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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 34 (1927)

Heft: 7

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 10.07.2025

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

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Mai 1927

Konditioniert und netto gewogen	Mai 1927	Mai 1926	Jan./Mai. 1927	Jan./Mai. 1926
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**5,302**	4,049	**29,406**	26,049
Trame	**2,229**	2,931	**13,124**	11,566
Grège	**23,749**	3,082	**68,644**	13,025
Divers	**440**	—	**1,594**	—
	31,720	**10,062**	**112,768**	**50,640**
Kunstseide	—	153	**532**	783

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	2,036	—	540	1,120	—
Trame	1,108	21	80	—	—
Grège	11,344	20	—	400	—
Schappe	107	42	158	810	29
Kunstseide	1,460	72	602	650	—
Divers	148	40	50	—	—
	16,203	**195**	**1,430**	**2,980**	**29**

BASEL, den 31. Mai 1927. Der Direktor: **J. Oertli.**

Rußland.

Zunahme der russischen Seidenproduktion. Seit dem verflossenen Sommer sieht sich die russische Seidenindustrie einer dauernd steigenden Nachfrage gegenüber. Der Seidentrust hat einen erheblichen Ausbau der ihm unterstellten Seidenindustrie vorgenommen, der jedoch im Zeichen ungünstiger Rohstoff-Konjunktur verlief. Trotzdem zeigte die Produktion des Seidentrusts im ersten Quartal des Wirtschaftsjahres 1926/27 eine bedeutende Steigerung, die sich für Fertiggewebe und Bänder wie folgt gestaltet:

	Fertiggewebe (in Mark)	Bänder (in Mark)
1. Quartal 1925/26	735,000	1,951,000
1. Quartal 1926/27	1,676,500	5,297,500

Während des am 31. März abgelaufenen Quartals hat eine weitere Steigerung der Produktion des Seidentrusts stattgefunden.

Dr. Sch.

Rohstoffe

Seidenernte 1927. In Frankreich ist die Ernte abgeschlossen und das Ergebnis ist normal. Für das Kilogramm Cocons wurden 20 bis 22 französische Franken bezahlt. In Italien sind die Coconsmärkte im Gange und es werden für das Kilogramm Cocons 12 bis 20 Lire erzielt, wobei, wie üblich, die Spekulation eingegriffen hat. Man erwartet im allgemeinen eine größere Coconsmenge als letztes Jahr und die Qualität soll gleichfalls befriedigend sein. Eine Ausnahme macht allerdings Süditalien, wo dem Vorjahr gegenüber ein Ausfall zu verzeichnen ist. In Kleinasien (Brussa und Syrien) hat die Ernte gleichfalls eingesetzt und das Ergebnis wird als günstig hingestellt.

Soweit heute schon Schlüsse gezogen werden können, wird die diesjährige europäische und kleinasiatische Seidenernte größere Mengen aufweisen als 1926. Für das Gesamtergebnis ist jedoch nicht der europäische und kleinasiatische Coconsertrag, sondern die aus Japan und China zur Ausfuhr kommende Seidenmenge ausschlaggebend.

Spinnerei - Weberei

Normierungs-Bestrebungen.

In der Textilindustrie machen sich, durch die schwierige Geschäftslage bedingt, gewisse Normierungsbestrebungen immer intensiver geltend. Durch solche Maßnahmen soll die Fabrikation so weit als möglich vereinfacht werden, nachdem sich die Preisverhältnisse infolge außerordentlich scharfer Konkurrenz sehr zugespitzt haben. Man sollte meinen, es sei geradezu ein Bedürfnis für die Fachleute geworden, diese Bestrebungen zu unterstützen, wenn sie sich überlegen, wie sie in der Zeit ihrer fachtechnischen Entwicklung oft genug an sich erfahren mußten, wie zeitraubend und verwirrend die verschiedenen Auffassungen, Regeln und Vorschriften oft für die gleiche Sache waren. Vielleicht gelingt es unserer neuen, viel energischer fordernden Zeit, einmal Wandel zu schaffen.

Was hat man nicht schon alles versucht, um die Garn-Numerierung nach einheitlich metrischem System zu gestalten, also derart, daß die Nummer angibt, wieviel tausend Meter Fadenlänge auf tausend Gramm gehen. Bereits im Jahre 1873 fand in Wien ein internationaler Kongreß statt, der sich besonders mit dieser Vereinheitlichungsaufgabe befaßte, als Folge der Einführung des metrischen Maß- und Gewichtssystems, hinsichtlich welchem Frankreich bereits vorangegangen war. Eine Frucht dieses Kongresses ist gewesen, daß wenigstens die Kamm- und Streichgarne, später auch die Kunstwoll- und Vigognegarne, die neueren Gespinste, wie Ramie u. a. m. offiziell metrisch numeriert wurden. Dieses System auf die Seide ebenfalls zu übertragen in der Weise, daß der Titer oder die Nummer angibt, wieviel Gramm die Fadenlänge von 10,000 Metern wiegt, war der Zweck späterer Kongresse der Seideninteressenten, obwohl in Wien diesbezüglich alles auch vorbereitet gewesen ist. Die Fachschulen und öffentlichen Aemter erhielten die Weisung, belehrend und aufklärend zu wirken und so die Durchführung des metrischen Systems zu fördern.

Unendlich viele Bemühungen hat man es sich kosten lassen, um auch die Baumwolle- und Leinengarne, Hanf- und Jutegarne, bestimmte Sorten von Wollgarnen, speziell englischer Herkunft, überhaupt alle Webmaterialien der metrischen Einteilung zuzuführen. Aber alle diese Bestrebungen scheiterten am Widerstand von England, das bis heute nicht einmal zu bewegen war, das metrische Maß und Gewicht anzunehmen. Es hält fest an seiner englischen Elle (Yard), seinem englischen Zoll (inches) und englischen Pfund (lb = libres).

Man darf freilich auch nicht vergessen, wieviel Ueberwindung und Zeit es braucht, bis sich eine solche Umstellung durchgesetzt hat, und daß diese bei dem gewaltigen Umfang der englischen Textilindustrie ungleich einschneidender wirken muß.

Aehnlich wie mit der Numerierung verhält es sich mit dem Maß für die Fadendichte, welche auch noch größtenteils nach dem englischen Zoll oder dem französischen Zoll bezw. Teilen davon bestimmt wird, anstatt per Zentimeter. Besonders auf dem Kontinent rechnet man meistens noch mit dem französischen Zoll (genau 27,07 mm) bezw. mit dem Viertel desselben und bedient sich teilweise für den Ausdruck der Breite und Länge eines Stückes des französischen Zolles und der französischen Elle (aune = 118,8 oder 120 cm), während der englische Zoll (25,4 mm) bezw. ein Viertel davon und die englische Elle (91,4 cm) nicht so häufig gelten, es sei denn im Verkehr mit England oder Amerika.

Das von Textilindustrie besonders stark besetzte sächsische und thüringische Gebiet z. B. hält merkwürdigerweise z. T. noch am sächsischen Zoll (23,6 mm) fest und berechnet die Breiten oft nach der Anzahl von Vierteln einer sächsischen Elle (56,6 cm), indem man von acht Vierteln, zehn Vierteln, zwölf Vierteln usw. spricht. Dieser Viertelbenennung begegnet man ferner im Kanton Appenzell für die Plattstichgewebe, sowie in Süddeutschland, indem man das Viertel einer Berliner Elle (66,67 cm) zugrundelegt. Trotzdem also die verschiedenen Ellenmaße offiziell schon seit 50 Jahren ausgeschaltet sind, muß heute noch sowohl der Webereifachmann wie der Textilkaufmann damit rechnen.

Unter diesem Wirrwarr von Zollmaßen leidet besonders die Bestimmung der Dichte von Webeblättern, z. T. auch die der Webegeschirre. Das hat mitunter schon zu sehr unangenehmen Mißverständnissen geführt. Es brauchte für einen aus einer andern Gegend zugezogenen Fachmann oft eine ge-

raume Zeit, bis er sich in die Eigenheiten der Blatt- und Geschirrberechnung seines neuen Wirkungskreises eingearbeitet hatte. Darum hat man auf den eingangs erwähnten Kongressen festzulegen gesucht, daß bei Webeblättern die Anzahl der Rohre per Dezimeter maßgebend sein soll für die Bezeichnung. Ein Blatt mit 100 Zähnen oder Rohren auf 10 cm hätte demnach als Blatt Nr. 100 zu gelten.

Namentlich die Wolltuch- und Teppichweberei hat sich längst darauf eingerichtet und machte die besten Erfahrungen damit. Man weiß z. B. ganz genau, wie sich die metrische Nummer der Garne zur Dichte der Blätter verhält, um daraus auf die richtige Fadenzahl per Rohr zu schließen. Auf den andern Fabrikationsgebieten ist es leider noch nicht soweit gekommen; es gelten zumeist die einzelstaatlichen Maßverhältnisse, welche den Austausch der Fachleute ganz außerordentlich erschweren. Zwar gibt es Tabellenwerke, die den Vergleich erleichtern sollen, doch ist das nur ein Notbehelf. Man muß sich auf eine bestimmte Grundlage gerade hinsichtlich der Blätter einstellen können, um richtig zu disponieren.

Aehnlich verhält es sich mit der Konstruktion der Regulatoren an den Webstühlen, indem dabei entweder der englische oder französische Zoll betreffs der Schußdichte bezw. Zähnezahlen des Getriebes zugrunde gelegt ist. Man kann sich allerdings die Berücksichtigung des Zentimetermaßes wünschen bei der Bestellung der Webstühle, oder erhält mindestens auch wieder eine vergleichende Tabelle.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich nicht unerwähnt lassen, daß man selbst in einer so einfachen Sache, wie der Nummerbezeichnung der Schäfte immer noch zwei verschiedene Methoden einhält, indem die Einen von vorne nach hinten, die Andern von hinten nach vorne zählen. Letztere Art ist eigentlich international erklärt von dem Standpunkt aus, daß man sich nach dem Lauf der Kette richtet und dabei die Faden von links nach rechts zählt.

Im Verlaufe der letzten Jahre haben die Bestrebungen zur Normierung wieder mächtig eingesetzt, und es ist vielleicht die Zeit doch nicht mehr ferne, wo wir uns auf eine bessere Ordnung stützen können. Auch die Textilbetriebe werden allmählich mehr in wissenschaftlicher Weise organisiert. Die auf den Hochschulen und höheren Fachschulen vorbereiteten Hilfskräfte, welche namentlich mit dem Ende des Weltkrieges mehr und mehr Einfluß gewonnen haben, sind als starke Förderer der Einheitsbestrebungen zu betrachten. Außerdem nehmen die Internationalen Konferenzen auf allen Gebieten des Wirtschaftslebens ganz auffällig zu. Man hat eingesehen, daß man miteinander arbeiten muß, um friedlicher miteinander zu leben.

Weil man nicht zuviel auf einmal verlangen soll, so wären unsere Bestrebungen vorerst auf die

1. einheitliche Garn-Numerierung nach metrischem System,
2. einheitliche Bestimmung der Tourenzahl von Garnen und Zwirnen per Dezimeter oder Meter,
3. einheitliche Zählung der Ketten- und Schußfäden nach Zentimeter bezw. Dezimeter (bei groben Stoffen),
4. einheitliche Bestimmung der Webeblätter nach der Anzahl von Zähnen per Dezimeter,
5. einheitliche Nummeranordnung der Schäfte oder Flügel, indem man von hinten nach vorne zählt,
6. einheitlichen Grundlagen für die Zusammensetzung bestimmter Stoffqualitäten

zu richten.

Eine große Anzahl von Betrieben ist in dieser Beziehung schon vorausgegangen. Die Arbeit solcher Pioniere ist nicht hoch genug einzuschätzen. Es wird in erster Linie mit zu den Aufgaben der Vereine ehemaliger Webschüler gehören, dieses äußerst wichtige Streben nach Vereinheitlichung wirksam zu unterstützen. A. Fr.

Ueber Ersparnisse in Webereien.

H. Eine fortlaufende, ganz beträchtliche Ausgabe für die mechanische Weberei wird durch den verhältnismäßig raschen Verbrauch der Webschützen, Picker und Schlagriemen verursacht. In jetziger Zeit, wo diese Betriebsmittel um ein Mehrfaches im Preise gestiegen sind, gegenüber den Vorkriegsjahren, dürfte es wohl von einigem Interesse sein, einmal auf Grund praktischer Erfahrungen darzulegen, wie dieser Verbrauch auf das Mindestmögliche eingeschränkt werden kann.

Beginnen wir zunächst mit den Webschützen. Im allgemeinen gilt die Norm, daß für den Oberschlagwebstuhl (Blattflieger) bei neunstündigem täglichem Betriebe zwei Schützen ein Jahr ausreichen. Für den Unterschlag-Festblattwebstuhl, aber auch für den Oberschlag-Festblattwebstuhl ist der Verbrauch im allgemeinen bedeutend größer. Tatsächlich ist jedoch für alle diese Stuhlsysteme der Verbrauch bedeutend größer, nicht nur, weil bekanntlich viele Schützen durch öfteres Anfliegen an die Kastenwände, durch Herausfliegen oder durch Zerquetschen ein vorzeitiges Ende nehmen, sondern auch, weil durch Reibung an den Eisenteilen, namentlich des Schützenwechselkastens, die schwache Wandung des Schützens Risse bekommt. Diese Reibung ist oft so gering, daß beim Arbeiten des Stuhles davon gar nichts zu bemerken ist. Wohl aber ist am Schützen selbst der Fehler wahrnehmbar, indem durch die Abreibung ganz winziger Späne seine Flächen nicht ganz glatt sind, wie sie sein sollen. Es kommt in diesem Falle gar nicht selten vor, daß neue Schützen nach wenigen Tagen Gebrauch unbrauchbar werden, umsomehr, wenn das Holz nicht ganz einwandfrei ist. Dieser fehlerhafte Vorgang kann von verschiedenen Ursachen herrühren. Zunächst ist zu beachten, daß die Schützenbahn durch langen Gebrauch nicht zu sehr abgenutzt ist. In diesem Falle sind alle Kunststücke vergebens.

Wenn die Zellen des Wechselkastens für die Größe der zu gebrauchenden Schützen zu eng sind, ist die Reibung am Schützen nur schwer, unter Umständen wohl überhaupt nicht zu vermeiden, z. B. wenn die Bindung mit viel Unter- und Oberfach wechselt. Die Weite des Schützenkastens bezw. der einzelnen Zellen soll mindestens 2 mm weiter sein als ein ganz neuer Schützen breit ist, die Höhe des Schützenkastens aber wenigstens 8 mm höher als ein neuer Schützen hoch ist. Durch nicht mehr ganz fehlerfreie Picker, noch mehr aber durch wechselnde Fachbildungen tritt der Schützen in nicht ganz schnurgerader Richtung in den Schützenkasten ein und reibt natürlich, und zwar umsomehr, je weniger Raum der Schützen im Kasten hat. Außerdem wird dieses Uebel begünstigt, wenn das Webblatt nicht an die Bahn andrückt, wenn die Blattflügel (bei Losblattstühlen) auch nur um einen Bruchteil eines Millimeters in der Richtung des Webblattes und der hinteren Wand des Schützenkastens abweichen. Auch ist zu beachten, daß der Eisenbeschlag des Wechselkastens nicht genau mit dem Holz der Kastenwände verläuft, sondern das Holz etwas vorsteht. Die geringe Reibung ist eben nicht immer ganz zu vermeiden, ist aber dem Schützen weit nachteiliger, wenn sie an den Kanten des Kastenbeschlages stattfindet. Von weit ungünstigerem Einfluß auf die Lebensdauer des Schützens ist jedoch, wenn dieser auf der oberen Seite rauh ist, oder gar Späne losläßt, ganz abgesehen davon, daß dadurch die Kettfäden öfters abgerissen und ins Webfach geschleppt werden. Dieser fehlerhafte Vorgang tritt regelmäßig dann ein, wenn der Schützen beim Eintritt in den Schützenkasten mit der Spitze nach aufwärts gerichtet schleudert (prellt). In den weitaus meisten Fällen ist die Ursache hier in dem Unterfach zu suchen, das den Schützen bei seinem Laufe etwas hebt, umsomehr, wenn dieser zu leicht ist. Aber auch die schon erwähnte mangelhafte Beschaffenheit der Ladenbahn kann die Ursache sein. Ein Mittel, das zwar eigentlich als Notbehelf anzusehen ist, nichtsdestoweniger aber seinen Zweck auch in den hartnäckigsten Fällen erreicht, soll hier angegeben werden. Ein schmaler Streifen weiches Leder wird an die Blattflügelmutter befestigt, auf der Außenseite an den Lagerbügel des Revolverkastens, sodaß dieses Leder gleichsam eine Art Brücke bildet, durch welche der Schützen hindurch muß. Dieses verblüffend einfache Mittel schließt jede Berührung der oberen Schützenseite mit harten Teilen völlig aus. Die Fläche zeigt sich bald als spiegelglatt. Zu beachten ist nur, daß das Leder schmal und weich ist und etwas federt. Prellt der Schützen an den Eisenteilen des einfachen Schützenkastens an, so ist auch dieses mit dem gleichen Mittel abzuändern. Zuweilen kommt es vor, daß die Spitzen des Schützens locker werden. Zwar lassen sich diese mit Zuhilfenahme von Schellack wieder festmachen. Es ist jedoch dies mit Umständen verbunden. Mit lockeren Spitzen ist aber der Schützen nicht mehr zu gebrauchen. Es kommt aber auch vor, daß der Stiel der Spitze zersprungen ist, also der untere Teil des Stieles im Schützen noch feststeckt, während der obere Teil mit der Spitze locker ist und mit dieser herausfällt. In diesem Falle ist der Schützen kaum mehr zu reparieren. Das einfache Lockerwerden, sowie das Zerspringen des Spitzenstieles hat die gleichen Ursachen, nämlich das zu scharfe Anschlagen an den Picker beim Eintreten des Schützens in den Kasten. Fast ohne Ausnahme ist es die dem Fadenauge entgegengesetzte Seite, die locker wird oder zerspringt, weil der Schlag auf der Fadenaugenseite aus besonderen Gründen in der Regel etwas reichlich sein muß und der Schützen mit der Spitze ziemlich stark

an den Picker anprallt. Ist nun der Picker noch neu und ziemlich hart, so ist die Erschütterung, die sich ja bei jedem zweiten Schlag wiederholt und immer nur auf die in Frage kommenden Teile wirkt, so groß, daß das Lockern der Spitze oder Zerspringen des Stieles eintritt und zwar umso eher, wenn der Schützen ziemlich schwer ist. Zu starke oder unnachgiebige Picker sind auf der Wechselseite aus diesem Grunde unpraktisch.

Beim Betriebe des Festblattstuhles, gleichviel, ob Ober- oder Unterschlag, ist der Verbrauch an Webschützen im allgemeinen bedeutend größer. Die starke Klappenpressung nutzt eben das Holz des Schützens rascher ab und ist bekanntlich die grundsätzliche Ursache, daß der Schützen weit öfters ohne sofort erkennbare Veranlassung herausspringt. Auf alle Fälle ist es vorteilhaft Schützen, die bei Festblatt nicht mehr einwandfrei arbeiten, noch weiter für Losblatt zu verwenden. Dort kann mit ihnen unter Umständen noch lange Zeit gearbeitet werden.

(Fortsetzung folgt.)

Techn. Mitteilungen aus der Industrie

Erfahrungen in der Glanzschuß-Frage.

(Schluß.)

Spulerei (Cannettiererei). Entgegen der früher allgemein verbreiteten Meinung, die Ursache für die Glanzschüsse oder Blenden liege in der Kunstseide anhaftenden Fehlern begründet, haben unsere angestrengten Versuche auf diesem Gebiete unzweideutiger Weise dargetan, daß für diese Fehlerquelle nicht das Rohmaterial, sondern unsachgemäße Behandlung der Kunstseide in der Vorbereitung und beim Weben verantwortlich gemacht werden muß.

Neben der oben geschilderten sorgfältigen Behandlung in der Winderei, spielt das Spulen (Cannettieren) der Kunstseide für die Erzielung glanzschußfreier Ware eine ausschlaggebende Rolle. In erster Linie muß auch hier wieder darauf geachtet werden, daß eine Ueberspannung des Fadens unmöglich gemacht wird. Der Zug der Spindel muß aus diesem Grunde auch bei dieser Maschine der zu verarbeitenden Größe angepaßt werden und zwar sollten folgende Geschwindigkeiten beobachtet werden:

40—120 den.	1500—2000 Touren per Minute
120—200 den.	2200—2600 Touren per Minute
250 den. und gröber	bis 3000 Touren per Minute

Es ist von besonderer Bedeutung, daß die Spulen (Cannetten) eine bestimmte Weichheit haben. Sie dürfen natürlich nicht so weich sein, daß die Seide beim Verarbeiten auf dem Webstuhl von der Spule (Cannette) abrutscht, doch soll das Garn an der obern Kante bei der Spitze etwas nachgeben, wenn man an fraglicher Stelle mit den Fingern etwas eindrückt. Steinharte Spulen (Cannetten) werden unbedingt Glanzschüsse verursachen.

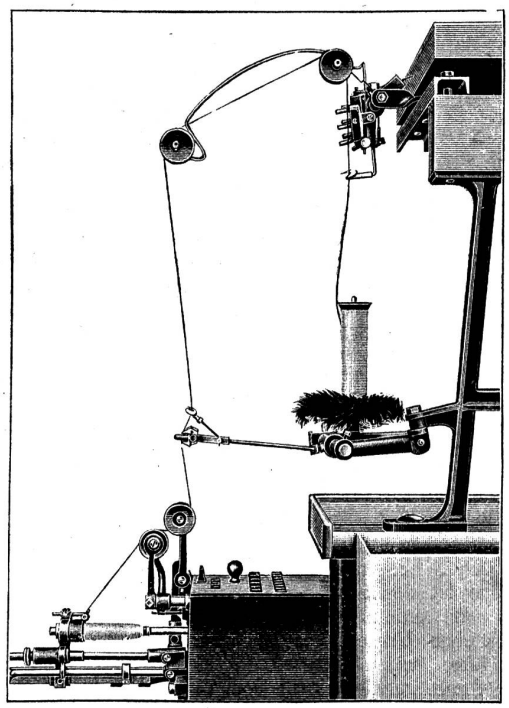

Abb. 4. Schematische Darstellung des Fadenabzuges auf der Spulmaschine (Cannettiermaschine).

Um die vorgeschriebene Weichheit der Wicklung von Anfang bis zum Ende gleich zu behalten, empfehlen wir auf den Spulmaschinen (Cannettiermaschinen) den Faden über den Kopf der Randspule ablaufen zu lassen und durch eine Porzellan-Fingerdämmung zu führen, da auf diese Weise der Faden immer unter absolut gleicher Dämmung gespult wird (Abb. 4), im Gegensatz zu jener Methode, bei welcher man das Garn von stehenden oder liegenden Spulen abrollen läßt. In letzterem Falle ändert die Spannung des Fadens successive von der vollen zur leeren Spule.

Es ist natürlich von Wichtigkeit, daß die Fingerdämmung so ausgeführt wird, daß sie durch ihre Feder und Gewichte auf die geringste Hemmung reagiert. Für das Spulen (Cannettieren) feiner Titers soll die Dämmvorrichtung nur total 6 Finger aufweisen, d. h. 2×3 Finger ineinander greifend, ansonst die Bremsung zu stark wäre.

Eine weitere Ursache zur Bildung von Glanzschüssen stellen auf der Spule (Cannette) unrichtig plazierte Knoten dar. Dieselben müssen unbedingt immer an die äußerste Peripherie der Wicklung gelegt werden, damit der Faden beim Abwickeln im Webschiffchen an diesen Knoten nicht hängen bleibt, da dadurch eine Zerrung verursacht würde. Um nun beim Spulen (Cannettieren) sämtliche Knoten zu ermitteln, damit sie auf die Peripherie der Wicklung gelegt werden können, bedienen wir uns eines Fadenreinigers, oder besser gesagt eines „Knotenwächters", an welchem alle Knöpfe abgerissen werden. Die Arbeiterin ist dadurch gezungen den Faden neu zu knüpfen, bei welcher Gelegenheit sie den Knopf an die bezeichnete Stelle legen kann. Der Fadenreiniger wird auf der Spulmaschine (Cannettiermaschine) zwischen dem Balançoir und dem Einzug angebracht und darf natürlich nicht kantig sein, sondern soll aus einem Eichelpaar (Abb. 5), bei welchem die Führung entsprechend der Fadendicke verengert oder erweitert werden kann, bestehen.

Bei Fadenbrüchen wird der Faden an der Bruchstelle naturgemäß verstreckt. Es darf deshalb nicht vergessen werden, daß an den beiden Fadenenden ein mindestens 20 bis 35 cm langes Stück herausgeschnitten wird, bevor die Enden neu zusammengeknüpft werden.

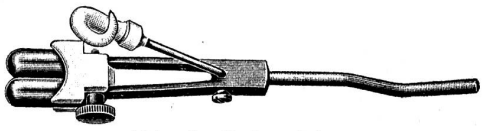

Abb. 5. Fadenreiniger.

Von nicht zu unterschätzender Bedeutung für das uns beschäftigende Problem ist natürlich auch die Art der Spulen (Cannettenart). Am besten haben sich imprägnierte Hülsen bewährt, welche einen öftern Gebrauch gestatten, ohne daß die Spitzen beschädigt werden und so eine Ursache für das Hängenbleiben des Fadens bilden können. Die Hülsen sollen bis nach vorn gerillt sein, wobei darauf zu achten ist, daß dieselben weder zu tief, noch zu ungenügend gerillt ausfallen. Bei zu tiefen Rillen besteht die Gefahr, daß bei der zu Ende gehenden Spule (Cannette) der Abzug nicht leicht von statten geht, weil der Faden in der Rille etwas gehemmt wird. Zu flache Rillen setzen uns dagegen dem Risiko des Abrutschens der Seide aus.

Im Zusammenhang mit der Spulerei (Cannettierfrage) möchten wir noch erwähnen, daß die Spulmaschine (Cannettiermaschine) „Produktiv CK" der Fa. Schärer-Nußbaumer, Erlenbach, und das Modell „Rapid" der Fa. Schweiter A.-G., Horgen, die für Kunstseide vollkommensten Systeme darstellen, die uns bis jetzt bekannt sind.

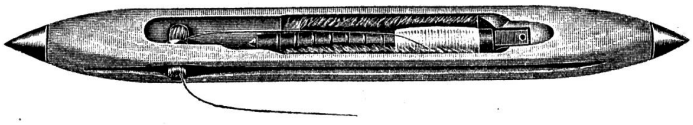

Abb. 6. Webschiffchen. Spitze der Spule (Cannette) genau auf das Auge des Auslaufes gerichtet.

Weberei. Ohne auf die webtechnische Seite dieses Problems näher einzutreten, möchten wir doch nicht verfehlen, darauf aufmerksam zu machen, daß auch durch ungeeignete Webschiffchen Glanzschüsse verursacht werden können.