Hilfs-Industrie

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **30 (1923)**

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

Die Betätigung des Aufzuges muß jederzeit und von jedem Unkundigen durch einfaches Drücken auf einen Knopf (Druckknopfsteuerung) erfolgen können. Dabei darf eine Betätigung nur möglich sein, wenn alle Schachttüren geschlossen sind; dann muß ferner unmöglich gemacht sein, irgend eine Schachttüre zu öffnen, solange der Fahrstuhl noch in Betrieb ist. Dies darf vielmehr nur dann geschehen, wenn der Fahrstuhl zum Halt gekommen und vor der betreffenden Tür angelangt ist. Das Anhalten des Fahrstuhles soll an den vorausbestimmten Stellen selbsttätig und genau erfolgen; immerhin soll es möglich sein, während der Fahrt die eingestellte Fahrrichtung und das Fahrziel zu ändern. Auch bei plötzlich eintretenden Störungen im Betriebe soll eine Gefährdung von Personen oder von Einrichtungen mit absoluter Sicherheit ausgeschlossen sein; insbesondere soll es beim Ausbleiben des Betriebsstromes möglich gemacht werden können, durch Betätigung des Aufzugsmechanismus von Hand, den Fahrstuhl wenigstens bis zur nächsten Haltestelle bringen zu können.

Die Aufzuganlage muß bei Neubauten und soll auch bei bestehenden Gebäuden so plaziert werden, daß die geringsten Transportwege für die zu befördernden Lasten entstehen. In bestehenden Fabriken bietet sich oftmals nur die Möglichkeit, den Aufzug in der Ecke eines Gebäudes oder z. B. in einer Textilfabrik, in einer Ecke eines Magazin- oder Lagerraumes unterzubringen. Oftmals läßt sich auch eine sehr einfache und technisch zweckmäßige Lösung durch Verlegung ins Treppenhaus herbeiführen. Manchmal bietet sich aber auch nur an der Außenmauer eines Magazingebäudes oder Lagerraumes genügend Platz, um die gewünschte Aufzugsanlage unterzubringen.

Die Aufzugsanlage soll, wenn irgend möglich, feuersicher eingebaut werden, d. h. in einem gemauerten Schacht mit eisernen bezw. mit hölzernen, mit Blech beschlagenen Türen.

Dem die Anlage planenden Architekt bezw. der Aufzugsfirma, sind rechtzeitig folgende Daten zugänglich zu machen, wenn ein zweckentsprechender Entwurf und ein ausführlicher Kostenanschlag vorgängig der Bestellung zur Beratung vorgelegt werden soll: Ein Plan des Gebäudeteiles im Maßstab 1:50 oder 1:100 mit Detailangaben an den Stellen, die für die Anbringung der Aufzugsteile in Betracht kommen. Ohne die Angabe aller für die Beurteilung der lokalen Einzelheiten nötigen Daten entstehen in der Regel Schwierigkeiten, die im günstigsten Falle eine Verzögerung in der Projektherstellung hervorrufen. Dann sind alle Angaben über gewünschte Größe, Art der Steuerung, mutmaßliche Verkehrslast im Jahresdurchschnitt, über Stromart, Spannung, Periodenzahl ausführlich und genau zu machen, insbesondere sind die besonderen Bedingungen des stromliefernden Elektrizitätswerkes zu ermitteln, also die Vorschriften bezüglich Sperrzeiten, Tarifverhältnisse und dergleichen. Alle bezüglichen Abmachungen sind schriftlich festzulegen, um bei allfälligen unvorhergesehenen Zwischenfällen auf die Vereinbarungen und Festsetzungen zurückgreifen zu können.

Die Wahl der Fahrgeschwindigkeit überläßt man am besten den Aufzugfabrikanten. Es gelten etwa folgende Werte:

Für reine Personenaufzüge in Fabriken		0,5—1,5	m/sec.
Für reine Lastenaufzüge ohne Führer	bis 1000 kg	0,25—0,5	m/sec.
	über 1000 kg	0,1 —0,25	m sec.
Für Lastenaufzüge mit Führer	bis 1000 kg	0,4 —0,8	m/sec.
	über 1000 kg	0,15—0,5	m/sec.

Die Plattform- bezw. Kabinengröße richtet sich in den Fabriken der Textilindustrie nach den Größen und den Längen-Ausmaßen der zu befördernden Lasten. In Webereien wird man die Plattformgröße so bemessen, daß ein kleiner Rollwagen mit den Zettel- und Tuchbäumen, nebst 1—2 Mann auf der Plattform Platz haben und zwar so, daß keine Gefährdung des Personals und der Bäume möglich ist. In Seidenwebereien reicht z. B. eine Plattformgröße von 2,5 × 1,75 m völlig aus. In Baumwollspinnereien sind die Abmessungen der Ballen maßgebend, sodaß etwa mit einer Plattformgröße von 2,5 × 2,5 m gerechnet werden kann.

Zu beachten ist noch, daß die reinen Stromkosten von elektrischen Aufzügen, einschließlich der Steuerungsorgane, sehr gering sind. Das Heben einer Last von 500 kg auf eine Hubhöhe von 20 m erfordert in der Regel keine größeren Stromkosten als ca. 1 bis 2 Cts. Maßgebend für die gesamten Betriebskosten im Jahr sind natürlich die Anzahl jährlicher Fahrten, sowie in erheblichem Maße die Verzinsungs- und Amortisationskosten der Aufzuganlage, sowie die jährlichen Ausgaben für Unterhaltung und Reparaturen. Letztere sind aber bei einer gut unterhaltenen und sachgemäß beaufsichtigten Aufzugsanlage besseren Fabrikates sehr gering.

Neuerungen an Jacquardmaschinen. Einem schwedischen Ingenieur wurde kürzlich in Deutschland eine Levier- und Kartenschlagvorrichtung patentiert, bei der die Auswahl der für die zu schlagende Jacquardkarte nötigen Lochstempel unter Vermittlung von Elektromagneten dadurch erfolgt, daß eine dem Muster entsprechend mit durchsichtigen und undurchsichtigen Feldern versehene Patrone zwischen einer Lichtquelle und der Linse einer Camera schrittweise verschoben wird. Hierbei werden die jeweilig durch die durchsichtigen Felder der Patrone hindurchgehenden Lichtstrahlen von einer der Zahl der Nadeln in jeder Querreihe der betreffenden Jacquardmaschine entsprechenden Anzahl in einer Reihe liegenden Seelenzellen derart aufgenommen, daß jede der von auftreffenden Lichtstrahlen beeinflußten Seelenzellen die an diese angeschlossenen Stromkreise der die Lochstempel steuernden Elektromagnete schließt.

Eine andere nicht minder interessante Erfindung betrifft ein Verfahren zum Auslesen der Lochstempel von Jacquardkartenschlagmaschinen. Hierbei werden zunächst alle Fäden der Figur bezw. des Grundes genommen, während alle Fäden des Grundes bezw. der Figur gelassen werden, worauf durch je eine Jacquardmaschine entsprechend der Bindung der Figur und des Grundes die Auswahl der zuviel genommenen bezw. der zu viel gelassenen Fäden erfolgt. — Die Leviervorrichtung für die bei diesem neuen Verfahren zur Verwendung kommenden Jacquard-Kartenschlagmaschinen ist dadurch bemerkenswert, daß das Semperwerk mit zwei oder mehreren Jacquardmaschinen verbunden ist. Diese letzteren arbeiten in der Weise, daß die erste Jacquardmaschine nur auf die „gelassenen" Schnüre wirkt, sodaß die für die beabsichtigte Bindung zu viel gelassenen Schnüre wieder rückgängig gemacht, d. h. wieder in „genommene" verwandelt werden. Die zweite Jacquardmaschine wirkt nur auf die „genommenen" Schnüre, sodaß die für die beabsichtigte Bindung zu viel genommenen Schnüre wieder rückgängig gemacht, d. h. wieder in „gelassene" verwandelt werden.

Hilfs-Industrie

Das Bleichen bunter Baumwollstoffe. Bei baumwollenen Buntgeweben mit einfachen Mustern, hergestellt durch gemeinsames Verweben gefärbter und ungefärbter Garne, erzielt man durch nachträgliches Bleichen eine schönere Ware. Zu solchen Stoffen müssen zum Färben bleich- und kochechte Farbstoffe angewendet werden. Es stehen nur wenige Farbstoffe zur Verfügung, welche den Bleichoperationen widerstehen, selbst von den so hervorragend echten Kupenfarbstoffen halten nur wenige den Bleichoperationen stand. Bei den echten Farbstoffen hat auch die Art und Weise, wie dieselben gefärbt werden, einen Einfluß auf die Echtheit der Färbung. Türkischrot, nach dem alten Verfahren gefärbt, ist echter, als dasselbe nach dem neuen Prozesse erhaltene. Wahrscheinlich wird der Farbstoff beim alten Verfahren besser fixiert. Auch die Natur des Oeles beeinflußt die Echtheit. So soll Türkischrot, hergestellt mit ranzigem Olivenöl echter sein, als solches Rot, bei welchem gewöhnliches Türkischrotöl verwendet wird. Wird das Türkischrot nach dem Färben nicht gründlich geseift, so zeigt es Neigung, während den Bleichoperationen zu bluten.

Indigo in hellen Tönen ist nicht bleichecht, in dunklen Tönen kann es als ziemlich bleichecht angesehen werden, aber auch dann büßt die Färbung beim Bleichen noch beträchtlich an Farbkraft ein. Dunkle Färbungen von Indigo, in mehreren Zügen hergestellt, sind echter, als solche, welche nur durch eine Passage in einer starken Flotte erhalten wurden. Das Anilinschwarz, besonders das Oxydationsschwarz, entspricht allen Anforderungen und widersteht den Bleichoperationen.

Nicht das eigentliche Bleichen mit Chlor übt die größte schädigende Wirkung aus, sondern das Kochen mit starken, alkalischen Laugen unter Druck, wirkt hauptsächlich zerstörend auf die Färbungen ein. Es können also Buntgewebe nicht nach derselben Methode, wie einfache, rohe Gewebe gebleicht werden. Kochen unter Druck mit alkalischen Laugen ist zu vermeiden. Halten die Farben einem Kochen nicht stand, so wird das Gewebe mit Diastaseprodukten entschlichtet und hierauf mit Hypochlorit gebleicht. Widerstehen die Farben dem alkalischen Kochprozesse, so setzt man der Bäuchflüssigkeit ein Spezialpräparat zu, welches einen Angriff der Lauge auf die Farbe verhindert. Solche Präparate sind gewisse aromatische Nitroverbindungen, wie nitrometanilsulfosaures Natrium metanitrobenzolsulfosaures Natrium und nitroanthrachinonsulfosaures Natrium (Ludigol). Vor allem muß in offenen Kessel gebäucht und die Natronlauge durch

Soda ersetzt werden. Das Abkochen mit nachfolgendem Auswaschen im Kessel wird 2—3 mal wiederholt, hierauf gewaschen, alsdann 1½—2 Stunden mit schwachen Chlorkalklösungen gechlort, wiederum gewaschen, durch ein schwaches Antichlorbad, Natriumsulfit, gezogen, schließlich mit schwacher Salzsäure abgesäuert und zum Schluß gründlich gewaschen. Um bei Küpenfarbstoffen das Ausbluten der Färbungen zu verhindern, empfehlen die Höchster Farbwerke einen Zusatz von 0,2—0,5% Kaliumbromat, im Gewicht der Ware zu der Bäuchlauge. Ein anderes Verfahren der Höchster Farbwerke, um ein Ausbluten der Küpenfarbstoffe zu verhindern, besteht darin, daß auf den gefärbten Fasern vor dem Verweben Manganbister niedergeschlagen wird, der die Färbungen beim Bäuchen schützt und den man nachher durch Behandlung mit Säuren und Bisulfit entfernt.

Muß ein Kochen mit alkalischen Flüssigkeiten erfolgen, so wird nach Vorschrift der Bad. Anilin- und Sodafabrik der Kochlauge von 1000 Teilen Wasser und 16 Teilen Soda zwei Teile Ludigol oder einer Bäuchflüssigkeit von 1000 Teilen Wasser, 3¼ Teile Natronhydrat und 1¾ Teile Soda, 4½ Teile Ludigol zugefügt. Das Kochen geschieht im offenen Kier während 3—5 Stunden.

Anstelle von Diastasepräparaten kann auch mit verdünnter Schwefelsäure entschlichtet werden. Man imprägniert die Ware mit verdünnter Schwefelsäure von 1° Bé, läßt 12 Stunden liegen, wäscht hierauf und kocht dann im offenen Kessel mit direktem Dampf unter Zusatz von 2—3 Prozent calc. Soda, und ¼ Prozent Türkischrotöl oder Seife, während 6—8 Stunden. Nach dem Kochen wird gewaschen mit ½° Chlorlösung während sechs Stunden, gebleicht, gewaschen, dann mit verdünnter Schwefel- oder Salzsäure 3 Stunden abgesäuert und schließlich gründlich gewaschen. Bei Buntwaren mit Hydronblau gefärbt, werden nach Casella die Stücke im Jigger zirka eine Stunde mit 3—5 gr Türkischrotöl oder Universalöl pro Liter Flotte gekocht, gespült, dann während einiger Stunden mit ½—¾° Bé starkem unterchlorigsaurem Natron in üblicher Weise gebleicht, 1—2mal gespült und während 20—30 Minuten in ¼° Bé starker Salzsäure abgesäuert. Hierauf gibt man ein frisches Bad, das ½ bis 1 ccm Natriumsulfit pro Liter enthält, läßt dieses 15—20 Minuten einwirken, spült gründlich und seift event. zum Schluß.

Zu Buntgeweben, bei welchen eine wirkliche Kochoperation zu umgehen ist und einfaches Kochen mit Seife und nachfolgendem Chloren mit Hypochloriten genügt, können zum Färben gewisse substantive Farbstoffe verwendet werden, wie Brillantgeranin, Chloraminorange, Chloraminviolett, Primulin diazotiert und mit Chlorkalk entwickelt, sowie Dianisidinblau.

Marktberichte

Seidenwaren.

Paris, den 27. Dez. 1922. Der Monat Dezember hat keine Besserung der Marktlage gebracht; das Geschäft hat eher noch mehr abgeflaut. Wirkliche Nachfrage bestand nur in Taffetas glacés chaine blanche; dann auch etwas in schwarzen Taffetas und Paillettes. — Für den Sommer werden Glacé-Artikel hauptsächlich mit farbigen Ketten disponiert. Ch. A.

Baumwolle.

Manchester, 23. Dez. 1922. Mit Ausnahme der steigenden Tendenz- in Tuch- und Garnpreisen, ist außerordentlich wenig Aenderung zu verzeichnen. Rohbaumwolle ist teurer. Die Depression in Stückwaren-Bestellungen herrscht auf allen Ueberseemärkten fort; speziell in China, wo versprechende Aussichten mit nichtssagenden Aufträgen ausfielen. Export ist auf einer ungewöhnlich niedrigen Ebbe. J. L.

Liverpool, 23. Dez. 1922. Außer spekulativen Abschlüssen seitens Amerika blieb der hiesige Markt sehr ruhig. Baumwolle für Inlandgebrauch ist sehr wenig in Nachfrage und nur zu sehr niedrigen Preisen.

Die schnellen Kursschwankungen des englischen Pfundes, im Vergleiche zum amerikanischen Dollar, haben zwischen Liverpool und Newyork weitreichende Operationen zur Folge gehabt. Doch da diese auf beiden Seiten ausgeführt wurden, ist es unwahrscheinlich, daß bedeutende Verschiebungen stattgefunden haben.

Diese Transaktionen waren im Gegenteil mehr in der Natur einer Liquidation von offenen Rechnungen.

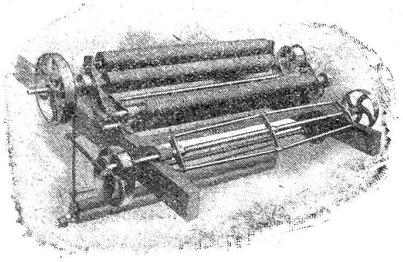
Die Konsumption von amerikanischer Baumwolle in amerikanischen Fabriken für November ist offiziell auf 578,000 Ballen geschätzt, verglichen mit 534,000 im Oktober. Die erstgenannte Zahl ist die größte seit Januar 1920, wo 592,000 konsumiert wurden. J. L.

Avis. Zufolge der Feiertage und Arbeitsüberlastung in der Druckerei erscheint unsere Januar-Nummer etwas verspätet; wir bitten um gefl. Entschuldigung. Die Redaktion.

Redaktionskommission:
Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. F. Stingelin.

WILLIAM BIRCH (Engineers) LIMITED
Milton Street, Broughton,
Manchester-England

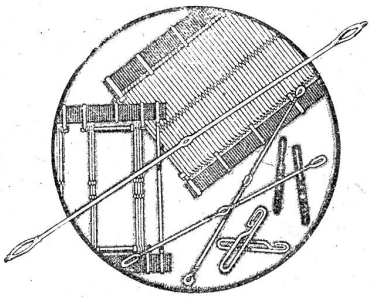
Patentierter, verbesserter
BATTEUR
6 Zoll-Rollen, starker, gusseiserner Rahmen aus einem Stück. Alle Lager sind mit Schalen aus Geschütz-Bronze versehen. Können mit selbsttätig geschmierten Lagern geliefert werden.
Verlangen Sie Preise. 2037



Diese Maschine kann Ihr Zeug (beliebig breit, schwer oder leicht) nass oder trocken, im Schnur- oder Zwirn-Zustande aufnehmen, es öffnen ohne jegliche Falten oder gekräuselte Egge abgeben, es schön und gleichmässig und vor Ihren Wasser-Kalandern, Trockner-Flaschen etc. falten.

Spezial-Maschinen für Leinwand und wollene Waren.
Erfinder, Patent-Inhaber und Fabrikanten von: Stück-Ende-Nähmaschinen, Streckern, Ecken-Führern, Rollen, Oeffnern, Stoff-Behandlungs-Maschinen, Kanten-(od. Sack-)Nähmaschinen, Auspress-Maschinen, verbesserten Gewebe-Trockner-Cylindern und im allgemeinen von allen Appretur-Maschinen für Kattun-Druckereien, Färbereien, Appreturen und Wollwaren-Fabriken.

Webgeschirre



2057

mit
Grob'schen Original-Flachstahllitzen
für Seidenstoff- und Bandweberei
und gelöteten Stahldrahtlitzen
für Baumwolle, Wolle etc.
Lamellen für Kettfadenwächter
mit Spezial-Politur

GROB & Co
HORGEN (Zürich)
GEGRÜNDET 1890