

# Rohstoffe

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **35 (1928)**

Heft 10

PDF erstellt am: **22.07.2024**

## **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.

einer elektrischen Kraft von 4000 PS aufgenommen werden.

Nach vorliegenden Berichten soll auch die Snia Viscosa beabsichtigen, die Fabrikation in den Staaten aufzunehmen.

Die erste Fabrik der American Chatillon Corp. kommt nach Rome (Georgia), wo der Betrieb mit 2000 Arbeitern begonnen werden soll. Alle Maßnahmen für die spätere Erweiterung der Produktion sind bereits getroffen. Die Fabrikation bezieht sich auf die Herstellung von Viskose- und Cellulose-Azetatseide, und zwar Viskose-Seide von 80—100 den. und Azetatseide von 35—75 den. Für den Anfang ist eine tägliche Produktion von 12,000 Pfund Viskoseseide und 6000 Pfund Cellulose-Azetatseide vorgesehen.

**Errichtung einer holländischen Kunstseidefabrik in den U. S. A.** Auch eine der bedeutendsten holländischen Kunstseidefabriken, die N. V. N. Nederlandsche Kunstzijdefabriek, welche in den Staaten den Namen Enka Artificial Silk Company führt, beabsichtigt die Errichtung einer größeren Fabrikanlage in Nordamerika. Auch diese Fabrik soll nach dem Süden der Staaten verlegt werden, da dort die Löhne, Steuern usw. wesentlich günstiger sind. Die Fabrikation soll im großen Stile erfolgen. Es sind 4000—5000 Arbeiter, sowie eine durchschnittliche Tagesproduktion von 30,000 Pfund Garn vorgesehen. Die Finanzierung soll teilweise mit europäischem, teilweise mit amerikanischem Kapital erfolgen.

## ROHSTOFFE

**Seidenproduktion in Persien.** Die heurige Seidenkonernte in den persischen Provinzen Gilan und Masenderan ist gegenüber dem Jahre 1927 recht günstig ausgefallen. Die Ernte war im Umfang größer und die Qualität der Seidenkokons besser als im Vorjahre. Die Ernte an ungetrockneten Seidenkokons wird mit ca. 146,000 Pud veranschlagt. Der größte Teil der Ernte, nämlich 117,000 Pud wurde bereits für die Ausfuhr aufgekauft. Besonders interessiert sich der russische

Textilhandel für die persische Seidenernte. Die Verarbeitung von ungetrockneten Seidenkokons im Lande selbst wird mit 25,000—30,000 Pud veranschlagt. Die Preise für Rohkokons waren verhältnismäßig hoch, sie betrugen durchschnittlich 24 Kran pro Schahbatman (5,7 kg). Die Seidenproduktion in Persien wird sehr günstig beurteilt und rechnet man mit einer allmählichen aber wesentlichen Steigerung der Produktion in den nächsten Jahren. Dr. Sch.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Kritische Betrachtungen zu dem Artikel „Vor- und Nachteile an Casablancas- sowie an Drei- und Vierzylinder-Streckwerken für hohen Verzug“.

Von einem Herrn K. von Heuser wurde in den Zürcher „Mitteilungen über Textilindustrie“ und in der Leipziger Fachschrift „Spinner und Weber“ eine Reihe von Behauptungen aufgestellt, insbesondere auch bezüglich des Kuebler-Streckwerkes, die im Interesse der beteiligten Industrie nicht unwiderlegt bleiben können, da sie sonst leicht zu einer Irreführung in der Spinnereindustrie führen könnten.

Es ist unrichtig, daß beim Umbau vorhandener Streckwerke auf das Kuebler-Streckwerk neue Fadenführer in besonderer Form notwendig sind. Durch Tiefersetzung des Fadenführers ist bei allen Konstruktionen von Spinnmaschinen die überaus wertvolle und von Kuebler patentierte Vertikallage des hinteren Druckzylinders durchführbar. Kuebler hat beobachtet, daß bei höherem Verzug die Geschwindigkeit des Hinterzylinders so gering wird, daß häufige Unregelmäßigkeiten im Einzug der Lunte und damit größere Nummerschwankungen entstehen, als sie aus den Schwankungen des Vorgarnes berechnigt wären. Es wird nun vor allem die Zapfenreibung dieses schweren hinteren Druckzylinders ausgeschaltet und außerdem der gesamte Druck dieser Walze zum gleichmäßigen Einziehen der Lunte verwendet. Schon in dieser Richtung stellt das „D-Streckwerk“ eine Verschlechterung des nachgeahmten „Kuebler-Streckwerkes“ dar.

Die Behauptung, daß die Anbringung einer gemeinsamen Putzwalze zwischen dem mittleren und hinteren Riffelzylinder unmöglich sei, ist eine aus der Luft gegriffene Unwahrheit. Gerade Kuebler hat durch Anwendung der sogenannten „Kalbfuß-Putzwalze“ eine in tausend Fällen laufende Kombination geschaffen, die ein Maximum von Reinhaltung gewährt, lange bevor die Nachahmung durch die „Deutschen Werke“ herauskam. Das von den „D-Werken“ zwischen Hinter- und Mittelzylinder eingebaute Leitblech ist ein prachtvoller Patzenfänger, wie ihn der Spinner nicht besser finden kann, da ja bekanntlich der alte Vorgarnfaden mit der neu aufgesteckten Spule angedreht wird, so ist ein Hinauflaufen auf die Putzwalze bei sachgemäßer Bedienung ausgeschlossen und dieses Flugfängerblech eine ganz unnötige und gefährliche Einrichtung. Die von den „Ingolstätter Werken“ patentierte Verwendung einer Druckkomponente vom hinteren Druckzylinder ist eine alte Idee von Kuebler, die derselbe dem bei den „Deutschen Werken“ tätigen Ing. Schau schon in den Jahren 1923—24 ausgesprochen hat und sie auch mit Hilfe zweier durch Steg verbundenen Gabeln ausgeführt hat, sie später jedoch als zwecklose Komplikation wieder fallen gelassen hat.

Im weiteren Verfolg dieser durchaus nicht neuen Idee hat Kuebler die noch einfachere Konstruktion ausgeführt, und zwar durch die Ausführungsform, laut Skizze 2. Einen schweren, zapfenlosen Hinterdruckzylinder von 70—80 Durchmesser zwischen Hinter- und Mittel-Riffelzylinder zu legen, wobei der Hinterzylinder auf das Niveau des Mittelzylinders gesenkt wurde.

Alle diese Versuche wurden im Anschluß an den Baumwollkongreß in Wien auf einer für Versuchszwecke von den Sandauer-Eisenwerken gebauten Ringmaschine mit vierlei Streckwerk gemacht. Diese Vergleichsversuche ergaben, daß die Kuebler'sche Konstruktion dem praktischen Betrieb nicht nur die wirkungsvollste, sondern auch die einfachste und billigste Lösung des Problems darstellt.

Die notwendige Haltkraft im Hauptverzugsfeld wird vollständig erreicht durch eine 0,9 mm-Riffelung der großen Druckwalze am Mittelzylinder, der bei der heutigen Ausführung des Streckwerkes einen Durchmesser von 24—28 mm hat. Das behauptete Stehenbleiben des Zylinders ist bei den vielen tausend eingebauten Streckwerken nicht ein einziges Mal erfolgt. Es ist uns nur ein Fall bekannt, wo eine Firma zur Umgehung der Kuebler'schen Patente durch ihre Fabrik-schlosser das Streckwerk unsachgemäß selbst einbaute, ein Fall, der jedoch später durch die Monteure des betreffenden Lizenznehmers in Ordnung gebracht wurde.

Alles in allem stellt das „D-Streckwerk“ eine ungeschickte Nachahmung einer selteneren Form des Kuebler'schen Streckwerkes dar mit Nachteilen, die Kuebler auf Grund langjähriger Versuche geschickt vermieden hat. Man stelle sich bei dem „D-Streckwerk“ nur die Wirtschaft vor, die durch das Abheben der Hinterwalze bei dem notwendigen Reinigen des dritten Zylinders entsteht und jeder Spinner wird sich von der Unzweckmäßigkeit der Konstruktion leicht überzeugen.

Nun noch ein Wort von der von manchen Seiten behaupteten Notwendigkeit einer Extrabelastung des schweren Druckzylinders auf den Mittelzylinder.

Älteren Spinnern ist bekannt, daß die ursprüngliche Hebelbelastung der Ringmaschinenstreckwerke zu Anfang des Jahrhunderts verlassen wurde und der Selbstbelastung weichen mußte. Warum? Die Garne waren bei etwas engerer Zylinderstellung wesentlich besser! Das war unbewußter Beginn des Durchzuges bei Schonung gerade der längsten und wertvollsten Fasern. Nun soll auf einmal diese Erfahrung ins Gegenteil gekehrt sein. Ja es gibt einen Fall, wo dieser dritte