vorteil dieses Verfahrens besteht darin, daß die Flachsstengel vor dem eigentlichen Röstprozeß unter öfterem Herausnehmen durch Auslaugen mit warmem Wasser von den wasserlöslichen Bestandteilen befreit und bei dem Röstprozeß dann mehrfach gelüftet werden, wodurch der Prozeß sehr beschleunigt wird und eine den Fasern schädliche, mit üblen Gerüchen verbundene Gärung verhindert wird.

Die Apparatur besteht aus vier hintereinander aufgestellten Bottichen, von denen jeder ein Fassungsvermögen hat, welches im Verhältnis zur Dauer der in demselben ausgeführten Behandlungsweise steht. Die Bottiche stehen durch Oeffnungen mit hochziehbaren Schützen in den Scheidewänden untereinander in Verbindung, um das Abfließen des Wassers von einem Bottich in den anderen zu ermöglichen. Abzugsröhren, die außen mit einer Abschließvorrichtung versehen sind, dienen dazu, um das Wasser eines jeden Bottichs für sich nach außen zu entleeren.

In die Bottiche sind durchbrochene Kästen für Filterzwecke einsetzbar. Die letzten beiden Bottiche haben einen vertieften Boden, der teilweise durch eine umgekehrte Rinne verdeckt ist. Diese Verdeckung ist so eingerichtet, daß die bei der Gärung entstehenden festen Nebenprodukte sich neben der Rinne sammeln, während die flüssigen Nebenprodukte sich mittels Durchlässen in dem Raum konzentrieren, welcher unter der Rinne liegt.

Im Bottich I des Apparates, welcher mit Wasser von ungefähr 35° gefüllt ist, wird der zu röstende Flachs etwa 12 Stunden unter öfters wiederholtem Herausheben und Eintauchen mit jenem Wasser in Berührung gebracht, um die im Wasser löslichen Bestandteile zu extrahieren. Nach dieser Operation erfolgt ein auf die gleiche Weise durchzuführendes Spülen des aus Bottich I ausgehobenen und abgetropften Flachses in Bottich II, um die Reste der löslichen Bestandteile möglichst zu beseitigen. Das im Bottich II zurückbleibende Spülwasser wird nach ev. erfolgtem Filtrieren in den vorher entleerten Bottich I übergeführt, um zur Extraktion von frischem Flachs zu dienen, der nunmehr dem oben beschriebenen Arbeitsgang unterworfen wird.

Der von seinen löslichen Bestandteilen befreite, aus Bottich II herausgehobene Flachs wird darauf in Bottich III dem eigentlichen Röstprozesse unterworfen, d. h. er wird in diesem Bottich etwa 60 Stunden lang mit 15 bis 30° warmem und mit Röstpilzen versetztem Wasser unter öfterem Eintauchen und Herausheben behandelt, um auf diese Weise die unlöslichen harzigen Bestandteile und dergl. in lösliche Produkte überzuführen. Um diese nunmehr löslichen Produkte vollständig zu entfernen, erfolgt schließlich ein Spülen des fertig gerösteten Flachses in Bottich IV. Die in Bottich III und IV enthaltenen, an Röstpilzen sich allmählich anreichernden Lösungen werden ganz oder zum Teil, solange als angängig und nach event. Filtrieren für die nachfolgende Röstung neuen aus Bottich kommenden Flachses benutzt.

Veredelung der Hanffaser. Wir lesen im Petersburger Herold: Gegenwärtig ist eine bedeutende Belebung in der Tau- und Seil-Produktion zu beobachten wo es in Aussicht steht, die vom Ingenieur Schewelin erfundene Art der Bearbeitung von Hanfstroh und die Veredelung von Hanffaserstoff nach dem Prinzip der Veredelung von Leinenfaserstoff anzuwenden. Die Möglichkeit einer chemisch-mechanischen Bearbeitung des Hanfstrohs läßt die Entwicklung solcher Fabriken oder Stationen in den Kulturrayons dieses Gewächses zu und wie verlautet, hat die Petersburger Taufabrik von Got die Absicht, eine solche Produktion in den Hanfzentren zu organisieren. Gegenwärtig ist die Fabrik an den Details der Einrichtung von Stationen dort interessiert, wo das traditionelle Weichen des Hanfes bisher einen äußert ungleichen und teuren Hanffaserstoff ergab. Mit der Entwickung dieser Sache wird nicht nur die Hanffaserproduktion, sondern in erster Reihe auch die Kultur dieses Gewächses steigen und noch die Einnahme in der Volkswirtschaft vermehren, wo bisher der Hanf im Saatumsatz keine feste Stelle einnehmen kann, und zwar infolge des Mangels produktiver Mittel und demnach seines vorteilhaften Absatzes.

Unterscheidung der gebleichten, mercerisierten und nitrierten Gespinste und Gewebe aus Baumwolle von rohen Gespinsten dieser Art.

Für die Unterscheidung der gebleichten, mercerisierten und nitrierten Baumwollgespinste und Gewebe von den rohen gibt in Deutschland die „Anleitung für die Zollabfertigung" eine Darstellung der vorangegangenen chemischen Behandlung der fraglichen Gespinste und Anweisungen für ihre auf chemischem Wege auszuführende Untersuchung. Diese Vorschriften haben sich jedoch als unzulänglich erwiesen, so daß seit einiger Zeit Versuche im Gange sind, die Unterlagen für eine Abänderung der heutigen Bestimmungen schaffen sollen. Von der Berliner Lehranstalt für Zollbeamte ist die Einführung des als Glimm-Methode bezeichneten Verfahrens angeregt worden.

Hierzu hat die Berliner Handelskammer in folgenden Ausführungen Stellung genommen:

„Die von uns befragten Interessenten sind der Auffassung, daß die Glimm-Methode im allgemeinen geeignet sei für die Unterscheidung gebleichter, mercerisierter und nitrierter Garne und Gewebe aus Baumwolle von rohen Garnen und Geweben dieser Art. In der Geschäftspraxis wird für diesen Zweck das Glimmverfahren fast immer angewendet. Die Entstehung von Asche nach dem Auslöschen der Flamme ist jedoch, wie uns mitgeteilt wird, nicht als einziges sicheres Kennzeichen dafür anzusehen, daß es sich in dem betreffenden Fall um rohes Baumwollgarn handelt. Rohe Baumwollgarne hinterlassen allerdings nach dem Auslöschen der Flamme Asche. Letzteres tritt aber vielfach auch bei mercerisierten und gebleichten Garnen ein. Hier hängt das Entstehen von Asche von dem Vorhandensein anorganischer Salze ab, die vom Bleichen häufig in Garnen übrig bleiben, insbesondere aber in erheblichen Mengen dann vorhanden sind, wenn die gebleichten Garne künstlich beschwert worden sind. Es wird bezweifelt, daß ein vollständiges Auswaschen der Salze möglich sei. Das Oeffentliche Warenprüfungsamt zu Berlin berichtet uns ebenfalls, daß die von ihm angestellten Nachprüfungen ergeben haben, daß das Glimmverfahren bei einigermaßen geübter Ausführung als brauchbare Methode für die Unterscheidung der rohen Garne von den gebleichten und mercerisierten gelten kann. Auch halbgebleichte Garne (angebleichte) haben bei den Versuchen des Warenprüfungsamtes nach dem Verlöschen der Flamme ein Verschwinden der Glimmspitze gezeigt. Es dürften demnach keine Bedenken gegen die Einführung des Glimmverfahrens für die Zwecke der Zollabfertigung geltend zu machen sein."

☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆

Ein Fachblatt der ungarischen Handelsagenten.

Unter dem Titel „A Magyar Kereskedelmi Képviselö" (Der ungarische Handelsvertreter) ist am 1. Mai 1912 in Budapest die erste Nummer des ungarischen Fachorganes der Handelsagenten erschienen, dessen Redaktion in den Händen der Rechtsanwälte Dr. Bertalan Brügler und Dr. Lajos Szente ruht. In einem besonderen Artikel beschäftigt sich der Rechtsanwalt Dr. Lajos Szente mit der Kodifikation des Agentenrechtes; nachdem er die Verhältnisse in Deutschland und Oesterreich beleuchtet und insbesondere den vom Sekretär Dr. Bloch in Wien ausgearbeiteten Entwurf, betreffend die Regelung der Rechtsverhältnisse der Handelsagenten, besprochen hat, bringt er auch einen kurzen Abriß über die Rechtsentwicklung in Ungarn, welchem wir folgende interessante Stelle entnehmen: „Bei uns in Ungarn ist das Agententum als wirtschaftliche Institution seit Jahrzehnten eingebürgert, aber das Recht ist noch nicht reif geworden, weder die Literatur noch die richterliche Praxis würdigt gebührend diese wichtige Materie. Die richterliche Praxis sieht in dem Agenten bloß einen Mäkler, dessen Wirkungskreis nur in der Vermittlung der Geschäfte besteht, bald wieder betrachtet sie ihn einfach als Handlungsbevollmächtigten und wendet deren Gesetze an. — Diese Auffassung teilt auch Dr. Arnold Balogh in seinem im Juristischen Vereine im Jahre 1897 gehaltenen Vortrag unter dem Titel „Die Rechtsstellung der Handelsagenten". Nach seiner Auffassung gibt das Rechtsverhältnis zwischen dem Geschäftsherrn und Agenten zu keinen wesentlichen Komplikationen Anlaß. Umso wichtiger sei die Frage, wie das Rechtsverhältnis gegenüber Dritten sei. Zu dieser Zeit war nämlich am XI. Ung. Juristenkongreß die Auffassung vorherrschend, daß der Unfug im Ratengeschäfte solange nicht aufhören werde, bis die Agentenfrage nicht eine gesetzliche Regelung erhält. — Mit anderen Worten, damals beschäftigte man sich weniger mit der Regelung des Agentenrechtes; man dachte vielmehr an die Zurechtweisung der Agenten, als an die Klärung ihrer rechtlichen Lage. Der Handelsagent war damals noch eine unangenehme Vermittlungsperson, die das Rechtsverhältnis der Vertragsparteien zu einander nur trübte dadurch, daß jene das Geschäft nicht unmittelbar, sondern