Technische Mitteilungen

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **20 (1913)**

Heft 2

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

sowie Frauen- und Kinderarbeit billig zur Verfügung. Anderseits wird sich Japan vorläufig mit der Herstellung der Borte, des Halbfabrikats für die Hutfabrikation, begnügen müssen, weil fertige Hüte bei der voluminösen Verpackung zu hohe Schiffsfrachten nach Europa kosten würden und in Japan oder in den benachbarten Teilen Chinas und Koreas kein Markt für teure Hüte vorhanden ist. Die Herstellung von Tagalborten ist eine reine Veredelungsindustrie, deren raschen Aufschwung die folgenden Ausfuhrzahlen aus Japan zeigen:

1910: 468,606 Bündel im Werte von 341,907 Yen
1911: 3,134,721 „ „ „ „ 1,643,996 „
1. Januar bis 31. August 1912:
6,310,208 Bündel im Werte von 3,265,424 „

Einer Zeitungsnotiz zufolge verteilen sich die Ausfuhrwerte in Yen im Jahre 1911 auf folgende Länder: Vereinigte Staaten 483,126, England 468,092, Frankreich 337,549, Deutschland 278,993, Italien 47,694, Australien 13,461, andere Länder 15,084.

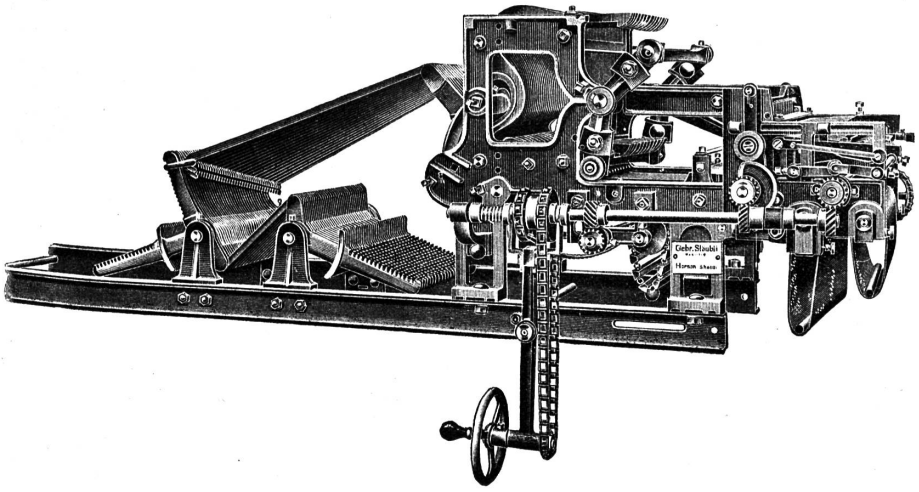
Die deutsche Maschinenindustrie könnte sich durch Lieferung von Maschinen zum Verknüpfen von Hanffaserenden, Zwirnen und Aufspulen der Fäden und Flechten der Borte die neue japanische Industrie zunutze machen. Maschinen zum Verknüpfen der Faserenden hätten zwar gegen die sehr billige japanische Heimarbeit anzukämpfen, anderseits aber würden bei Beaufsichtigung dieser Arbeit in der Fabrik die fleckigen Hanffasern, die sich nicht bleichen lassen, und beim Vorhandensein auch nur einer schlechten Faser ein ganzes Bortenstück deklassifizieren, leichter von Anfang an auszumerzen sein. Jetzt fällt noch diese Aufgabe als Nachrevision zum Teil der Zwirnerin zu, weshalb mit dieser Arbeit unverhältnismäßig viele Arbeiterinnen beschäftigt werden müssen. Wenn dagegen mit der Fadenbildung keine Materialauslese mehr vorhanden wäre, so könnte eine Arbeiterin eine größere Zahl von Spulen bedienen, und an Arbeitslöhnen, die 25 bis 30 Sen für den elfstündigen Arbeitstag betragen, ließe sich erheblich sparen. Die Flechtmaschinen werden bisher in Japan von kleinen Fabrikanten hergestellt, leisten 20 bis 23 Meter Borte per Stunde und werden jede von einer Arbeiterin bedient. Der Antrieb der Spulen geschieht durch Zahnräder, die ebenso wie die Laufbahnen der Spulen aus weichem Eisen bestehen und sich daher rasch abnützen. Der dadurch entstehende tote Gang in der Maschine ist neben der Fleckigkeit der Hanffasern die Hauptfehlerquelle für die Deklassifizierung der Ware. Wenn daher auch die japanische Flechtmaschine nur etwa 50 bis 55 Mark kostet, so würden sich die Tagalfabrikanten vielleicht doch bei Neuanschaffungen für eine etwas teurere, aber dauerhaftere und präziser arbeitende ausländische Maschine trotz dem hohen Zoll entschließen. Wenn erst die Preise für Tagalborten, die — abgesehen von einem Rückgange im Sommerhalbjahr 1911 — stets reichlich lohnend waren, bei größerer Konkurrenz gedrückt werden, so wird es darauf ankommen, einen möglichst hohen Prozentsatz an Borten erster Qualität herzustellen. Augenblicklich dürften 60 bis 75 Prozent der Erzeugung einer gut geleiteten Fabrik zur ersten Qualität gehören; die zweite und dritte Qualität wird mit 10 Prozent Nachlaß hinter der vorhergehenden Qualität verkauft und wird zu farbigen Hüten verarbeitet.

Technische Mitteilungen

Neueste Schaftmaschine (Patent)

mit 2 Papier- und 1 Holzkartenzylinder. *Type L St 5*
von Gebrüder Stäubli in Horgen.

Die bis jetzt bekannt gewordenen Schaftmaschinen mit endlosem Papierdessin, welche mittelst automatischer Umschaltung von 2 oder mehr Zylindern für ganz lange Rapporte (Foulards, Borduren etc.) versehen waren, haben alle den großen Nachteil, daß sie in der Behandlung zu kompliziert waren; besonders beim Zurückstellen der Zylinder war es bei diesen Schaftmaschinen recht schwierig, den Zylindern, Umschaltorganen und Wechselketten wieder die richtige Stellung zu geben. Der Weber hatte hiebei oft an drei oder vier Stellen nachzusehen, um ohne Fehler weiter weben zu können und verlangte es zu einer solchen Schaftmaschine jeweils besonders geübte und geschickte Arbeiter.



Neueste Schaftmaschine von Gebr. Stäubli in Horgen.

Diese neue von der Firma Gebr. Stäubli in Horgen ausgeführte Schaftmaschine hat alle diese Uebelstände nicht mehr. Es wurde bei der Konstruktion derselben hauptsächlich darauf gesehen, daß alle Zylinder und Wechselorgane beim Rückwärtsdrehen automatisch zusammen von einem einzigen Handrad aus betätigt werden und sich immer richtig zu einander regulieren; dadurch können sich auch weniger geübte Weber leicht zurechtfinden.

Im weitern wurde diese Schaftmaschine mit allen bewährten Neuerungen ausgerüstet, so mit den drehbaren Messern, welche sich auch bei den einfachen Schaftmaschinen als sehr vorteilhaft erwiesen und sich überall gut eingeführt haben, in Folge geringer Abnützung und Reibung zwischen Balancen, Haken und Messer.

Die Balancen und Haken sind überall mit Spitzkugelgelenken versehen, welche Anordnung auch von großem Vorteil ist.

Die ganze Maschine ist in allen Teilen solid und kräftig konstruiert. Ketten für den Antrieb der verschiedenen Wellen sind möglichst vermieden und an Stelle solcher Schraubenräder mit schräger Zahnung verwendet, welche einen ruhigen und sichern Gang der Maschine garantieren.

Alle Räder und Exzenter sind in ihren einzig richtigen Stellungen durch Stiften gesichert, sodaß solche nicht etwa unrichtig verstellt werden können.

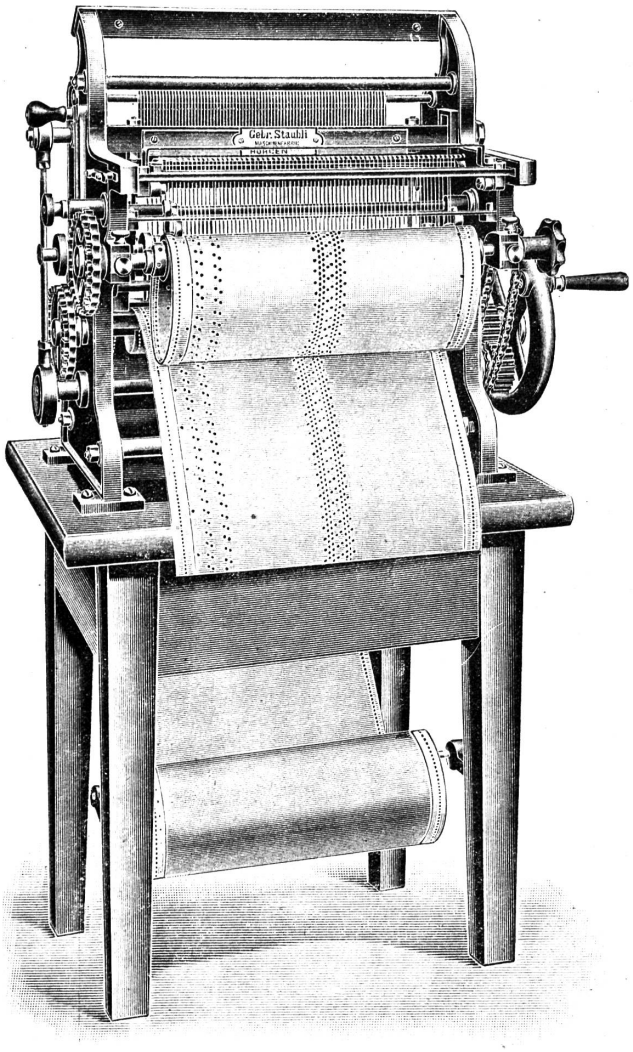
Die Maschine kann auf verschiedene Arten arbeiten, je nachdem einfache oder komplizierte Gewebe erstellt werden sollen.

Für einfache kleine Rapporte bis etwa 50 Schuß wird man nur den Holzzylinder allein arbeiten lassen. Bei größern Rapporten von 60 bis ca. 800 Schuß benutzt man den einen Papierzylinder.

Für ganz große Rapporte von 3000—4000 Schuß, wie solche bei Foulards etc. vorkommen, werden beide Papierzylinder mit der automatischen Umschaltung in der Weise benützt, daß der eine Zylinder für die Bordüren bestimmt wird, während der andere den Fond arbeitet.

Falls im Gewebe durchgehende Längsstreifen vorkommen, kann der Holzzylinder auch mit einem oder beiden Papierzylindern zusammen arbeiten. Hat das Gewebe nur einfache Bindungen, ohne Dessinwechsel, dagegen lange Farbenrapporte, so kann der Holzzylinder die Schäfte dirigieren, während ein oder beide Papierzylinder nur den Schützenwechsel besorgen.

Ein großer Vorteil bei unserm System beruht noch darauf, daß die Bewegungen der Vornadeln und zugehörigen Teile nur alle zwei Schuß erfolgen, wodurch die Bewegungen



Schlag- und Kopiermaschine von Gebr. Stäubli in Horgen.

äusserst ruhig sind, und ein sicheres Arbeiten der Maschine auch bei großen Tourenzahlen garantiert ist.

Es können für linke und rechte Stühle die gleichen Dessins gebraucht werden.

Zu dieser neuen Schaftmaschine erstellt die Firma Gebr. Stäubli auch eine neue

Schlag- und Kopiermaschine,

welche für Webereien, die mehrere Schaftmaschinen mit Papierdessin besitzen, sehr vorteilhaft ist.

Mit dieser geht das Lochen der Papierkarten viel schneller von statten, als mit der Handschlagplatte.

Es sind hier Tasten vorhanden wie bei einer Schreibmaschine. (Die Tasten befinden sich auf der Vorderseite der Maschine und sind auf der Figur nicht ersichtlich. Diese zeigt die Maschine von der Rückseite, mit dem Kopierzylinder und einem kopierten Dessin.)

Die schwarz numerierten Tasten entsprechen den ungeraden Schüssen, die roten den geraden. Es werden jeweils beide Schüsse eingelesen, nachher bewirkt eine einmalige Umdrehung am Handrad das Lochen und zugleich das Vorwärtsschalten der Papierkarte um zwei Schüsse, resp. ein Eichelloch.

Durch Verschieben eines Exzenters mit Kopfstiften wird die Maschine zum Kopieren eingestellt. Das von Hand geschlagene Dessin oder einzelne Rapporte werden auf den Kopierzylinder gebracht und können beliebig auf die unter die Stempel eingeschobene Papierkarte kopiert werden.

Zum Dessinschlagen von Hand empfiehlt sich ebenfalls die Anwendung des von der Firma beziehbaren speziellen Patronenpapiers.

Die Anschaffung einer solchen Maschine macht sich durch große Leistungsfähigkeit in kurzer Zeit bezahlt und ist sie bestens zu empfehlen.

Kaufmännische Agenten

Im „Bulletin mensuel de la Chambre de Commerce française de Genève“ ist in Nr. 7-8, Juli/August, ein Artikel erschienen, betitelt „Deux mots aux voyageurs“, von dem auch ein kurzer Auszug in der „Neuen Zürcher Ztg.“ enthalten war. In diesem Artikel wurde ein Vergleich gezogen, wie sich die Schweiz als Absatzgebiet zu Deutschland und Frankreich stellt und konstatiert, daß Deutschland gegenüber Frankreich bedeutend im Vorsprung ist; als Grund hiefür wurde die bedeutend größere Zahl Geschäftsreisender angeführt, die aus ersterm Land gegenüber letzterm alljährlich in die Schweiz kommen. Hiefür wurde folgende Statistik angeführt: Im Jahre 1909 schickte Deutschland 4,772 Reisende in die Schweiz. Seine Einfuhr an fabrizierten Produkten belief sich auf rund 295 Millionen. Das gleiche Jahr schickte Frankreich 1,488 Reisende in die Schweiz. Seine Einfuhren betrugen nur 80 Millionen.

Im Jahre 1910 befanden sich in der Schweiz 4,797 deutsche und 1,395 französische Reisende. Die deutschen Einfuhren erreichten eine Höhe von 320 Millionen, die französischen jedoch nur 86 Millionen. Die Ergebnisse des Jahres 1911 sind noch nicht bestätigt, aber wir wissen, daß im letzten Jahre die deutschen Reisenden 4,791 betrugen, die französischen aber nur 1,313.

Der Verfasser dieses Artikels entnimmt hieraus, daß die Entwicklung der Einfuhr proportionell zur Zahl der Geschäftsreisenden stehe. Er rät daher den französischen Firmen, anstatt sich in der Schweiz durch Handelsagenten vertreten zu lassen, eine größere Zahl Reisende in das Land zu schicken, die aber nicht nur die französische, sondern auch die deutsche Schweiz bereisen; der geschäftliche Erfolg würde so viel größer sein.

Da diese jedenfalls wohlgemeinten Ratschläge die Tätigkeit der Handelsagenten nicht gerade günstig beleuchten, so sah sich der Vorstand des „Verbandes kaufmännischer Agenten der Schweiz“ veranlaßt, in obgenannter Monatsschrift hierauf eine Erwiderung zu bringen, die in Nr. 12 vom Dezember erschienen und von der Redaktion mit einigen einleitenden Worten begleitet worden ist.

Da diese Ausführuugen nicht nur für Handelsagenten, sondern für die Geschäftswelt überhaupt von Interesse sein dürften, so lassen wir sie hiemit im Original folgen:

A propos de voyageurs et représentants.

Nous recevons la lettre suivante que nous publions avec plaisir. Nos honorables correspondants établissent un parallèle entre le bon voyageur et le représentant ayant les qualités de son métier; ils veulent bien reconnaître avec nous que le commerce français pourrait progresser en Suisse par l'envoi de plus de voyageurs, mais ils prétendent qu'il serait plus