

# Vorrichtung zur Herstellung von moirierten Geweben auf dem Webstuhl

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **10 (1903)**

Heft 2

PDF erstellt am: **15.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-627319>

## **Nutzungsbedingungen**

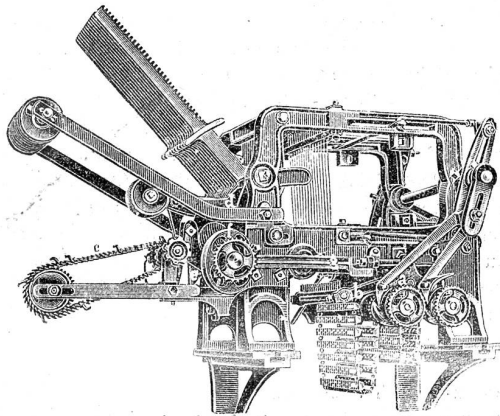
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung 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.

hängig von der Wechselforrichtung und ähnlich wie bei den einfachen Schaftmaschinen, alle 2 Schuss durch Klinke und Sperrrad vorgeschaltet wird.

2. Zweicylindrige Schaftmaschine gemäss Fig. 6. Hier kommt jede der beiden Bindungen getrennt auf einen Cylinder. Die beiden Cylinder können je nach der Art des herzustellenden Gewebes zusammendrehen oder für sich vollständig unabhängig von einander in Bewegung gesetzt werden. Sie betätigen abwechselnd die Schaftschwingen

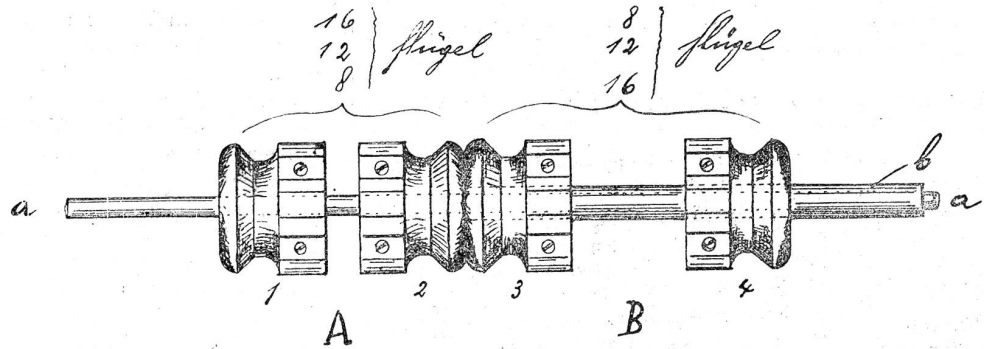


durch Vermittlung umschaltbarer Hülftasten, deren Umschaltung ebenfalls von einer Wechselforrichtung aus besorgt wird, die nach beliebig grossen Schusszahlen vermittelt der vordersten Schwinge von den Musterkarten aus vorgerückt wird.

Zum Herstellen des Gewebes Fig. 1 ist der eine Cylinder mit der Karte des Schussrapportes 1 und der zweite Cylinder mit der Bindung 2 zu versehen.

Da die Richtung der beiden Körper 1 und 2 entgegengesetzt ist, so können die beiden getrennt oder zusammenlaufenden Cylinder zum richtigen Abbinden nur nach ganzen Schussrapporten ausgeschaltet werden, was aus den jeweiligen Stellungen des Cylinders, unter Zuhilfenahme der Karte Fig. 4, wobei die ungeraden Stäbe auf den ersten, wie die geraden auf den zweiten Cylinder kommen, leicht zu ersehen ist. Sind die Diagonalen der beiden Effekte gleich gerichtet, so kann auch nach beliebigen Schusszahlen gewechselt werden unter der Bedingung jedoch, dass die beiden Cylinder durch das vorgesehene Zahntrieb behufs Zusammen-drehen mit einander verbunden werden.

Hieraus folgern wir, dass für obige und ähnliche Fälle, wo die beiden Karten nur einzelne gleichschüssige oder in einander ohne Rest aufgehende Schussrapporte enthalten, und es sich also nur um Wechsel der Bindungen handelt, das Zusammen-drehen der Cylinder zweckmässiger ist; hingegen bei grossen Karten-



spielen, die in der Servietten- und Tüchlifabrikation häufig vorkommen, man vorziehen soll, die Cylinderbewegung von einander zu trennen, weil es hier darauf ankommt, Grund und Bordüre abzuwechseln.

Die obigen Abbildungsschwierigkeiten, welche für manche Gewebe auch auf der zweibindigen Schaftmaschine bestehen, verlangen eine besondere Uebung seitens des Personals zum Vorrichten der betreffenden Ware.

Bezüglich des Farbenwechsels gilt für die zweicylindrige dieselbe Regel, wie für die zweibindige Schaftmaschine.

Die Auslagen an Kartenmaterial sind gleich.

Für Gewebe Fig. 2 ist die Zweicylindrige nicht geeignet, da sie nur für zwei Bindungen vorgesehen ist. Falls die Cylinder zusammenlaufen, so ist für fortlaufende Längsstreifen kein Zwillingscylinder nötig, da nur in einem Sinne geschaltet wird, und beim Wechseln die Karte des einen Cylinders die des andern auf dem Satinstreifen immer ergänzt.

Die Unabhängigkeit der Kartenspiele bringt bei dieser Maschine den Vorteil mit sich, dass die Bindungen nicht ineinander aufgehen müssen.

(Fortsetzung folgt.)

### Vorrichtung zur Herstellung von moirierten Geweben auf dem Webstuhl.

Firma Friedr. Wm. Boelling in Barmen.

D. R. P. Cl. 86c. Nr. 134118.

Mittelt der Erfindung können Moiré-, Streifen- und Figureneffekte auf Geweben während des Webens erzeugt werden, indem sie einen Wechsel in der Spannung der Kettenfäden ermöglicht, so dass gewisse Kettenfäden gegenüber ändern mehr oder weniger Spannung erhalten auf längere oder kürzere Dauer und auf mehr oder weniger Schusszahlen und sich dadurch an diesen Stellen dichter oder weniger dichter Einschlag und somit die das Gewebe zierende Figurierung ergibt.

Dies wird dadurch erreicht, dass der mechanisch oder auch von der Kette selbst in Drehung versetzte Streichbaum von wechselndem Durchmesser ist, also aus einer zwischen Kettenbaum und Geschirr liegenden façonnirten und demnach auf die Kette direkt einwirkenden Walze besteht, welche mit dem im Gewebe

zu erzeugenden Moiréeffekt entsprechenden Nuten, Erhöhungen oder Abflachungen versehen ist. Hierdurch erhält ein Kettenfaden, wenn er in einer Vertiefung über diesen Streichbaum läuft, weniger Spannung, weil hier der Durchmesser geringer, sein Weg vom Garnbaum bis zur Anschlagstelle des Riethes also kürzer ist, während doch gleich voller Abzug stattfindet, wie an jeder andern Stelle des Garnbaumes. Laufen der Faden über eine auf dem Streichbaum angebrachte Erhöhung, so ist die Spannung dagegen eine grössere. Bei entsprechender Verteilung dieser vertieften oder erhöhten Stellen über den Streichbaum hat man es in der Hand, die Musterung des Stoffes nach Wunsch hervorzurufen.

### Geschäftserfolg.

Von solchem kann wohl gesprochen werden, wenn nach vielen Jahren, nachdem mit manchen Schwierigkeiten gekämpft worden, ein Fabrikat seiner bedeutenden Vorzüge wegen, allgemeine Verbreitung findet und die renommiertesten Seidenwebereien von Amerika wie von Europa durch fortwährende, grössere Bestellungen ihre Anerkennung bekunden.

So erhielt z. B. eine bekannte Weltfirma in Frankreich letzter Tage in einer Sendung Grob'scher Stahlgeschirre ein solches, das durch besondere Ausstattung auffiel, indem es mit der Nr. 10,000 geschmückt war.

Dieser Erfolg der Firma Grob & Cie. in Horgen, Schweiz, verdient wohl öffentlich erwähnt zu werden als neuer Beweis, dass es heute keine andere Litzen-gattung gibt, welche so viele Vorteile auf sich vereinigt, wie die neuesten Grob'schen Stahlitzen, welche auch vermöge ihrer ausserordentlichen Dauerhaftigkeit im Gebrauch weitaus die billigsten sind.

### Die Krefelder Krawatten-Industrie im Jahre 1902.

Die Krefelder Krawatten-Industrie ist in den letzten Jahren bekanntlich sehr leistungsfähig geworden. Es dürften die nachstehenden, in der „Seide“ erschienenen Ausführungen über diesen Industriezweig, auch für unsere Leser von Interesse sein.

„Unter den wenigen Zweigen der Krefelder Seidenindustrie, die mit Befriedigung auf das Jahr 1902 zurückblicken können, gehören in erster Linie die Krawattenfabriken. Der Umsatz in Krawatten hat sich im verflossenen Jahre weiter gesteigert, entsprechend dem zunehmenden Verbrauch auch in den mittleren Bevölkerungsschichten. Allerdings nehmen nicht alle Krawattenfabriken an dem günstigen Abschluss in gleichem Masse teil. Soviel wir hören, haben die Firmen, welche die mittleren und besseren Arten herstellen, günstigere Ergebnisse zu verzeichnen als die, welche nur billige Ware in die Welt senden. Es ist sehr erfreulich festzustellen, dass es der Krefelder Krawatten-Industrie immer mehr gelingt, in den höheren Preislagen ins Geschäft zu kommen, während man hier bis vor einigen Jahren nur die billigen Arten suchte.

Dieser Erfolg ist umso höher anzuschlagen, als es den beteiligten Firmen durchaus nicht leicht gemacht wird. Jedes Jahr entstehen neue Fabriken, und ein Teil sucht nicht durch Neues und Gediegenes den Markt zu erobern, sondern durch Unterbieten in den Preisen. Diese billigen Angebote, eigentlich müsste man sagen Schleudereien im Preise, haben in den vergangenen beiden Jahren eine solche Höhe erreicht, dass es allen einsichtigen Leuten klar ist: in dieser Weise kann es nicht weiter gehen. Dazu ist diese Preisdrückerei durchaus sinn- und zwecklos. Was macht es den auf die einzelne Krawatte aus, wenn der Grosshändler selbst in billigen Arten das Dutzend 50 Pfennig oder 1 Mark höher hält? Der Verbraucher, der seine Krawatten im Laden kauft, merkt dies kaum. Er ist überdies in den meisten Fällen geneigt, für eine hübsche, gut konfektionierte Krawatte einige Groschen mehr anzulegen, und dies ist vollständig genug, um den Krawattenfabrikanten auf die unbedingt nötige Höhe seines Verdienstes zu bringen.

Wir sprechen eben von guter Konfektion! Sind die erwähnten Fabriken mit ihren Schleuderpreisen überhaupt im stande, solide Näharbeiten und gute Zutaten zu liefern? Entschieden nicht! Wird nicht durch diese Geschäftsführung zugleich das Verdienst der Arbeiterinnen empfindlich geschmälert? Solche Firmen sind doch nicht im stande, einen auskömmlichen Lohn zu zahlen. Es wäre im Interesse der ganzen Industrie zu bedauern, ebenso von sozialem Standpunkt aus, wenn der Stand der Näherinnen, der sich heute meist aus den mittleren Bevölkerungsschichten zusammensetzt, durch zu niedrige Löhne sinken würde! Es ist ein schlechter Trost, wenn z. B. in Oesterreich die Verhältnisse nicht besser liegen. Es wurde dort kürzlich ein Schutz- und Trutzbündnis der Krawatten- und Seidenstofffabrikanten gegründet, um den ruinösen Auswüchsen der Konkurrenz in einer aus zahlreichen kleinen Erzeugern zusammengesetzten Branche wirksam entgegen zu arbeiten: „Es müsse namentlich der Schnudkonkurrenz, welche den Ruf der Branche im In- und Auslande beeinträchtigt, sowie dem Preisdruck bis unter die Selbstkosten ein Ziel gesetzt werden“. Auch bei uns wäre ein solcher Zusammenschluss zu wünschen, vorausgesetzt, dass es gelänge, die beteiligten Firmen unter einen Hut zu bringen.

In Krawattenformen hat sich im Verlauf des Jahres ein ziemlich erheblicher Umschwung vollzogen. Die lange vernachlässigten Regattes gelangten namentlich zum Herbst wieder zu grösserer Beliebtheit, besonders in schmalen Formen, und bilden heute den den Markt beherrschenden Artikel. Plastrons sind durch die eben erwähnten Formen nur bei der feinen Kundschaft etwas verdrängt worden. Sie hielten sich sonst das ganze Jahr hindurch gut und werden auch ferner bei dem Gros der Kundschaft wegen ihrer praktischen Form einen dauernden Platz behalten. Das Geschäft im Diplomaten enttäuschte in mancher Beziehung. Man hatte entsprechend den Vorjahren auf einen gesteigerten Verbrauch gerechnet, er trat aber nicht ein. Gegen den Herbst war ein merklicher Rückgang zu verzeichnen, das Geschäft in Diplomaten konnte sich in den nächsten Monaten nicht heben, da sie naturgemäss im Winter wenig Berücksichtigung finden. Selbstbinder wurden nur in mässigem Umfang verlangt. Der Grund dafür scheint wohl meist darin zu liegen, dass es in unserer