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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 20 (1913)

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: 06.07.2025

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

Mit der gesteigerten Nachfrage hielten leider die Preise nicht Schritt, und das Bestreben der Zwirner mit größerer und kleinerer Produktion, die größeren Kontrakte bei den bedeutenderen Abnehmern (Exportfirmen) einzuheimsen, führte oft genug zu Preisunterbietungen, welche eine befriedigende Rendite sehr in Frage stellten. Auf der andern Seite hatte man mit dem überhandnehmenden Einzelbetrieb der Schifflistickmaschine zu rechnen und dadurch mit einer Kundschaft, gegenüber welcher ein konsequentes Festhalten an den Zahlungsbedingungen im gemeinsamen Interesse der Lieferanten als sehr notwendig erscheint. Als erschwerend wurde hie und da der Mitbewerb deutscher und österreichischer Zwirnereien empfunden, welche sich gewohnheitsmäßig die Vorteile des Veredelungsverkehrs zunutze machen, um ihre Produkte billig auf den Markt zu bringen. Die Einfuhr englischer Zwirne für die Stickerei blieb in Hauptsachen auf die ganz feinen Nummern beschränkt.

Als Absatzgebiet trat das Vorarlberg immer mehr in den Hintergrund. Früher war dieses Industriegebiet ein großer Abnehmer in gebleichten fünfachen Garnen für die Handstickmaschine. Auch hier hat die letztere fast durchwegs der Schifflimaschine den Platz geräumt, welche zum großen Teil für das Inland arbeitet und mit Vorteil inländische Garne verarbeitet, für welche kein Zoll bezahlt werden muß. Als fernere Absatzgebiete kommen hauptsächlich in Betracht: Frankreich, die Vereinigten Staaten und Rußland.

Wie der ganze Geschäftsgang, werden auch die Preisverhältnisse von der jeweiligen Lage der Hauptindustrie, der Stickerei, beeinflußt. Letztere geriet gegen Ende des Jahres infolge Überproduktion ins Stocken, und es war unter diesen Umständen äußerst schwierig, die durch die erhöhten Gespinstpreise bedingten Preisaufschläge einigermaßen herein zu bringen.

* * *

Aus Elsaß-Lothringen. Die ungesunden politischen Verhältnisse in Elsaß-Lothringen sind nicht ohne Einfluß auf den Geschäftsgang der Textilindustrie des Oberelsaß in den letzten Jahren gewesen. Eine Gesundung der wirtschaftspolitischen Verhältnisse im Elsaß herbeizuführen, ist schon längst das Bestreben der oberelsässischen Textilindustriellen. Die Lösung der Frage scheint jetzt gefunden zu sein. In Mülhausen soll eine Gruppe der „Deutschen Friedensgesellschaft" gegründet werden. Von dort aus wird der Friedensgedanke in die breiten Massen hineingetragen werden. Der bekannte Großindustrielle, Herr J. v. Schlumberger, Gebweiler, steht an der Spitze des Gründungskomitees. Die Großindustriellen erhoffen von den Arbeiten des neuen Vereins nicht nur eine Besserung der politischen Verhältnisse in Elsaß-Lothringen, sondern sie erwarten auch, daß durch die Vermittlung der oberelsässischen Gruppe der Deutschen Friedensgesellschaft die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und Frankreich bessere werden; letzten Endes würde eine erfolgreiche Tätigkeit der Mülhauser Gruppe von selbst eine Gesundung der wirtschaftlichen Verhältnisse in der oberelsässischen Textilindustrie herbeiführen.

Sanierungsversuche der italienischen Baumwollindustrie. Aus Mailand wird geschrieben: „Die Erwartungen, welche die italienische Wirtschaft zu Beginn des laufenden Jahres auf eine endliche Besserung der Verhältnisse gesetzt hatte, sind leider nicht in Erfüllung gegangen. Die Krise dauert unverändert fort und umfaßt fast alle Zweige der italienischen Industrie. Besonders ernst äußert sie sich in der Baumwollindustrie, die unter den Folgen der übermäßigen Vermehrung der Produktionsmittel, unter der übertriebenen Verschuldung der Aktiengesellschaften und unter der bedenklichen Verschlechterung der Zahlungsbedingungen leidet. Es ist zwar nach langen Bemühungen gelungen, von den rund mit fünf Millionen zu beziffernden Spindeln Italiens fast vier Millionen zu einer Art Kartell zu vereinigen. Es sollen vor allem einheitliche Zahlungsbedingungen festgesetzt und durch die Vergütung von ½ Lira für die Spindel im Jahr an Fabrikanten, die ihre Unternehmungen stille stehen lassen wollen, die Erzeugungsmengen verringert und durch Ausfuhrprämien der Export gefördert werden. Die Wirkungen dieser Abmachungen können aber im besten Falle erst im nächsten Jahr fühlbar werden. Einstweilen arbeitet die gesamte italienische Baumwollindustrie mit beträchtlichen Verlusten. Erfreulicherweise gestaltete sich die Lage der in früheren Jahren so hart mitgenommenen Seidenfabrikation, da die Mode die Verwendung der Webegregen, des spezifisch italienischen Artikels, den Japan bisher noch nicht in der gleichen Güte wie Italien herausbringt, begünstigte. So konnten gute Preise erzielt und die Lagerbestände auf ein Mindestmaß verkleinert werden Aber die neue Raccolta hat in Italien kaum zwei Drittel einer normalen Ernte ergeben, und so sind die Preise der Cocons um mehr als 20 Prozent gestiegen. Es ist nun die Frage, ob die Seidenerzeuger die entsprechenden Aufschläge für das Finalprodukt erreichen werden, und ob nicht Japan einen Streich plant, der sich besonders gegen den italienischen Seidenabsatz nach Nordamerika richtet. Ziemlich gut und zu lohnenden Preisen sind die Schafwollindustrie und das Leinengewerbe beschäftigt."

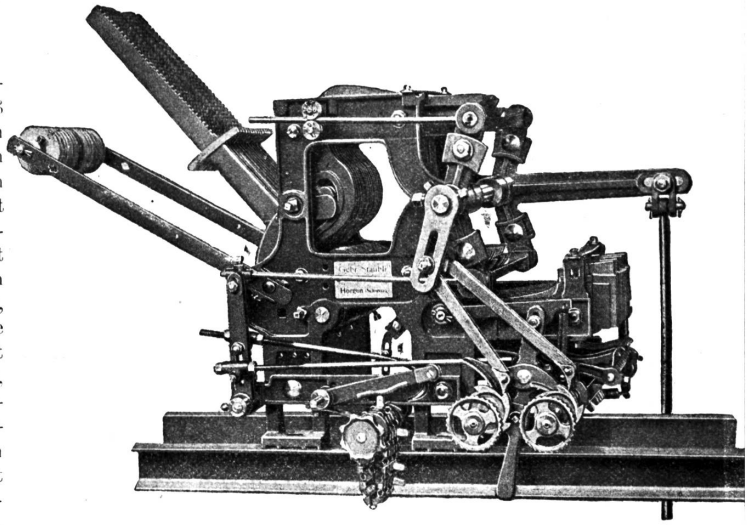
Technische Mitteilungen

Neue patentierte Zweizylinder-Schaftmaschine H St

von *Gebr. Stäubli* in *Horgen*

mit drehbaren Messern, mit automatischem Bindungswechsel für abgepaßte Gewebe, Seide, Wolle, Leinen und Baumwolle, insbesondere für Servietten, Tischzeuge, Hand- und Taschentücher mit Bordüren.

Vielen Wünschen entsprechend, hat die Textilmaschinenfabrik Gebr. Stäubli in Horgen ihre neue patentierte Schaftmaschine mit drehbaren Messern, welche



Zweizylinder-Schaftmaschine H St von Gebr. Stäubli in Horgen.

sich überall bestens bewährt und in letzter Zeit von vielen Firmen allgemein eingeführt wurde, auch mit zwei Zylindern konstruiert.

Die Ausführung ist folgende: Zwischen den beiden festgelagerten Dessinzylindern und den gewöhnlichen Platinentasten ist ein Rahmen mit Hilfsplatinen angeordnet. Je nach der Stellung dieses Rahmens werden die Hilfsplatinen durch das eine oder andere Dessin beeinflußt. Das Umschalten dieses Rahmens geschieht durch die kleine Holzwechselkarte, welche von den beiden Hauptdessins ausgeschaltet wird. Auf den zwei Hauptdessins wird je auf dem letzten Schuß eines oder mehrerer Rapporte, für das Wechselgewichtli, welches sich zuvorderst in der Maschine befindet, ein Nagel gesteckt, wodurch die Wechselkarte jeweils um eine Karte vorwärts geschaltet wird. (Um ein Brechen der Nägel durch das schwere Gewicht zu verhüten, empfiehlt es sich, zwei Nägel nebeneinander zu stecken, also zweitletzter und letzter Schuß des Rapportes.)

Bei der kleinen Holzwechselkarte ist die innerste Lochreihe für den Dessinwechsel bestimmt. Bei Karten ohne Nägel arbeitet der innere Dessinzylinder, bei Karten mit Nägeln der äußere. Die übrigen drei Lochreihen sind für die Stuhlabstellung und eventuell andere Zwecke vorgesehen.

Stuhlabstellung. Für diese wird die hinterste Schwinge benutzt. (Diese Schwinge geht dann für die Bindung des Stoffes verloren.)

Die Schwinge wird mittelst Schnur und Rollen in geeigneter Weise mit dem Schußwächterhebel verbunden. Der obere Haken derselben ist mittelst einer Feder beständig ausgerückt und kann nicht arbeiten, bis auf der Wechselkarte ein auf der zweiten Lochreihe gesteckter Nagel denselben frei gibt, worauf ein auf dem gerade arbeitenden Hauptdessin gesteckter Nagel den Haken einfallen läßt und dadurch das Abstellen des Webstuhles bewirkt.

Es vereinigt nun diese neue Zweizylinder-Maschine alle bis heute überhaupt an Schaftmaschinen gemachten Verbesserungen in sich, und kann für obengenannte Zwecke als das beste und einfachste empfohlen werden. Wie allgemein anerkannt wird, hat das System der drehbaren Messer gegenüber ältern Systemen, wobei die Messer in Schlitzen des Gestelles geführt werden, den großen Vorteil, daß Messer und Balancen ungefähr im gleichen Winkel hin- und herschwingen, wodurch Reibungen zwischen Haken und Messer fast ganz ausgeschlossen sind, was weniger Abnützung und weniger Kraftbeanspruchung zur Folge hat. Schwingen, Balancen und Haken sind an den Einhängestellen mit Spitzkugelgelenken versehen, wobei der eine Teil als eigentliche Oelkammer dient, sodaß auch hier für äußerste Solidität garantiert werden kann.

Beide Dessinzylinder sind außerhalb der Schildfüße gelagert, infolgedessen übersichtlich und leicht zugänglich. Das Abpaßorgan besteht aus einer kleinen Holzkarte, welche wie üblich mit Holzstiften besteckt wird. Diese Wechselkarte ist sehr leicht verständlich und wird auch für große Rapporte von 2000 und mehr Schuß nicht zu lang. Die Schaftmaschine kann je nach Verhältnissen mit beliebigem Schwingenzug versehen werden, mit stehenden oder liegenden Schwingen, auch Hilfsschwingenzügen auf U-Eisen. (Letztere Konstruktion wird allgemein vorgezogen. Betreffs Tourenzahl kann die Firma garantieren, daß die Maschine mit 180—200 Touren noch sicher und zuverlässig arbeitet.

Auf Wunsch werden mitgeliefert: Hakenauskehrung zum Gleichstellen der Schäfte, behufs Fadeneinziehen oder sonstigen Munipulationen. Vorrichtung zur Stuhlabstellung genau auf den gewünschten Schuß; wenn z. B. bei Handtüchern Fransen gebildet werden sollen, oder auch bei Bordüren Schußfarben von Hand gewechselt werden.

(Nachdruck verboten.) (Fortsetzung.)

Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Die Appretur der Seide.

Es soll zwar hier von der Appretur der Seidenstoffe die Rede sein, doch werden auch einige Angaben der Strangappretur nicht überflüssig erscheinen, besonders da es die Strangseide ist, welche hier ein breites Feld einnimmt.

Zählen wir das Erschweren und Avivieren noch zum Färbeprozeß, so bleiben uns noch die Arbeiten des Streckens, Schlagens, Brillantierens, Lüstrierens und des Chevelierens der Seide.

Die ersten drei dieser Arbeiten werden am noch ungetrockneten, noch feuchten, bloß auf der Zentrifuge ausgeschleuderten Garne vorgenommen. Die Seide in Strangenform auf den heißen Farbbädern behandelt, hat sich etwas verkürzt, ist unglatt geworden und hat deshalb auch an Glanz eingebüßt. Sie wird deshalb mittelst des Streckens wieder auf ihre normale Länge zurückgebracht, wodurch Glätte und Glanz wieder zunimmt und die Fäden wieder in parallele Lage zu liegen kommen.

Das Strecken. Das Strecken wird meistens von Hand ausgeführt, indem die Flotten über den Wringpfahl gebracht werden und erstmals jeder einzelnen Flotte von Hand und nachher ihrer einige zusammen mittelst eines glatten runden Holzstabes vorsichtig gestreckt, ausgeregt werden.

Das Schlagen. Das Schlagen der Seide geht fast immer mit dem Strecken Hand in Hand. Wird also auch auf dem Wringpfahl mittelst des Chevelierstockes vorgenommen, indem derselbe, wie oben durch die Strange gestossen an beiden Enden erfaßt, ruckweise angezogen wird.

Es gibt auch Maschinen auf welchen diese beiden Arbeiten miteinander vorgenommen werden und zwar hauptsächlich da, wo es sich darum handelt, die Ware über ihre normale Länge zu strecken.

Das Brillantieren. Soll aber der Glanz der Ware besonders erhöht werden, so wird dieselbe brillantiert. Auch eine Arbeit, die mit dem noch feuchten Material vorgenommen wird, und zwar auf dem sogenannten Streckbock. Derselbe besteht zunächst in einem sehr kräftig gebauten Eisengerüst in welchem die Seide auf folgende Art aufgemacht wird. Man benützt hierzu etwa zweizöllige mit Kartonhülsen umgebene Eisenrohre, wovon ein erstes zu oberst im Gestell gelagert wird, über dasselbe werden einige Flotten gelegt und in derem untern Ende ebenfalls ein Rohr durchgeschoben. Hierauf wird ein neues Rohr, ebenfalls mit Flotten behängt, durch kurze Verbindungsstücke an dem in den oberen Flotten liegenden Rohr beidseitig befestigt, in den herabhängenden Flotten wieder ein Rohr eingelegt und wie oben weitergefahren. Je nach der Höhe des Bockes wird diese Arbeit 5 bis 6 Mal wiederholt, so daß das Ganze eine Art Leiter bildet und der Breite des Bockes entsprechend sich eine Anzahl solcher erhebt. Am Boden wird je die unterste Sprosse dieser sogenannten Leitern mit einem Hebelarm in Verbindung gebracht. Der letztere wird mit Eisengewichten belastet, wodurch die Seide einem starken Zuge ausgesetzt ist, sie wird nach und nach über ihre normale Länge gezogen, hiedurch viel glätter und demzufolge hoch glänzend. Währenddem die Seide so gestreckt wird, ist der Streckbock mit einem Holzkasten umgeben und dessen Innenraum durch eine unter dem Bock, im Boden vertieft durchgeführte Dampfheizung stark erwärmt.

Das Chevelieren. Das Chevelieren, die vierte der genannten Arbeiten, wird wie schon bereits erwähnt erst vorgenommen, nachdem die Seide strangweise an Querstäben aufgehängt in einer nur mäßig hohen Temperatur getrocknet worden ist.

Vor allem sind es die souple gefärbten Seiden, die nach dem Trocknen einen harten strohigen Griff haben, welcher durch die mechanische Arbeit des Chevelierens beseitigt wird. Dasselbe besteht darin, daß erstens der Seidenstrang in der Länge stark gestreckt wird und zugleich in horizontaler Richtung abwechslungsweise nach links und rechts verdreht wird. Also ungefähr wie wenn man einen nassen Strähn von Hand auswringt. Diese Behandlung wurde auch früher mühsam von Hand vorgenommen, indem die Flotte über den Streckbock gelegt wurde und mittelst eines durchgeschobenen Stabes möglichst stark angestreckt und gedreht wurde.

Heute bedient man sich viel vorteilhafter der Cheveliermaschine, welche die Handarbeit in jeder Form nachahmt und rascher und zweckmäßig ersetzt.

Durch diese Manipulation kommen sowohl die Fäden parallel zu liegen, als auch dieselben sich gegenseitig kräftig reiben. Durch die Reibung und den Druck erhält dann die Ware ihren hohen Glanz und verliert ihren spröden, trockenen Griff.

Das Lüstrieren. Eine abermalige Steigerung des Glanzes erzielt man, indem man die Ware lüstriert. Die Lüstriermaschine, welche diese Arbeit verrichtet, besteht zunächst in einem eisernen Kasten. In demselben befinden sich vertikal übereinander angeordnet zwei polierte Kupferwalzen. Eine dritte ist in etwa halber Höhe zwischen den beiden ersten etwas seitlich angebracht. Einige Flotten Seide werden nun über die beiden ersten Walzen gelegt, dieselben erhitzt und in rotierende Bewegung versetzt. Die Strangen laufen also über diese zwei Walzen, wodurch der Faden etwas abgeplattet wird, während die dritte Walze von der äußern Seite auf die Flotten drückt und hiedurch das Strecken besorgt. Das nachfolgende Dämpfen gibt dem Faden einen Teil seiner ursprünglichen Ründe wieder zurück.

Ein weiteres Appreturverfahren zur Erhöhung des Lüstrierglanzes der Seide ist E. Sönnecken durch D. R. P. geschützt worden. Das Verfahren besteht darin, daß man lüstrierte Seidenfäden einzeln unter Spannung durch eine Appreturmasse passiert und die imprägnierten Fäden unter derselben Spannung über eine glatte Heizfläche führt, welche mit der Geschwindigkeit der Ware sich fortbewegt und den Faden somit unter Spannung trocknet. Als Appreturmasse soll eine 20—25prozentige Gelatinelösung dienen, der 10 Prozent Borax zugesetzt werden. Die getrocknete Appreturmasse soll nämlich den Faden in dem gespannten Zustande festhalten und dadurch ein Zurückgehen der Länge und ein Zurückgehen des Lüstrierglanzes nach dem Aufhören der Spannung unmöglich machen.

(Fortsetzung folgt.)

Das Permutitverfahren zum Enthärten des Wassers.

Es ist unnötig, die Vorteile hervorzuheben, welche der Textilindustrie aus der Benutzung eines von Kalk- und Magnesiasalzen freien Wassers erwachsen, denn jeder Färber, Bleicher und Appreteur weiß zur Genüge, daß ein regelmäßiges und vollkommenes Färben, Bleichen und Appretieren von Geweben nur mit destilliertem Wasser möglich ist, das aber in den meisten Fällen nur für Laboratoriumszwecke in hinreichender Menge zur Verfügung steht. Mit Hilfe des Permutitverfahrens läßt sich aber (für jeden praktischen Zweck) ein dem destillierten insofern gleichwertiges Wasser erzielen, als es jede Härte des Wassers, welche durch die Anwesenheit von Kalk- und Magnesiasalzen hervorgerufen wird, beseitigt und mit einer Abänderung der Zusammensetzung der Filtersubstanz auch Eisen, Mangan und organische Stoffe aus dem Wasser entfernt. Dieses patentierte Verfahren wurde von Professor Gans in Berlin ausgearbeitet, welcher sich mit eingehenden Untersuchungen der Zeolithe beschäftigte. Zeolithe sind Silikate von Tonerde und einem anderen Metalloxyde, wie Natron, Kali, Kalk, Eisenoxyd, welche Wasser als integrierenden, chemisch gebundenen Anteil enthalten. Wenn man Ton oder Feldspat mit Soda oder Pottasche schmilzt und die Schmelze mit Wasser auslaugt, so bindet das Silikat einen Teil des Wassers und verwandelt sich in einen Zeolith. Die Zeolithe vermögen das in ihnen außer der Tonerde noch enthaltene Metalloxyd gegen ein anderes auszutauschen. Ein Natronzeolith gibt beim Behandeln mit einem Kalksalze einen Kalkzeolith und das Natron geht in Lösung; ebenso wird der Kalkzeolith beim Behandeln mit Kalisalpeter in einen Kalizeolith verwandelt und Kalksalpeter geht in Lösung. Diese Umwandlungen erfolgen lediglich nach dem Gesetze der Massenwirkung, das im Ueberschusse vorhandene Metall verdrängt immer das in geringerer Menge im Zeolith festgelegte. Prof. Gans kam nun bei seinen Experimenten mit den natürlichen Zeolithen zu dem Schlusse, daß künstliche Zeolithe eine größere Wirkung besitzen und bessere Resultate ergeben müßten als natürliche. Nach vielen Versuchen gelang es ihm, einen (krystallinischen) Zeolith herzustellen, dem er in Rücksicht auf seine Eigenschaft, seine Base gegen eine andere auszutauschen, die Bezeichnung «Permutit», Austauschmittel, beilegte. Er stellte zur Reinigung des Wassers einen Natriumzeolith her, dessen Base Natrium das Austauschmittel bildete. Dieses Austauschvermögen seiner Basen gegen andere ist höchst beachtenswert, da durch Wechsel der Natriumbase ein Zeolith von fast jeder metallischen Zusammensetzung erhalten werden kann, z. B. Kalzium- und Magnesium-Permutite, ebenso Mangan-, Zinn-, Kalium-, Ammonium- und andere metallische Permutite.

Was uns Interesse bietet, das ist der Austausch des Natriums gegen Kalzium und Magnesium. Schickt man ein Wasser von beliebiger Härte, d. h. von beliebig hohem Gehalte an Kalzium- und Magnesiumsalzen durch ein aus künstlichem Natriumzeolith bestehendes Filterbett, so werden Kalk und Magnesia des Wassers gegen das Natron des Permutits ausgetauscht, bezw. äquivalente Mengen des Natrons an das Wasser abgegeben. Auf diese Weise wird hartes Wasser in weiches Wasser von 0° Härte verwandelt. Das für dieses Verfahren benutzte Permutitfilter besteht aus einem Behälter mit Stahlmantel, welcher je nach den zu behandelnden Wassermengen in verschiedenen Größen hergestellt wird und mit Rohrleitungen und Ventilen ausgestattet ist, um die notwendige mechanische Behandlung des Wassers durchzuführen, sowie das Waschen und die Regeneration der Filtersubstanz mit einer Salzlösung zu ermöglichen. Das Innere des Behälters enthält mehrere Lagen von Kies und Natriumpermutit, durch welche das zu reinigende Wasser mit angemessener Geschwindigkeit durchläuft. Beim Passieren des Wassers wird der gesamte Gehalt an Kalk- und Magnesiasalzen durch das Permutit absorbiert, während dessen Natrongehalt in das Wasser übergeht. Infolgedessen wird das Natriumpermutit in einen Kalzium- und Magnesiumpermutit und das harte Wasser in weiches Wasser verwandelt.

(Schluss folgt.)

Kaufmännische Agenten

Einfluss einer Stundung auf die Agentenprovision.

Aus juristischen Kreisen wird der «Frankf. Ztg.» folgendes geschrieben: «Eine für Handelsagenten bedeutsame Entscheidung hat kürzlich das Oberlandesgericht Hamburg gefällt. Der Kläger, der als Agent des Beklagten ein Geschäft vermittelt hatte, verlangt Provision, weil ein Ziel von nur 6 Monaten vereinbart war, Beklagter aber erheblich darüber hinaus auf $1^1/_2$ Jahre Stundung gewährt und dadurch den schließlichen Ausfall des Kaufpreises herbeigeführt habe. Diesen Einwand hält das Oberlandesgericht rechtlich unzweifelhaft für zuverlässig, da nach § 882 des H. G. H. der Handlungsagent die Provision zu beanspruchen habe, wenn die Ausführung eines Geschäftes infolge des Verhaltens des Geschäftsherrn unterbleibe, und weil unter dieser Ausführung die Zahlung des Käufers mitzuverstehen sei.

Der nächtsliegende Gedanke des Gesetzes ist der, daß der Agent nicht durch Willkür des Geschäftsherrn um den Lohn seiner Bemühungen soll gebracht werden können. Das erhellt aus dem weiteren Satze des § 882, daß wenn wichtige Gründe in der Person desjenigen, mit dem das Geschäft abgeschlossen ist, vorliegen, der Geschäftsherr die Ausführung des Geschäfts unterlassen darf, wobei dann der Provisionsanspruch wegfällt. Für den Fall der Bezahlung gekaufter Waren auf Geschäfte, die der Agent vermittelt oder abgeschlossen hat, kommt die Willkür des Geschäftsherrn gleichfalls in Frage; man wird aber hier von dem Geschäftsherrn nicht nur verlangen können, daß er nicht willkürlich, sondern daß er auch mit Sorgfalt verfährt, da er neben seinen eigenen auch die Interessen seines Agenten