Objekttyp: **FrontMatter**

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

Band (Jahr): **21 (1914)**

Heft 1

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

Nr. 1. XXI. Jahrgang Anfang Januar 1914

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: **Fritz Kaeser, Metropol, Zürich.** — Telephon Nr. 6397
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Ein glückliches neues Jahr!

Redaktion und Administration

(Nachdruck verboten.) (Fortsetzung.)

Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Das Stampfen (Beetlen).

Das Stampfen von Seidenwaren wird wenig vorgenommen, es ist eine in der Leinen- und Baumwollindustrie vielfach angewandte Ausrüstungsarbeit, und sei hier interessehalber angeführt.

Das Stampfen wird auf dem Stampf- oder Stoßkalander vorgenommen, zu welchem Zwecke die Ware straff auf einem Baum aufgewickelt wird, welcher unten in der Maschine drehbar gelagert ist. Ueber dem Baum befindet sich das Stampfwerk. Es besteht in einer größern Anzahl viereckiger Holzstampfen oder Klöppeln, die an ihrem obern Ende mit Ansätzen versehen sind. Parallel zur Stampfenreihe läuft eine Welle, um welche in einer Spirale verlaufend ebensoviele Daumen, als Stampfen vorhanden, angebracht sind. Wird diese Welle in umdrehende Bewegung versetzt, so hebt sie resp. die Daumen der Reihe nach einen Klöppel nach dem andern an den Ansätzen in die Höhe und läßt sie auf den ebenfalls sich drehenden Warenbaum wieder niederfallen, wodurch das Stampfen des aufgewickelten Stoffes vor sich geht.

Bei einem andern System, welches die Wirkungsweise und Leistungsfähigkeit der Maschine erhöhen soll, wird durch den steigenden Klöppel eine Spiralfeder zusammengedrückt, welche daraufhin den Schlag des wieder fallenden Klöppels beschleunigt und verstärkt, und außer dem Hauptschlage durch das darauffolgende Zurückspringen der Stampfe noch zwei bis drei Federschläge bewirkt.

In der Seidenstoffappretur wurde der Stampfkalander durch den ökonomischer arbeitenden Rollkalander verdrängt, trotzdem ersterer besonders beim Ausrüsten von stückgefärbter Ware in einzelnen Fällen vorzuziehen wäre, z. B. wo es sich um mechanisches Weichmachen von Waren handelt, deren Struktur oder matter Glanz durch die Rollkalanderwalze ungünstig beeinflußt wird.

Einiges über die Samtappretur. Samtgewebe werden wie andere Stoffe ebenfalls geflammt, um sie von Flusen etc. zu befreien, natürlicherweise nur auf der Rückseite. Die hierzu verwendete Gassengmaschine ist im Prinzip der früher beschriebenen gleich gebaut, aber in ihrer Konstruktion mehr der Ware angepaßt. So fehlt z. B. die Aufrollvorrichtung (Vor- und Rücklauf). Da die Ware in ihrer Art als Florgewebe in keiner Weise gedrückt werden darf, wird sie mittelst Zugwalzen nachgezogen und um den Vor- und Rücklauf zu ersetzen, wird sie mit den Enden zusammengenäht und passiert die Maschine in endloser Weise.

Zur Vornahme auf den weitern Maschinen wird die Ware gestabt vor dieselben hingelegt, um beim Verlassen der Maschine wiederum in Falten abgelegt zu werden.

Um auf den Samtgeweben einen gleichmäßig dichten Flor zu erzielen ist es nötig, die gezwirnten Fäden des Pols möglichst bis auf den Grund des Stoffes zu öffnen.

Man läßt deshalb den Stoff eine Rauhmaschine passieren, wo etwa vier nebeneinander angeordnete rasch rotierende Rauhwalzen diese Arbeit verrichten. Diese Rauhwalzen sind Walzen, die mit Kratzen- oder Kardenbändern umwickelt sind, (siehe das Feutrieren) an welchen der Stoff, nachdem er eine Dämpfvorrichtung passiert hat, vorbeigeführt und der Flor geöffnet wird.

Nachdem der Flor nun gerauht ist, wird derselbe zwecks Erreichen einer gleichmäßigen Höhe noch geschoren. Man verwendet hiezu eine Schermaschine, welche in der Hauptsache der im Kapitel «Rasieren» beschriebenen gleich ist. Der Stoff passiert die Maschine mehrere Male, währenddem die beiden Messer jedesmal enger gestellt werden.

Es käme nun noch das eigentliche Appretieren in Betracht, welches man von Hand auf dem Spannrahmen vornehmen kann. In jüngerer Zeit hingegen benützt man aber hiezu meistens die neugebaute Samtappreturmaschine. Es ist dies eine Spann- und Trockenmaschine mit endlosen Kluppenketten wie früher schon beschrieben; sie besitzt aber der darauf zur Behandlung kommenden Ware entsprechend noch einige weitere Vorrichtungen. So ist ihr z. B. eine Appretiervorrichtung (Rackelsystem) vorgebaut, bei welcher die Ware durch Zugwalzen zugeführt und nach dem Verlassen derselben von den Kluppenketten erfaßt wird. Um auch hier jedweden Druck gegen die Flor zu vermeiden, fehlt jedoch der Tisch unter dem Rackelmesser und wird der Stoff nur infolge seiner Spannung gegen dasselbe gedrückt. Behufs Trocknen wird das Gewebe alsdann durch die laufenden Ketten unter Breitspannung auch über offene Gastrockenfelder geführt, währenddem über der Maschine große Mettallplatten vorhanden sind, die auf der Unterseite Gasrohre haben und die auf die Maschine niedergelassen werden und so den Rücken der darunter hinweglaufenden Ware trocknen. Außerdem sind noch eine Anzahl großer mit Gas geheizter Bügeleisen vorhanden, welche automatisch von einer Seite der Maschine zur andern gleiten, indem sie den Rücken der Ware glatt bügeln. Wird am Ende der Maschine die Ware von den Kluppen wieder freigegeben, so wird sie wieder von einigen Abzugwalzen erfaßt und auf einen Tisch in Lagen niedergelegt.