

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Band: 25 (1918)
Heft: 17-18
Rubrik: Technische Mitteilungen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 08.11.2024

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

einem Jahr gegründeten interalliierten) Einkaufsstelle für italienische Rohseide mit Unterstützung der Regierung zur Folge gehabt. Diese wird auf Basis von netto 159 Lire für Grège $\frac{9}{11}$ extra und netto 168 $\frac{1}{2}$ Lire für Organzin $\frac{19}{21}$ extra, andere Titres und andere Qualitäten im Verhältnis, die ihr angestellten Seiden aufkaufen mit der Verpflichtung, solche vor 31. März 1919 nicht auf den Markt zu bringen, es sei denn zu einem den Einstand um 20 Lire übersteigenden Preise. Diese Einkaufsstelle soll mit dem 1. Oktober in Funktion treten und es bleibt nun abzuwarten, inwieweit sie die hochgespannten Hoffnungen der Spinner erfüllen wird. Wenn sie richtig funktioniert, so bleibt dem ausländischen Käufer nichts anderes übrig, als unter Berücksichtigung der jeweiligen Kurse die festgelegten Lire-Preise als Minimal-Basis in Berechnung zu ziehen.

Seidenwaren.

Das «Bulletin des Soies et des Soieries» äußert sich über den Seidenstoffmarkt wie folgt: Auf dem Platz Paris hat eine rege Tätigkeit Platz gegriffen. Pariser Firmen sehen sich jetzt genötigt, die für die kommenden besseren Tage bestellten und zurückgehaltenen Waren abzurufen. Man sieht dies als ein Zeichen an, daß bei wiedergekehrtem normalem Leben die Geschäfte einen bedeutenden Aufschwung nehmen werden.

Ogleich in letzter Zeit Baumwollwaren eintrafen, wird die Einschränkung der Zufuhr immerhin noch als Hindernis empfunden.

Der «Exportateur Français» schreibt betreffend die neue Mode: Als hervorragende Neuheit sind die «Peluches Fourrures» zu betrachten, welche die Farben wertvollen Pelzwerkes, wie der Chinchilla, nachahmen.

Grau, Marron, Acajou, Silbergrau, scheinen die bevorzugten Farben zu sein neben schwarz, da man in dunkeln Farben doch immer am besten angezogen ist. Diese Plüsch tragen sich ausnehmend gut, auch zusammen mit teurem Pelzwerk.

Silberdurchwirkter Satin, «Cuir de Cordoue», neben «Brochés laineux» auf Mousseline de soie, sind eine andere Neuheit. Metallwirkarbeiten imitieren die prächtigen Genueser Samte, sind aber duftig leicht. Für Roben, Mäntel etc. nimmt man viel die wunderbaren Windsor Satins, welche ohne alle Steife eine schöne Fülle haben. Sehr schöne Mäntel werden auch aus «Satin double face» angefertigt, die eine Seite glänzend, die andere matt.

Sehr gangbar sind auch Kupfer-, Gold- und Silber-Salammbö; sehr hübsche Garnituren werden damit gestickt. Crêpe de Chine, ägyptische crêpes lamés, bedruckte Satins, entweder in Farben goldglänzend oder in matten persischen Musterungen mit den ursprünglichen Tier- und Menschenbildern, werden viel gesehen, letztere oft mit naiven Dessins, die uns in längst vergangene Zeiten und sonstige Himmelsstriche der Erde im Urzustand versetzen.

Viele dieser jetzt sehr begehrten Gewebe waren in der Modeschau der Pariser «Haute Couture» in Zürich zu sehen.

Das Geschäft in St. Etienne scheint, wie auch andere Gegenden, unter den sich eröffnenden günstigeren Aussichten aufzuleben. Die Nachfrage ist sehr rege, das Angebot kann aber infolge der immer noch andauernden Fabrikations-schwierigkeiten damit nicht Schritt halten. Von der steigenden Nachfrage profitieren alle Artikel — die Façonnés, Unis, Mercerie-Artikel usw. Selbst Samtbänder, wenigstens farbig, scheinen aus ihrem langen Schlummer erwachen zu wollen; es ist zu hoffen, daß solche in schwarz bald nachfolgen werden.

Führende Häuser von Lyon und St. Etienne vernehmen aus New-York, daß nach Ansicht der dortigen Fabrikanten eine vielversprechende Saison für die Seidenband-Industrie bevorsteht. Der Preis scheint dabei keine

Rolle zu spielen, da Seidenbänder immer mehr in der Konfektion von Damenkostümen zur Verwendung gelangen.

Aus den Vereinigten Staaten meldet man als letzte Neuheit eine «Seidenserge», die in kaufmännischen Kreisen Aufsehen erregt. Einstweilen wird diese Seidenserge hauptsächlich für Damenkonfektion verwendet; sobald die Produktion Schritt zu halten vermag, komme dieses ganzseidene Material aber auch für Herrenkonfektion in Betracht.

Seidenhandschuhe, sowohl für Herren wie für Damen, werden jetzt in den Vereinigten Staaten viel getragen, trotz der hohen Preise der Rohseide. Damen geben der weißen Farbe den Vorzug, für den Herbst auch etwa grau und tanné, während Herren nur grau tragen. Infolge des Mangels an Rohmaterialien sind Chevreau-Handschuhe im Laufe des Sommers durch seidene ganz verdrängt worden.

Die Pariser Modeschau in Zürich in Berliner Beleuchtung.

In der Nummer des «Berl. Konfektionär» vom 26. September ist folgende Schilderung enthalten:

Pariser Modeschau in Zürich. Die Pariser Modellfirmen empfinden naturgemäß das Fehlen der deutschen und österreichischen Kundschaft, die ihnen alljährlich viele Millionen ins Haus brachte, natürlich sehr stark. Sie versuchen daher auf alle mögliche Weise, den Ausfall, den sie erleiden, auf andere Art wieder herein-zuholen. Die stolzen Herren von der Rue de la Paix und von der Place de l'Opéra, die früher nicht daran dachten, ihre Kunden in ihrem eigenen Lande aufzusuchen, veranstalten jetzt im neutralen Auslande glänzende Modeschauen. Vor kurzem fand eine solche Modeschau in Zürich statt. Alles, was Paris unter den Modekönigen Rang und Namen hat, stellte aus. Man las die Firmen: Callot Soers, Doeuillet, Jenny, Lanvin, Martial, Armand, Paquin, Premet, Redfern, Worth, Esther, Meyer, Marie Louise, Guy, Roger, Lewis usw. Die Pariser hatten naturgemäß alles aufgeboten, um die Schweizer und sonstigen Besucher ihrer Modeschau durch die neuesten und elegantesten Modeschöpfungen zu überraschen und zu «entzücken». Es wurden fast ausschließlich ganze Kleider getragen, die überreich mit Pelz besetzt sind. Wo es nur angeht, sieht man Pelz. Um Hals, Aermel und Rock, zumeist in dunkeln Schattierungen. Nur auf Mänteln, besonders Abendmänteln, ist der weiße Fuchs stark vertreten. Blusen bringt man trotz des Krieges mit Bulgarien fast ausnahmslos im bulgarischen Schnitt, mit langen Schößen, stark und bunt bestickt in langen Ornamenten. Die Muffen, die zu den Mänteln getragen wurden, waren alle groß und rund wie Kürbisse, die Hüte bringen die Pariser Putzfirmen nicht sehr groß in den einfachen Ausführungen. Hohe Köpfe ist die große Mode. Federn haben fast gänzlich als Hutputz ausgespielt. Dagegen sah man viel Chenillequasten und Pelz als Hutputz. Die Preise sind natürlich fabelhaft und nur noch für Kriegsgewinnler erschwingbar.

Die Pariser Modellfirmen haben in der Schweiz bei ihrem kurzen Besuch zwar nicht für viele Millionen aber doch für viele Hunderttausende von Franken Modelle abgesetzt, ein Erfolg, den die Berliner Modeschau in Bern jedenfalls vollständig vermißte. Das interessanteste an obiger Darstellung ist die Schilderung der Modelle. Trotzdem man weiß, daß viele zentralmächtige Modebeflissene zur Pariser Modeschau hierher gekommen und mit der gewonnenen Orientierung spornstreichs wieder nach Berlin abgedampft waren, stimmt auch gar nichts von dieser Darstellung mit dem, was die Pariser gezeigt haben. Es bleibt daher nur die Folgerung übrig: Entweder sucht man durch diese der Wirklichkeit nicht entsprechende Schilderung die neue Pariser Mode möglichst herunter zu machen — oder die Berliner Modeschöpfer haben selbst eine so geschmacklose Mode geschaffen und wollen diese Modelle nun unter dem Deckmantel, als wären sie von pariserischem Geschmack, ihren Kunden zu teuren Preisen anhängen.

F. K.

Technische Mitteilungen

Universal-Druckzylinder

für Spinnmaschinen mit sog. Durchzugsstreckwerk, System Jannink.

Das in den schweizerischen Spinnereien eingeführte neue Spinnverfahren nach System Jannink, worüber im Dezember-Heft Nr. 23/24 des vorigen Jahrganges ausführlich berichtet

wurde, erfordert bekanntlich auch neue Druckzylinder für die mittlere Reihe des Streckwerkes. Die Beziehungen, welche zwischen Zylinderabstand (Klemmpunktdistanz), Durchzugsfaserlänge, Verzug, Gewicht dieses mittleren Druckzylinders und Nummer des Vorgarnes bestehen, sind durch die große Verminderung der frei bewegten Faserzahl in der Hauptsache bedingt. Je größer also beispielsweise die Durchzugsfaserlänge gewählt wird, desto kleiner muß das Gewicht der Druckwalze sein. Andererseits ist letzteres derart dem Verzug anzupassen, daß es abnimmt, wenn der Verzug höher angenommen wird. Ferner ist das Druckzylindergewicht der Vorgarnnummer so anzupassen, daß es zunimmt, wenn die Nummer größer wird. Solche Veränderungen können, wie der Uebergang von längerem auf kürzeres Stapelmaterial usw. in Spinnereien öfters vorkommen.

Dieser Tatsache Rechnung tragend, und um dem Spinner die Anschaffung mehrerer Sätze kostspieliger Druckzylinder zu ersparen, bringt die durch ihre präzisen Meß- und Titrierapparate bestens bekannte Firma Henry Baer & Co. in Zürich 4 einen Druckzylinder auf den Markt, dessen Gewicht jeweils nach Bedarf vergrößert oder verkleinert werden kann, und zwar auf rasche und einfachste Art und ohne seine äußere Form oder seinen Durchmesser zu verändern. Das Mindestgewicht wurde mit 50, das Höchstgewicht mit 100 gr angenommen. Die Gewichtsabstufungen betragen je 10 gr, auf Verlangen auch mehr, während der äußere Durchmesser bei allen Druckzylindern sowohl bei Trosseln als Selfaktoren 15 mm beträgt. Die Verbesserung wurde selbstredend gesetzlich geschützt, um vor Nachahmungen gesichert zu sein (Schweizer Patent Nr. 78409).

Hand in Hand mit der viele Vorteile bietenden Gewichtsveränderung geht die äußerst genaue Ausführung, was von größter Wichtigkeit in bezug auf den Streckprozeß selbst ist. Daß zu der Herstellung des neuen Zylinders nur ausgesuchtes und gegen Temperaturveränderungen und Feuchtigkeit möglichst widerstandsfähiges Material verwendet wird, soll ebenfalls betont werden. Es ist daher diesem praktischen Druckzylinder die größte Verbreitung zu wünschen.

v. H.



Ist die erhöhte Tourenzahl der Webstühle immer von Nutzen?

Man kann wohl mit einigem Recht behaupten, daß es in der Weberei keinen Fabrikanten und keinen Betriebsbeamten in leitender Stellung gibt, welchen die obige Frage noch nicht beschäftigt hätte, und doch sind die Meinungen hierüber sehr verschieden. Ein Teil schwärmt für eine erhöhte Tourenzahl der Stühle, indem er von dem Grundsatz ausgeht, daß doch der Nutzen dementsprechend größer ist, je schneller ein Webstuhl läuft und je mehr Touren er in der Minute macht. Die Produktion sowie die Rentabilität des Betriebes wird dadurch vergrößert, das Anlagekapital verzinst sich besser. Andere wiederum wollen davon nichts wissen, behaupten sogar oft das Gegenteil. Sie gehen von dem Grundsatz aus, daß der Erfolg ein desto besserer ist, wenn der Webstuhl zwar langsamer, dafür aber regelmäßiger und ohne Unterbrechung läuft. Nicht immer wird man sich für oder gegen erhöhte Tourenzahl zu entscheiden haben. Es können Umstände mitsprechen, denen zufolge sich in dem einen Falle eine zu erhöhende, im andern Falle aber die beizubehaltende Tourenzahl der Stühle empfiehlt. In Betracht kommen: Das zu verwebende Ketten- und Schußmaterial, der Webstuhl selbst, und der den Stuhl bedienende Arbeiter. Diese drei Faktoren wirken aber so zusammen, daß sie die folgende Hauptfrage bedingen: Wie groß ist der bisherige Nutzeffekt des Stuhles, wie ist die gelieferte fertige Stuhlware beschaffen, und was steht demgegenüber zu erwarten. Erst wenn diese Frage zur vollen Zufriedenheit gelöst ist, sollte man der Erledigung der drei vorerwähnten

Punkte nähertreten. Die Grundlage der in der Weberei zuerst einzuhaltenden Tourenzahl der Stühle bildet bei Neuanlagen, falls keine genügende eigene praktische Erfahrung vorhanden ist, die Angabe der Maschinenfabrik, welche die Stühle liefert. Keineswegs aber wird man sich damit auf alle Fälle zufrieden geben dürfen. Infolge der herrschenden Konkurrenz ist es allgemein üblich, daß jeder Lieferant seine eigenen Erzeugnisse in ein günstiges Licht zu stellen sucht und deren Leistungsfähigkeit möglichst hoch ansetzt. Sollen jedoch Webstühle, die sich bereits im Betrieb befinden, wie es zumeist der Fall sein wird, auf eine höhere als die ursprüngliche Tourenzahl gebracht werden, dann wäre vor allem festzustellen, ob Veranlassung dazu da ist, ob die bisherige Tourenzahl den Stühlen, der Bauart und der Einrichtung, sowie dem darauf erzeugten Artikel angepaßt war, und ob dieser oder jener Stuhl mit der bisherigen Leistung wirklich zu wenig ausgenutzt wurde. Ferner ist zu ermitteln, ob die bisher von den Stühlen gelieferten Waren einwandfrei sind, ob sich nicht vielleicht am Gewebe schon die größtmögliche Ausnutzung der Stühle bemerkbar macht und eine Erhöhung auch Erfolg und somit weiteren Nutzen verspricht. Bei der Ermittlung des wirklichen Nutzeffektes ist dann ein scharfer Unterschied zu machen zwischen der Leistung des Stuhles und jener des diesen Stuhl bedienenden Arbeiters. Hierin hilft dem Webereileiter die Kenntnis des Stuhles und des Arbeiters, denn sehr häufig ist mit der erhöhten Tourenzahl mehr geschadet wie genützt. Ist man aber in einem gegebenen Falle in die Lage versetzt, Webstühle mit einer erhöhten Tourenzahl laufen lassen zu sollen, so ist festzustellen, ob die betreffenden Stühle in bezug auf Modell und sonstige Bauart auch den Anforderungen entsprechen, welche eine höhere Tourenzahl mit sich bringt. Der Gang der betreffenden Webstühle muß nach wie vor ein gleich ruhiger sein, wobei alle Mechanismen ebenso sicher und gut zu funktionieren haben. Je komplizierter die Ein- und Vorrichtung des Stuhles ist, desto genauer ist alles festzustellen, so z. B. bei Stühlen mit Schützenwechsel, bei Vorrichtungen mit Schaft- und Jacquardmaschinen, wo die Anzahl und Feinfühligkeit der einzelnen arbeitenden und zu bewegenden Maschinenteile besonders groß und nicht überall eine zwangsläufige Bewegung vorhanden ist. Daß sich die bewegenden Teile bei größerer als normaler Tourenzahl des Stuhles übermäßig und zu schnell ab- und ausarbeiten, lehrt die tägliche Erfahrung, und es ist nur zu natürlich, besonders dann, wenn noch ein ungeeignetes, fettarmes und zu dickflüssiges Schmieröl verwendet wird. Die Folgen davon sind in der Regel heiß gelaufene und dadurch beschädigte Teile, außerdem infolge der zu großen Abnutzung zu viel Bruch, Reparaturen und damit wieder übermäßig lange und häufige Stillstände der Webstühle, wodurch die gewollte Mehrleistung mehr als aufgezehrt wird. Selbst dann, wenn Webstühle eine zeitlang anscheinend noch ganz vorteilhaft arbeiten, wird dieses bei zu großer Anstrengung sehr bald anders und es stellen sich eine ganze Menge der verschiedensten Uebelstände ein, die bei normalem Gang der Stühle lange noch nicht eingetreten wären. Je weniger kompliziert das Gewebe ist, das auf einem mechanischen Webstuhl hergestellt wird, desto einfacher wird auch dieser selbst beschaffen sein, verträgt darum auch leichter eine gesteigerte Tourenzahl. In derselben Weise, wie sich nun die Herstellung eines Gewebes erschwert, ist von der Steigerung der Mehrleistung des Stuhles Abstand zu nehmen, denn der Nutzen ist zu gering, wenn nicht die Qualität des Gewebes leiden soll. Wird dieses nicht beachtet, so gibt es neben den Kosten der Reparaturen und Stillständen der Maschine immer noch Fehler im Gewebe. Die am meisten leidenden Teile des Stuhles sind die Stoßarme für die Ladenbewegung, der Schützen Schlagapparat und die Teile der Fachbildung. Erstere beiden arbeiten sich zuerst aus und geben dem Stuhl einen unsicheren Gang, sowie dem Webschützen einen schlechten Lauf durch das Fach. Die zu schnell, zu

scharf und ruckweise erfolgende Bewegung des Faches hat übermäßig viel Kettenfadenbrüche im Gefolge; außerdem wird ein Gewebe mit unvorteilhafter Fadenspannung auch kein schönes Aussehen haben. Stillstände des Stuhles treten auch hier noch dadurch ein, daß bei Festblattstühlen die Stecher öfters in den Abstoßböcken sich verfangen, weil sie infolge der großen Geschwindigkeit des Stuhles vibrieren. Ähnliches tritt bei Blattwerferstühlen ein, wo das fliegende Blatt öfter ohne Sicherung bleibt und nach hinten ausschlägt. Es sind dies Uebelstände, für deren Abstellung der Stuhl zur Ruhe kommt, was bei langsamerem Gange nicht eintritt. Der notwendig schärfere Schützenschlag hat zur Folge, daß der Schußwächter oft unzeitig abstellt, weil der Schußfaden zu locker geworden ist und so die Schußgabel nicht genügend aushebt. Abgesehen von diesen und ähnlichen Uebelständen, die stets eintreten, wenn von dem Stuhle zu viel verlangt wird, ist der Verbrauch an Pickern, Schlagriemen, Schlagstöcken, Schnüren, Fangriemen ein bedeutend größerer, was wiederum die Kosten erhöht, die durch eine beabsichtigte Mehrleistung nur in Ausnahmefällen ausgeglichen werden.

Das zu verarbeitende Ketten- und Schußmaterial ist ebenfalls zu beachten; beide werden in steigendem Maße beansprucht, und zwar die Kette dadurch, daß der Wechsel des Faches schneller und schärfer erfolgt, wodurch die Kettenfäden einer sehr ungleichen Spannung ausgesetzt sind. Als Folge hiervon sind vermehrte Kettenfadenbrüche und sogenannte Nester im Gewebe, wenn der Weber diese Fehler nicht sofort bemerkt. Um sie zu entfernen, muß der Stuhl still gestellt werden. Beim Zweistuhlssystem kann der Weber den einen Stuhl nicht beaufsichtigen, wenn er den andern in Ordnung bringt. Jener ist dann sich selbst überlassen, bis er von selbst abstellt. Ein vorsichtiger Weber stellt ihn selbst ab, um Webfehler zu vermeiden, wodurch aber beide Stühle zur Ruhe kommen und doppelter Verlust entsteht. Unter den heutigen Fabrikationsverhältnissen mit den hohen Garnpreisen und der großen Konkurrenz in fertigen Fabrikaten wird vielfach zu Kettengarnen geringerer Qualität gegriffen. Solche Garne verarbeiten zu müssen und die Webstühle dabei mit erhöhter Tourenzahl laufen zu lassen, hat große Schwierigkeiten in der Fabrikation, sowie mit den Arbeitern, und ist unvorteilhaft für alle daran Beteiligten. Hat man sich durch den Schaden überzeugt, daß eine zu hohe Anforderung keinen Nutzen bringt, und es keinen Zweck hat mehr zu verlangen, als unter normalen Verhältnissen gut ist, dann wird gewöhnlich wieder auf die alte Arbeitsweise zurückgegriffen, wobei aber vielfach bereits dauernder Schaden entstanden ist, indem sich einzelne Maschinenteile mittlerweile zu sehr ausgearbeitet haben. Auch das erzeugte Gewebe hat dann nicht mehr das gute und fehlerlose Aussehen.

In weit größerem Maße noch treten jedoch Uebelstände und größere Schäden bei Schußgarnen ein. Je stärker der Schuß, desto unangenehmer machen sich die üblichen Begleiterscheinungen bemerkbar. Es wird mit Recht darüber geklagt, daß der Abfall von Schußgarnen oft ein zu großer ist, gewöhnlich bei weicheren Kops-garnen mehr, wie bei Schußgarnen (Schußspulen), die auf konische Hülsen gebracht sind. Während man letztere ohne Schwierigkeit fast bis auf den letzten Rest abweben kann, ist dies bei Kopsen mit zylindrischer Hülse nicht der Fall. Wird das Aufstecken solcher Kopse auf die Schützenspindeln vom Weber nicht in richtiger Weise ausgeführt, so fallen unter normalen Arbeitsverhältnissen schon zu viele Kopse ab. Sie werden abgeschlagen, was bei schnellerem Lauf der Stühle mit dem schärferen Schützenschlag noch vermehrt wird, weil hierbei der Durchgang des Webschützens durch das Fach sehr schnell erfolgen muß, der Schlag ist schärfer und die Zeit der Fachbewegung kürzer. Da das Garn auf den Kopsen aber verhältnismäßig weich aufgewunden ist, werden zu viele Kopse abfallen. Außerdem werden die Schußgarne öfter

reißen, wenn sie lose Drehung besitzen oder Garne geringer Qualität verwebt werden, welcher Uebelstand bei Stühlen mit langsamem Gang oft gar nicht bemerkt wird. Welcher Schaden an Garnen durch abgeschlagene Spulen entstehen kann, lehrt eine öftere unvermutete Revision der Behälter für Abfallgarne. Gerissene Schußfäden bringen Schußfehler in das Gewebe und führen Stillstände des Stuhles herbei, wodurch die Qualität der Ware und die Produktion ungünstig beeinflusst werden; außerdem kann man öfter beobachten, daß besonders bei starken Schußgarnen die Stühle sehr häufig zum Stehen kommen, weil der Weber mit dem Einlegen der neuen Spule nicht rechtzeitig fertig geworden ist, was bei langsamerem Gange nicht zu befürchten ist.

In jedem Webereibetriebe hat man fortlaufend Gelegenheit zu sehen, daß die Leistungen der Weber sehr verschiedene sind. Mehrere Weber, die unter den gleichen Arbeitsumständen denselben Artikel weben, werden selten die gleiche Warenmenge in gleich guter Qualität fertigen. Dies ergibt sich bei jeder Lohnperiode schon aus den verschiedenen Löhnen. Befindet man sich in der Lage, Webstühle auf eine höhere Tourenzahl bringen zu sollen, so wird man sich dafür nur gute und intelligente Weber mit ihren Stühlen aussuchen. Sollen andere Stühle schneller laufen, z. B. solche, die mit schwereren Artikeln belegt sind, so ist unter Umständen ein Austausch der Weber notwendig, was aber seitens dieser nur mit großem Widerwillen zu geschehen pflegt. Ein guter Weber wird meist immer mit einem auch weniger gut laufenden Webstuhl fertig und liefert ein zufriedenstellendes Quantum, wenn er sich an die Stühle angewöhnt hat, während ein weniger intelligenter Arbeiter mit dem besten Stuhl nicht fertig werden kann.

Wird man daher in praktischen Betrieben durch die Umstände veranlaßt, die Tourenzahl der Stühle erhöhen zu sollen, so werden, wie bereits gesagt, in erster Linie die Webstühle in Frage kommen. Man hat zu bestimmen, ob sie die zugeordnete Mehrleistung ausführen können, ohne selbst darunter zu leiden und zu häufigen Reparaturen Anlaß zu geben; aber auch die Qualität des Gewebes darf darunter nicht leiden. Ferner ist zu beachten, ob mit den zu verwebenden Ketten- und Schußmaterialien eine Mehrleistung der Stühle überhaupt möglich ist, ohne daß die Garne selbst darunter leiden und der Abfall zu groß wird. Selbstredend wird man nur gute, intelligente und willige Arbeiter dazu verwenden. Nicht außer Acht zu lassen ist weiter die Spannung und Auflage des Antriebsriemens auf der Transmissions- und Stuhlscheibe. Ist der Riemen zu wenig gespannt, so zieht der Stuhl nicht genügend gut durch, was besonders für Stühle schweren Modells und mit hoher Ketten- und Schußfadenstellung zutrifft. Der Riemen rutscht, der Stuhl läuft zu langsam, unregelmäßig und unsicher. Werden solche Riemen gespannt, so darf dieses nur mit Maß geschehen, da durch zu große Spannung die Lager sich heiß laufen. Sind die zur Anwendung kommenden Scheiben der Transmission und des Stuhles zu klein, so hat der Riemen zu wenig Auflage und zieht nicht genügend durch. Gewiß sieht ein Betrieb mit kleineren Scheiben netter aus, als ein solcher mit größeren Scheiben. Letzterer gestaltet sich aber rentabler, weil die Riemen mit weniger Spannung laufen können und sich dadurch weniger abnutzen. Auch die Webstühle laufen besser, werden richtiger ausgenutzt, haben einen ruhigen, regelmäßigen Gang und liefern ein schöneres, gleichmäßigeres Gewebe.

Auf jeden Fall wird man sich zu einer höheren Tourenzahl der Stühle erst dann entschließen, wenn alle normalen Mittel erschöpft sind und es nicht mehr zu umgehen ist. Sind alle vorkommenden Fälle berücksichtigt worden, so empfiehlt es sich trotzdem, die schneller laufenden Webstühle einer fortgesetzt aufmerksamen Beobachtung zu unterziehen.

W. W.

