

# Aus der Praxis - für die Praxis

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **53 (1946)**

Heft 3

PDF erstellt am: **06.08.2024**

## **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.

die Kettfäden durch die mit Löchern versehene Teilschiene, in der Schweiz auch „plancher“ genannt, geführt. Jeder einzelne Faden hat sein Loch, wodurch die Fäden einzeln gefeilt werden und ein Zusammenkleben nicht möglich ist. Nun folgt ein weiterer Abstand von etwa 70 cm; in diesem Teil wird die Kette getrocknet, und zwar durch Heißluft, die mittels Windflügel, die unter der Kette angeordnet sind, umgewälzt wird. Hierauf wird die Kette durch das Rispelblatt geführt, wo die Fadenreihenfolge wieder geordnet wird, worauf die Kettfäden der rechten und linken Seite auf dem Kettbaum, der ja in der Mitte gelagert ist, zu der gewünschten Kette zusammengeführt werden. Da die während dem Schlichteprozess reißenden Fäden, ohne die Maschine abzustellen, wieder angeknüpft werden müssen, verlangt das Schlichten auf der Schottischschlichtmaschine vom Schlichter große Fingerfertigkeit.

Obwohl diese Schlichtmaschine ein hervorragendes Schlichtegut liefert, wurde sie von den modernen Schlichtmaschinen fast vollständig verdrängt. Der Grund dieser Zurückstellung liegt hauptsächlich in der zu geringen Produktion, kann doch ein guter Schlichter im Tag kaum mehr als eine Kette von etwa 600 Meter schlichten. Die Geschwindigkeit der Maschine läßt sich nicht beliebig steigern, da sie von zwei hauptsächlich Faktoren sehr stark beeinflusst ist. Erstens läßt die Eigenart der Bürstvorrichtung keine zu hohe Tourenzahl zu und zweitens verlangt die einfache Trocknungsweise ein langsames Arbeitstempo. Wenn man bedenkt, daß die heutigen Hochleistungsmaschinen das 10—12fache leisten, so versteht man nur zu gut, daß im Zeitalter der Automatenweberei auch die Schlichterei umgestellt werden mußte.

Die Sizing-schlichtmaschine ist englischen Ursprungs und ist aus dem Bedürfnis entstanden, die Schlichterei leistungsfähiger zu gestalten, als dies bei der Schottischschlichtmaschine der Fall ist. Die Sizing-schlichtmaschine wird hauptsächlich zum Schlichten von Baumwolle verwendet, doch wurden auch besondere Maschinen zum Schlichten von Kunstseide und Zellwolle gebaut. Das Hauptmerkmal der Sizing-schlichtmaschine be-

steht darin, daß die zu trocknende Kette über 2—3 durch Dampf bis zu 140° C erhitzte Zylinder geführt wird, wodurch eine rasche Trocknung der Kette auf kleinstem Raum erfolgt. Das Walzengestell, der Schlichtetrog, die Naß- und Trockenteilung, sowie die Aufbäumvorrichtung sind die gleichen wie bei der Lufttrockenschlichtmaschine. Bei der Beschreibung der letzteren werden wir auf die genannten Einrichtungen näher zu sprechen kommen.

Die Sizingmaschine hat wie jede andere Maschine Vor- und Nachteile. Die Vorteile sind: 1. Gute Uebersicht über die Kette während dem ganzen Arbeitsprozeß. Da die Kette offen durch die Maschine läuft, können Fehler rascher festgestellt und behoben werden. 2. Kurzer Weg der Kette zwischen Zettelwalzengestell und Aufbäumvorrichtung, was die Gefahr der Verstreckung des Webgutes stark vermindert. 3. Bei geringem Platzbedarf größere Leistungsfähigkeit gegenüber der Lufttrockenschlichtmaschine. Die Nachteile sind: 1. Durch die direkte Berührung der Trockenzylinder wird das Garn zu rasch ausgetrocknet und leicht spröde. Die Gefahr des Abstaubens der Schlichte ist groß. 2. Gebleichte Ketten vergilben bei der großen Hitze leicht und bei Buntketten leiden die Farben, wenn sie nicht bügelecht gefärbt sind.

Der Arbeitsgang ist kurz folgender: Vom Walzengestell läuft die Kette zur Aufnahme der Schlichte durch den Schlichtetrog, passiert die Quetschwalzen und die Naßteilung und wird dann um die zweite Trockenwalze geführt, von da zurück und um die erste Trockenwalze, unter der zweiten Walze durch zur eventuellen dritten Trockenwalze, von da zur Trockenteilung, durch den Rechen oder Einstellkamm zur Aufbäumvorrichtung. Die durch Dampf erhitzten Trockenzylinder werden bei älteren Modellen durch den Zug der durchlaufenden Kette getrieben, bei neueren Konstruktionen und ganz besonders bei den Maschinen, die zum Schlichten von Kunstseide und Zellwolle bestimmt sind, zwangsläufig durch eigenen Antrieb, wodurch die Kette weitgehend geschont wird. (Fortsetzung folgt) -n

## Aus der Praxis — für die Praxis

**Zellwolle.** Frage 2/1946. Was für ein Unterschied besteht eigentlich zwischen dem Baumwoll- und dem Schappe-Spinnverfahren, genau ausgedrückt? (Außer dem Unterschied in der Numerierung.)

Frage 3/1946. Bei der Anfertigung eines Zellwollartikels habe ich festgestellt, daß der gleiche Artikel bei Verwendung von Zellwolle nach dem Baumwollspinnverfahren ganz anders herausgekommen ist, als bei derselben Einstellung mit Verwendung von Zellwolle nach dem Schappespinnverfahren, und zwar bei stück- wie bei stranggefärbter Ware. Es bezieht sich dies sowohl auf den Breiten- wie Längeneingang und auch auf den Gewichtsverlust. Liegt die Ursache in den unterschiedlichen Spinnverfahren?

Frage 4/1946. Bei Zellwolle werden sehr oft die Ausdrücke „cardiert“ und „peigniert“ angewendet, was eigentlich dasselbe heißt wie gereinigte, gekämmte Ware. Wer kann mir diese beiden Ausdrücke genau definieren? -Flavis-

**Nutzeffektberechnungen.** — Frage 5/1946. Zwischen der Disposition unseres Stammhauses und mir besteht eine Meinungsverschiedenheit bezüglich des Verhaltens des Nutzeffektes bei der Verminderung oder Vermehrung der Schüsse eines Artikels. Zur Diskussion steht ein Artikel, welcher bei einer Schußdichte von 80 im frz. Zoll mit einem Nutzeffekt von 70% kalkuliert wurde. Da sich die Schußzahl jedoch als zu hoch erwies, indem Schwierigkeiten in der Fabrikation eintraten, mußte die Schuß-

dichte auf 76/78 je Zoll erniedrigt werden. Von der Disposition wird nun der Nutzeffekt um 1% herabgesetzt mit der Begründung, daß niedrigere Schußzahlen auch niedrigere Nutzeffekte ergeben. Mein Standpunkt, daß sich bei einer Senkung der Schußzahl ein größerer Nutzeffekt ergeben, zum mindesten jedoch derselbe nicht sinken werde, wird als unrichtig angefochten. Als Beweis für diese Behauptung werden drei Crêpe-de-Chine-Qualitäten aufgeführt, welche bei verschiedenen Schußdichten auch unterschiedliche Nutzeffekte aufweisen, und zwar:

Qualität A	69 Schüsse	80% NE.
„ B	77 „	87% „
„ C	67½ „	80% „

oder drei Matterêpequalitäten:

Qualität A	64 Schüsse	77½% NE.
„ B	70 „	81% „
„ C	69 „	80% „

Die Materialien und der Stich sind bei diesen Qualitäten ungefähr dieselben. Die Tourenzahlen der Webstühle werden bei allen Artikeln mit 140 angenommen.

Ich möchte nun höflich anfragen, ob die von unserer Disposition aufgestellte Behauptung

Tiefe Schußdichten ergeben kleine Nutzeffekte

Hohe Schußdichten ergeben hohe Nutzeffekte

richtig ist und ob die oben aufgeführten Vergleiche als überzeugender Beweis für die Richtigkeit dieser Theorie betrachtet werden müssen? C. R.