

# Ueber Uebelstände beim Verarbeiten kunstseidener Stoffe

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **19 (1912)**

Heft 8

PDF erstellt am: **29.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-627891>

## **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.

oder Drähte b und c angeordnet, die im rechten Winkel zu den Schurreihen f und g liegen, und zwar kommt eine solche Leiste für jede Schnur in Betracht. Auch durch diese Leisten oder Drähte gehen die Schnüre f und g hindurch, zu welchem Zweck an entsprechender Stelle Löcher vorgesehen sind. Diese Leisten oder Drähte b, beziehungsweise c besitzen an einem Ende je eine Feder d oder ein Gewicht, durch welche die entsprechende Leiste stets in einer bestimmten Normallage erhalten, beziehungsweise in diese zurückgebracht wird. Das andere Ende dieser Leisten steht durch eine Schnurverbindung entweder mit Tritten oder noch besser mit den Platinen einer kleinen Jaquardmaschine n in Verbindung.

Die Schnüre f gehen gerade durch den Rahmen a und auch durch die zugehörige Leiste c hindurch und tragen an ihrem unteren Ende Gewichte b, sodaß diese Schnüre ständig gespannt sind. Die Schnüre g dagegen werden in einer winkelförmigen Abbiegung durch den Rahmen hindurchgeführt, indem sie durch Löcher der Leiste b hindurchgehen, welche nicht in einer Linie mit den Löchern des Rahmens a liegen, sodaß entsprechende Winkel gebildet werden. In den Schnüren f sind Knoten i vorgesehen, welche ein weiteres Senken der Gewichte h der Schnüre f verhindern und nur ein Heben dieser Gewichte zulassen. Die Schnüre g dagegen besitzen Knoten m, welche ein gewisses Senken der Schnüre gestatten. Im übrigen sind sämtliche Schnüre g mit dem untern Ende über eine Leiste t, beispielsweise mit dem Tisch der Kartenschlagmaschine, fest verbunden.



### Bandwebstuhl-Lade.

(D. R.-P. 236 877, 86 c, 10).

Die Eintragung des Schußfadens geschieht beim Bandwebstuhl bekanntlich in der Weise, daß ein Schützen zwangsläufig von links nach rechts und umgekehrt durch das Fach der Kettenfäden geführt wird. Für den Durchtritt dieser letzteren durch die Lade ist im Ladenbrett für jedes Band eine dessen Breite entsprechende Oeffnung vorgesehen, und auf beiden Seiten dieser Oeffnungen befinden sich die Führungen für die Schützen, welche letztere in den Endlagen ihrer Bewegung ganz aus der Gangöffnung heraus- (wegen des Fachwechsels der Ketten) und in die Führung eintreten müssen. Der Schützen muß in seinem Führungsteil um ein gewisses Stück länger sein, als die Breite der Gangöffnung beträgt, denn der aus einer Endlage in die andere wechselnde Schützen muß mit dem einen ankommenden Ende von der betreffenden Führung schon gefaßt sein, wenn mindestens die Hälfte des Schützen noch in der andern ist. Man wählt in der Praxis die Schützenlänge gleich zweimal Oeffnung für das Band + etwa 30 mm. Die Schützen werden bewegt durch Zahnräder, die ihre Bewegung von einer hin- und hergehenden Zahnstange, in welche sie einreifen, empfangen.

Dadurch also, daß zwischen den Gangöffnungen der Lade ein Zwischenraum entsprechend der Schützenlänge bleiben muß, ergibt sich die ganze Länge der Lade, die man, wo angängig, durch Anwendung bogenförmiger, sich überschneidender Führungen für die Schützen herabdrücken kann.

Bei den neuerdings hergestellten, sehr breiten Bändern werden bei den bisher üblichen Bauarten der Laden diese übermäßig lang. Vorliegende Erfindung bezweckt nun, die Länge der Schützen und damit ihrer Führungen und der ganzen Lade bedeutend herabzusetzen. Dies wird dadurch erzielt, daß man nicht nur die Schützen durch die Gangöffnungen durchführt, sondern auch ihre Führungsteile beweglich macht und sie aufeinander zuschiebt bis auf einen verhältnismäßig kleinen Zwischenraum, den man mit einem kurzen Schützen überwinden kann. Die Führungsteile sind dabei derart ausgebildet, daß sie ins Fach der Kettenfäden

vor- und zurückgehen können, also die Fachbildung und das Eintragen des Schusses in der ganzen Kettenbreite zulassen, im Gegensatz zu bereits bekannten Einrichtungen, wo dies nur abteilungsweise geschehen kann.

(Patentiert Herrn Gustav Lüdolf jun. in Barmen).



### Vorrichtung zum Entfernen der leeren Spulenhülse von der Schützen spindle.

(D. R.-P. 237 674, 86a, 5).

Den Gegenstand der Erfindung bildet eine Vorrichtung, welche von der Schützen spindle die leere bzw. noch mit einem geringen Fadenreste versehene Spulenhülse selbsttätig entfernt.

Nachdem von der Zubringervorrichtung aus die Spindel mit der leeren Spulenhülse ausgestoßen worden ist, wird dieselbe einem geneigten Führungskanal übergeben, in welchem sie sich unter der Wirkung des Eigengewichtes selbsttätig zu der Vorrichtung zum Entfernen der Hülse hinbewegt. Diese Vorrichtung besteht im wesentlichen aus einer durch ein Kurbelgetriebe betätigten Zange. Am Ende des Aufwärtsganges preßt dieselbe zwei Klemmbacken gegen die Spulenhülse, zieht dieselbe während des Niederganges von der Schützen spindle ab und öffnet sich wieder gegen Ende des Niederganges bzw. beim Aufgange, so daß die Spulenhülse herausfallen kann. Gleichzeitig wird gegen Ende der Abwärtsbewegung von der Zange aus ein Hammer in Bewegung gesetzt, der die leere Schützen spindle ausstößt und zugleich eine noch mit der Hülse versehene Spindel an ihre Stelle setzt.

Die selbsttätige Zuführung der Spindeln, die selbsttätige Einstellung derselben in den Bereich der Abstreifzange, sowie die nach der Entfernung der Hülse selbsttätig erfolgende Ausstoßung derselben beschränken die Bedienung der Vorrichtung auf das Einlegen der Spindeln in den Führungskanal, eine Arbeit, die nicht die geringste Uebung, Geschicklichkeit und Kraftaufwand voraussetzt und sich derart schnell erledigen läßt, daß die Leistungsfähigkeit der Vorrichtung eine überaus große ist.

(Patentiert der Firma Gabler Webstühle A. G. in Basel).



### Ueber Uebelstände

#### beim Verarbeiten kunstseidener Stoffe

berichtet die „Seide“ wie folgt: „Neue Erfindungen und Errungen-schaften zeitigen neue Erscheinungen! Jahrtausende hindurch war die Seide des Maulbeerspinners das edelste Webematerial und vor allen Dingen geschätzt ihres hohen Glanzes wegen, des höchsten Glanzes, den bislang ein Webematerial aufwies. Sie ist auch das kostbarste und teuerste dieser Materialien und das war der Grund, daß seit langem Versuche gemacht worden sind, einen wohlfeileren Ersatz dafür zu finden. Unsere heutige, so hoch entwickelte chemische Wissenschaft hat es vermocht, in der Kunstseide ein Erzeugnis zu schaffen, welches wohlfeiler ist, das aber auch die Maulbeerspinnerseide durch seinen noch höheren Glanz neben sich verblissen macht. Es ist bekannt, daß den ersten Kunstseide-Erzeugnissen große Mängel anhafteten; Explosionsgefahr, leichte Brennbarkeit, Auseinandergehen bei Nässe und wie die Uebelstände alle heißen, die zu beseitigen, die Kunstseidefabriken sich angelegen sein lassen mußten, wollten sie ihr Erzeugnis zu einem ersten Wettbewerber gegen die echte Seide machen. Man muß es ihnen lassen, daß sie Abhilfe geschaffen haben und daß heute die Kunstseiden der meisten größeren Fabriken vollwertige Erzeugnisse für den Gebrauch in der Textilindustrie sind. Hatte man mit ihnen zuerst nur versuchsweise gearbeitet, so hat die Industrie diesen Artikel jetzt im Großen aufgenommen; wurden in Krefeld im Jahre 1909 9000 kg. Kunstseide verarbeitet, so waren es im letzten Jahre

schon 30,000 kg. und Kenner der Verhältnisse wollen wissen, daß in diesem Jahre die Menge auf etwa 200,000 kg. steigen dürfte. Fragt man, welche Industrie sich diesen Artikel vorzüglich nutzbar macht, so hört man, daß namentlich für die Herstellung der Cravattenstoffe Kunstseide immer mehr in Betracht kommt. Trotzdem bei diesen alle möglichen Bindungen und Effekte zur Anwendung kommen, so haben sich nun Mißstände herausgestellt, an die die Hersteller nicht gedacht haben und die sich erst beim Verarbeiten der Stoffe zu fertigen Cravatten herausstellten. Auf den blanken Kunstseidenfäden, die hauptsächlich nur für den Schuß gebraucht werden, schieben sich die Kettfäden, wenn die Bindung nicht richtig gewählt ist, sehr leicht hin und her, bei dem für kleine Schleifen, Regattes und Diplomaten fertig zugeschnittenen Stoff, der ja häufig zu ziemlich kleinen Teilen zerlegt werden muß, franst die Ware ungemein leicht und stark aus, so daß die einzelnen Teile oft wesentlich an Größe verloren haben, ehe die Cravatten-Näherin sie in die Hand bekommt. Beim scharfen Umkniffen um die Einlagen und endlich beim Zusammennähen mit dem Futterstoff streifen sich die Kettfäden förmlich von den Schußfäden ab und, was das allerschlimmste ist, die Nähte springen aus, die Kunstseidenfäden strecken sich und stehen wie Bürsten neben der Naht hervor. Natürlich sind derartige Stücke für den Cravattenhersteller wertlos und er muß froh sein, wenn dieser Vorgang nicht erst nach dem Versand der fertigen Cravatten eintritt, da dann die Einsprüche der Abnehmer, das zur Verfügungstellen von fertiger Ware, Quelle steten Aergers ist, abgesehen davon, daß auch Verlust von Kunden eintreten kann. Die Cravattenhersteller sehen sich infolge dessen genötigt, auf die Stofflieferanten zurückzugreifen und von diesen Schadenersatz zu verlangen. Es wird Sache dieser sein, nur solche Bindungen zu wählen, die ein leichtes Ausfransen unmöglich machen, selbst wenn dadurch mehr oder weniger von glanzreichen Wirkungen abgesehen werden muß. Jedenfalls dürfen solche nicht auf Kosten der Solidität der Ware erreicht werden! Krefelds Ruf bezüglich der Cravatten- und Cravattenstoff-Herstellung steht so hoch auf dem Weltmarkte, daß er nicht durch Lieferung derartig unsolider Waren gefährdet werden darf, andererseits wäre es bedauerlich, wenn die Verwendung von Kunstseide darunter litte, denn Kunstseide ist ein heimisches Erzeugnis, für welches wir das Geld nicht nach dem fernen Osten senden müssen, wie für Kanton-Trame, die sonst wohl an seine Stelle treten würde. Es ist bei der Findigkeit unserer Fabrikanten wohl anzunehmen, daß es ihnen gelingen wird, dem erwähnten Mangel abzuweichen und nur solche Stoffe herzustellen, die vor und nach der Verarbeitung allen berechtigten Anforderungen genügen.

Die Krefelder Seidenindustrie ist diejenige, die Kunstseide in großen Mengen für Cravattenstoffe verarbeitet; deshalb traten die vorgenannten Uebelstände hier auch um so auffällender zu Tage. Es braucht eine geraume Zeit, bis man über den Stoffausfall in diesem Material genügend Erfahrungen gesammelt hat und muß sich der Fabrikant diesem Material in der Disposition mehr und mehr anpassen suchen. Abgesehen von dem Uebelstand des Ausfaserns kommt die richtige Auswahl der Dessins, die nicht zu fein sein sollen, die Bestimmung der Schußzahl, die Färbung und die Webart der Stoffe sehr in Betracht.



### Der schweizerische Export und die Balkanstaaten.

Unter dieser Überschrift schreibt ein schweizerischer Kaufmann aus Belgrad der „N. Z. Z.“ wie folgt: Es ist lebhaft zu begrüßen, dass die Frage der Förderung des schweizerischen Exportes an massgebender Stelle ernstlich aufgeworfen wurde und Mittel und Wege geprüft werden, die zur Hebung der schweizerischen Grossindustrie dienen sollen.

Der schweizerische Kaufmann im Auslande — wenigstens soweit der sogenannte Balkan, Rumänien und die Levante in Frage kommen — hat indessen im allgemeinen das Gefühl, es könne um die schweizerische Exportindustrie doch noch nicht sehr schlecht stehen, solange von einzelnen Industriellen so herzlich wenig getan wird, das Exportgeschäft mit wirklichem Ernst zu pflegen. Vor allem fehlt es entschieden am „Reisen“ und „Reisen lassen“! Einem

schweizerischen Industriellen oder einem schweizerischen Reisenden begegnet man nur sehr selten auf einem Handelsplatze des nähern Ostens, während die deutschen und italienischen Geschäftsreisenden dort sehr zahlreich vertreten sind.

Die Idee, eine zentrale Exportstelle zu kreieren, ist gewiss eine sehr gute; jedoch kann eine solche Institution das Feld in gewissem Sinne nur ebenen und nachher ist es dann Sache jedes einzelnen Industriellen, die Absatzmöglichkeiten auszunützen. Im allgemeinen bereisen eben die schweizerischen Exporteure ihre Absatzgebiete viel zu wenig, kommen mit ihren Kunden nie oder nur höchst selten in persönlichen Verkehr und können daher von ihnen und ihrem Bedarfe kein richtiges Bild haben. Etwas anderes ist es, wenn der Fabrikant einen Platz durch und durch aus eigener Anschauung kennt, als wenn er sich nur auf die Berichte seines Vertreters stützt. Die wenigsten Vertreter sind von Grund auf Fachleute, sondern arbeiten sich im Laufe der Jahre so gut wie möglich in Geschäfte ein und leisten dem Fabrikanten mehr oder weniger gute Dienste. Dabei ist aber nicht zu vergessen, dass es auf dem Balkan und in der Türkei eine Unmasse von Agenten gibt, die weder eine kaufmännische Bildung noch irgendwelche Warenkenntnisse haben. In den letzten Jahren schiessen in den erwähnten Ländern die Agenten wie Pilze aus dem Boden. Es ist keine Übertreibung, sondern Tatsache, dass sich blutjunge, mittellose Leute, die zwei bis drei Jahre bei einer grösseren Agenturfirma als Laufburschen oder als Anfangs-Platzagenten tätig waren, etablieren und sogleich Vertretungen finden. Was für Geschäfte kann so ein Mann machen? Zu den Grossisten wagt er nicht zu gehen; darum bringt er den Fabrikanten mit Detaillisten in Verbindung. In vielen Fällen ziehen Fabrikanten vor, mit Detaillisten zu arbeiten, weil sie höhere Preise erzielen und öfters auch bessere Ware absetzen können als bei den Grossisten; aber im allgemeinen bezieht der Kleinhändler im nahen Orient so kleine Posten, dass der Exporteur überhaupt keine Rechnung dabei findet, solche Verbindungen aufrechtzuerhalten, vom grossen Risiko ganz abgesehen. Wenn dagegen der Fabrikant von Zeit zu Zeit den Platz selbst besucht, kann er sich über die Stellung seines Vertreters persönlich orientieren und sieht auch — was das Wichtigste ist —, welche Waren gangbar sind. Gerade in der Textilbranche sind die Abweichungen in den Qualitäten manchmal so gering, dass ein Vertreter, und sehr oft der Kunde selbst, diese Unterschiede unmöglich herausfindet, und wenn die Konkurrenz dann anscheinend genau dieselbe oder „schwerere“ Qualität einige Prozente billiger verkauft, heisst es kurzerhand: „Zu teuer“ und die Sache ist abgetan. Der Fabrikant, als Fachmann, vermag die Preisdifferenz aber meistens gleich aufzuklären und ist in den meisten Fällen imstande, bei persönlicher Kenntnis der Verhältnisse Geschäfte zu machen, wo jahrelange Versuche auf schriftlichem Wege erfolglos blieben. Darum ist es durchaus nötig, dass derjenige, welcher erfolgreich exportieren will, auch von Zeit zu Zeit eine Orientierungsreise unternimmt.

Ferner hat man einem wirklich handlichen Export-Adressbuch, wie solche in andern Industriestaaten regelmässig erscheinen, in der Schweiz bisher zu wenig Aufmerksamkeit geschenkt, obschon ein gutes Nachschlagebuch dieser Art ein wichtiger Faktor für die Förderung des Exportes ist. Das „Deutsche Reichs-Adressbuch für Industrie, Gewerbe und Handel“, das „Österreichische Reichs-Industrie-Adressbuch“, welches bei Anlass der Pariser Weltausstellung herausgegeben wurde, „Bürgels Führer durch die Maschinen-, Eisen- und Metall-Industrien“ usw. liefern hiefür den besten Beweis. Diese Adressbücher findet man fast bei jedem Importeur auf dem Balkan und in der Türkei — ein Zeichen, dass man sich ihrer in ausgiebigster Weise bedient. Das Hans Schwarzsche Adressbuch der Schweiz ist gut eingeteilt und auch handlich, jedoch kann es nicht ein Export-Adressbuch genannt werden, da es als komplettes Adressbuch naturgemäss auch Firmen enthält, die mit dem Export nichts zu tun haben. Die American Trade Index and National Association of Manufacturers of the United States veröffentlicht jedes Jahr in verschiedenen Sprachen ein sehr bequemes Export-Adressbuch, das auf Wunsch jedem Interessenten gratis zugeschickt wird. Die amerikanischen Konsuln können es in beliebiger Anzahl von Exemplaren beziehen und ihrem Wirkungskreise verteilen.