

# Färberei, Ausrüstung

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **57 (1950)**

Heft 7

PDF erstellt am: **12.07.2024**

## **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.

der Webeblätter, für eine größere Anzahl von Normen des Textilmaschinenbaus, u. a. für Picker und Spulen verschiedener Art, für Webschützenquerschnitte und -längen, usw.

#### Rund 250 Normen

Eine Fülle von Arbeiten ist seit 1926, dem Gründungsjahr des „Textilnorm“ als paritätischer Fachnormenausschuß für Textilindustrie und Textilmaschinen, geleistet worden. Ein unlängst veröffentlichtes Verzeichnis der endgültigen Normblätter des Gebietes Textilwirtschaft legt davon Zeugnis ab. Rund 250 DIN-Nummern, zum Teil mit mehreren Normblättern, sind das Ergebnis. Davon entfallen 17 auf Textilaufbereitungsmaschinen, 33 auf Spinn- und Zwirnmaschinen, 17 auf Spulmaschinen, 41 auf Webe- reimaschinen, 20 auf Jacquard- und Schafmaschinen, 37 auf Webstuhlzubehör, 3 auf Textilveredlungsmaschinen, 4 auf Wäschereimaschinen, 46 auf Textilrohstoffe und Textilerzeugnisse, 2 auf Prüfverfahren für Textilien, 7 auf Textilhilfsmittel, 20 auf Bekleidung. Eine größere Anzahl weiterer Entwürfe (Spinnereimaschinen und Textilveredlung) wurde oder wird zur Kritik veröffentlicht. Diese knappe Zusammenfassung mag auch dem Unkundi-

gen oder noch Gleichgültigen eine Vorstellung vom Wesen der Normung in der Spinnstoffwirtschaft und Textilmaschinenindustrie vermitteln und ihn zur Mitarbeit und zur Beachtung der Normen anregen!

#### Internationale Normung

Auch international hat sich der Normungsgedanke wieder belebt, nachdem 1939 auf Antrag des Deutschen Normenausschusses die Arbeiten als ruhend betrachtet wurden. Die bis dahin in der International Federation of the National Standardizing Association (ISA) mit einer Mitgliedschaft von 21 Ländern geleisteten Arbeiten (z. B. Normungszahlen, Toleranzen, Passungen, Gewindesysteme) sind als wertvoll anerkannt worden. Im Herbst 1946 trat unter Beteiligung von 25 Ländern eine neue Organisation ins Leben: die International Organisation for Standardisation (ISO), die mit Sitz in Genf die Normungsergebnisse der ISA übernahm und deren laufende Arbeiten fortsetzt. Deutschland ist noch nicht wieder beteiligt, jedoch wurde eine gegenseitige Unterrichtung durch Austausch von Normblättern und einschlägigen Veröffentlichungen erneut begonnen.

H. A. N.

## Färberei, Ausrüstung

### Die flexible, patentierte Kreuzspulfärbehülse

Die gewaltige Entwicklung, welche die Kreuzspulfärbung in den vergangenen Jahrzehnten durchlief, nahm ihren Anfang mit den perforierten Färbespindeln von kleinstem Durchmesser. Als Hülsen, auf die das Färbegut gespult wurde, dienten Karton- oder Kunstharz-Zylinderstücke. Schon bald aber erkannte man die großen Nachteile dieses Systems: Geringer Querschnitt für Flottenzirkulation führt zu unegaler Färbung; aus diesem Grunde können nur kleine Spulengewichte gewählt werden; sind mehrere Spulen übereinander angeordnet, so vermindert sich nach oben hin die Flottenströmung und führt ebenfalls zu Unegalität; Farbausscheidungen im Querschnitt der perforierten Hülsen ergeben Fleckenbildung im Farbgut; großer Zeitverlust beim Einzelaufstecken der Spulen auf dem Materialträger. Dies sind stichwortartig die beträchtlichen Nachteile der kleinen perforierten zylindrischen Färbehülse.

Das Bestreben, einerseits eine intensivere Flottenzirkulation zu erhalten und andererseits größere Spulengewichte verwenden zu können, öffnete den konischen, perforierten Hülsen mit dem Durchmesser 32/54 mm den Markt. Aber auch dieses System blieb nicht ohne schwere Nachteile. In Stichworten sind es die folgenden: Anschaffung teurer Zwischenstücke; Farbflecken infolge Anfiltrationen im freien Querschnitt der Hülsen; Begrenzung des Spulengewichtes pro Färbeapparat und damit ungünstiges Flottenverhältnis; großer Widerstand gegenüber der Flottenströmung; Zeitverlust beim Aufstecken; schwieriges Zentrifugieren.

Erst durch die bahnbrechende Erfindung der Draht- hülse (Schweizerpatent Nr. 248455 der Apparatebau AG Zofingen) wurden neue Wege beschritten, die alle vorerwähnten Nachteile eliminieren und zudem noch weitere, gewaltige Vorteile erschließen. Der praktisch widerstandslose Hülsenkörper gewährleistet eine denkbar beste Flottdurchdringung des Färbegutes und damit eine egale Färbung aller Garne. Die Elastizität der Drahthülse wirkt sich beim Färben der Garne mit großem Quellver-

mögen vorteilhaft aus, indem das Garn — insbesondere bei Zellwolle und Kunstseide — völlig geschont wird. Durch den Wegfall der die Hülsen trennenden Zwischenstücke und die Flexibilität der Drahthülse wird das Materialvolumen pro Spindel erheblich erhöht, so daß im gleichen Färbeapparat bei Verwendung der neuen Hülsen 20-30% mehr Garn gefärbt werden kann. Demzufolge verbessert sich das Flottenverhältnis beträchtlich. Dies aber ist gleichbedeutend mit Ersparnis an Farbstoff, Chemikalien und Wärme. Die dadurch erzielbaren Einsparungen wie auch die Tatsache, daß der Bestand an Apparaten bei Verwendung der neuen Hülse kleiner gehalten werden kann, rechtfertigen die Anschaffung dieser Drahthülse in jeder Weise. Je nach Art der Färbung, ob direkte oder Küpenfärbung, kann die Spulung des Garnes hart oder weich gewählt werden. Die weiche Spulung auf stabilen, perforierten Hülsen bringt wohl den Vorteil einer egalen Färbung, doch vermindert sich das Beschickungsgewicht pro Apparat, wodurch sich erneut die vorerwähnten Nachteile ergeben. Einzig und allein beim Spulen auf Drahthülsen bleibt das Garngewicht pro Färbeapparat dasselbe, weil je Spindel entsprechend mehr Spulen aufgesteckt werden können. Das Beschicken der Materialträger ist äußerst einfach und kann in kürzester Zeit durchgeführt werden. Das Zentrifugieren der auf Drahthülsen gespulten Garne bietet keine Schwierigkeiten mehr, während die Trocknungszeit bei Drahthülsen naturgemäß noch kürzer ist als bei allen andern Färbehülsen.

**Fernkontrolle der Gewebefärbung.** Ein Kontrollapparat für Textilfärbekufen ermöglicht es dem Färber oder Chemiker den Färbvorgang aus der Entfernung zu kontrollieren, ohne sein Büro zu verlassen. Durch Handhabung von Hebeln kann man den Rhythmus der Temperaturerhöhung verfolgen, die Aufrechterhaltung der Temperatur auf gleicher Höhe kontrollieren und sich von dem richtigen Funktionieren der Kufen überzeugen. Dieser Apparat war auf der Messe in Atlantic City (New Jersey) zu sehen.

F. M.

## Markt-Berichte

### Rohseidenmärkte

Zürich, Ende Juni 1950.

(Mitgeteilt von der Firma von Schulthess & Co.,)

JAPAN: Mit der Abschaffung der Minimumpreise und der Unterstützung von Seiten der Regierung, ka-

men die japanischen Spinner in den ersten Monaten des Jahres in eine etwas unangenehme Lage, umsomehr als sie für die Cocons der Herbst-Ernte sehr hohe Preise bezahlen mußten, wodurch sich die Seide sehr hoch stellte. Die Banken gaben den Spinnern wohl Vor-