

Spinnerei, Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **58 (1951)**

Heft 1

PDF erstellt am: **17.09.2024**

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 von mehreren Seiten angeregte Behinderung russischer Wollkäufe in Australien wird nicht realisiert werden. Nach zuverlässigen Mitteilungen beabsichtigt die australische Regierung nicht, irgendwelche Maßnahmen zur Beschränkung der Wollverkäufe an Rußland von sich aus zu erlassen.

* * *

Die südafrikanische Rohwollausfuhr erreichte in den ersten fünf Monaten der laufenden Kampagne (1. Juli bis 30. November) 276.015 Ballen. Deutschland steht nach Großbritannien und den Vereinigten Staaten an dritter Stelle unter den Käufern.

* * *

Die Kunstseidenfabrikation Großbritanniens erreichte im Oktober mit 15,5 Millionen kg einen neuen Rekord. Es steht bereits fest, daß solcherart das gesteckte Jahresziel von 160 Mill. kg erreicht werden wird.

Die italienische Hanfernte 1950 wird nun amtlich auf 650 000 dz veranschlagt gegenüber 722 000 dz im Vorjahre und rd. 1 Million dz im Jahre 1938. Der Produktionsrückgang wird mit den unbefriedigenden Weltmarktpreisen begründet. Qualitativ soll die letzte Ernte besser ausgefallen sein, so daß entsprechend erhöhte finanzielle Ergebnisse erhofft werden.

* * *

Die japanische Rohseidenausfuhr über Yokohama belief sich im Oktober 1950 auf nur 5504 Ballen, was gegenüber dem vorangegangenen Monat eine Minderung um 25 Prozent bedeutet. Ueber Kobe wurden im Berichtsmonat lediglich 2377 Ballen exportiert, d. s. um 1759 weniger als im September. Ist.

* * *

Spinnerei, Weberei

Von Drehergeweben und ihrer Herstellung mit Flachstahldreherlitzten

Drehergewebe werden in mancher Weberei, ganz besonders in Baumwollfeinwebereien jahraus, jahrein als Spezialgewebe angefertigt. Sie kommen hauptsächlich als sog. „brises bise“ für Fensterbekleidung auf den Markt und werden als solche überall verwendet. Oft sind Drehergewebe aber auch ein von der Mode begünstigter Artikel für Damenkleiderstoffe, ja sogar für Krawattenstoffe. Da sie aber eine besondere Einrichtung und vom Webereipersonal auch besondere Kenntnisse und Erfahrung erfordern, ist man ihnen mancherorts „aus dem Wege gegangen“ und hat sie „anderen“ überlassen.

Die Ursachen hierfür mögen darin gelegen haben, weil die Fabrikation von Drehergeweben früher eine etwas umständliche Einrichtung, eine größere Anzahl Steher- und Dreher-Schäfte und -- wenn man eine hübsche Kollektion ausarbeiten wollte -- auch eine ganze Serie von Geschirren benötigte. Dazu kamen dann noch die ziemlich umständlichen und daher auch zeitraubenden und kostspieligen Einrichtungsarbeiten. Diese Tatsachen dürften wohl die Veranlassung dafür gewesen sein, daß man nach einfacheren Herstellungsmethoden suchte und schließlich auch neue Wege fand. Man suchte vor allem nach geeigneten Dreherlitzten, die bei sauberer und sicherer Fachbildung nicht nur eine höhere Tourenzahl des Webstuhles, sondern auch wesentlich größere Musterungsmöglichkeiten boten.

Eine solche Litze ist die neuzeitliche Flachstahldreherlitze wie sie in den Abbildungen 1a, 1b und 1c dargestellt ist und von der Firma Grob & Co. AG. in Horgen auf den Markt gebracht wird. Diese Flachstahldreherlitze, ihre Eigenschaften, zweckmäßige Verwendung sowie entsprechende Musterungsmöglichkeiten hat vor längerer Zeit W. Sandt in „Melliands Textilberichte“ beschrieben. Wir glauben annehmen zu dürfen, daß diese Schilderung manchen jungen Webermeister interessieren wird und danken daher der Firma Grob & Co. AG. bestens dafür, daß sie uns den Nachdruck gestattete und uns in freundlicher Weise die Clichés zur Verfügung stellte. W. Sandt, der sich in der Herstellung von Drehergeweben gut auskennt, schreibt:

Das wesentliche dieser Litze ist die haarnadelförmig gebogene Schlinglitze 1a, bei der ein Schenkel mit einem Schlitz versehen ist. Diese Schlinglitze wird durch zwei aus doppeltem Flachstahl bestehende Hebelitzen so geführt, daß sie bei Ausheben einer Hebelitze mit dem entgegengesetzten Schenkel in der anderen gleiten kann (s. Abb. 1b und 1c).

Um eine Schling- oder Dreherbindung zu erreichen, werden die Schlingfäden in den Schlitz der Schlinglitze eingezogen und die Stehfäden oberhalb der Schling-

litze zwischen den beiden Hebelitzen durchgeführt. Die beiden Hebelitzen kommen im Geschirr fast senkrecht hintereinander zu stehen, und man hat die Wahl, ob man die Stehfäden links an der vorderen und rechts an der hinteren Hebelitze oder rechts an der vorderen und links an der hintern Hebelitze vorbeiführt. Je nach der Führung entsteht dann die Dreherbindung in Links- od. Rechtsverschlingung. Zu beachten ist jedoch, daß beim Anheben der hinteren Hebelitze (siehe Abb. 1b) die Fäden nach dem Hintergeschirr zu keine Verschlingung aufweisen. Es kann also das Einziehen des Drehereschafes nicht beliebig vorgenommen werden, sondern es muss, wenn etwa Rechts- und Linksdreher in einem Gewebe gemeinschaftlich vorkommen, dies schon beim Einziehen des Grundgeschirres mit berücksichtigt werden, wie das bei anderen Litzten auch der Fall ist. Die Anzahl der Schling- und Stehfäden pro Dreherlitze kann beliebig sein, sie bewegt sich natürlich in den Grenzen, die die Dreher-technik im allgemeinen vorschreibt.

Der Vorteil besteht nun darin, daß mit einem Drehereschaf mehrere verschiedene bindende Drehereffekte erzielt werden können. Zum allgemeinen Verständnis seien hierzu folgende Grundsätze festgelegt:

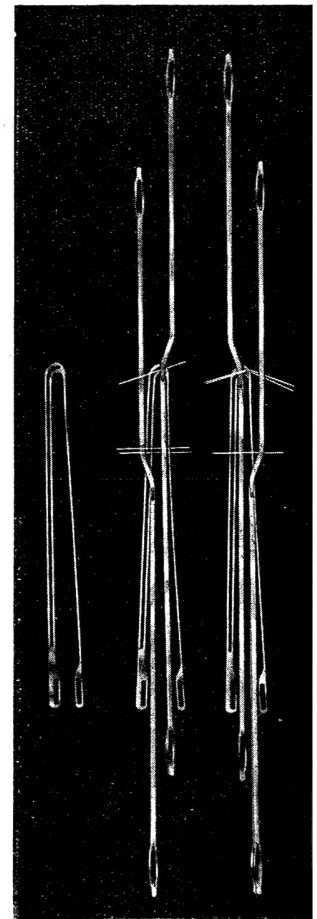


Abb. 1a Abb. 1b Abb. 1c

1. Man unterscheidet eine offene und eine geschlossene Schlinglitzenaushebung. Die offene Schlinglitzenaushebung zeigt Abb. 1b sowie Abb. 2 und 4. Sie gestattet eine beliebige Bewegung aller Kettfäden im Grundgeschirr.

Die geschlossene Schlinglitzenaushebung, kurz Dreherfach genannt, zieht die Dreher oder Schlingfäden unter den Stehfäden hinweg nach oben (s. Abb. 3). Es kann mithin bei dieser Aushebung der Schlingfäden niemals tief sein, während die zu einer Gruppe gehörenden Stehfäden noch beliebig hoch oder tief sein können.

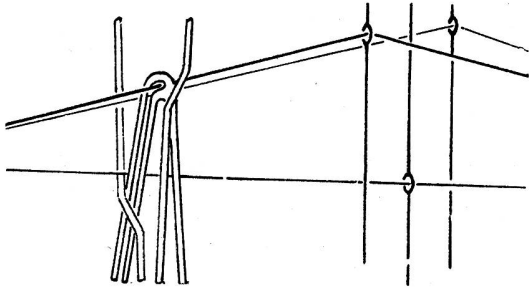


Abb. 2 Dreher im Offenfach gehoben, entspricht dem Schuß 1 der ersten Gruppe links in Abb. 5b

2. Bei offener Schlinglitzenaushebung kann die Dreherbindung durch Tiefgang der Grundschäfte (Musterschäfte) aufgelöst werden.

3. Bei geschlossener Schlinglitzenaushebung kann die Dreherbindung durch Hochgang aller Stehschäfte aufgelöst werden, jedoch bedingt diese Aushebung, daß zwischen den einzelnen Drehergruppen noch eine andere Bindungsmöglichkeit vorhanden sein muß, weil bei Anwendung dieser Aushebung bei allen Fadengruppen zugleich kein Unterfach vorhanden wäre und demzufolge der Schuß nicht in die Ware eingebunden werden könnte. Dennoch sei diese Möglichkeit miterwähnt, weil durch geschickten Einzug vor allem bei starkfädigen Wollgeweben damit oft reizende Effekte erzielt werden können. (Fortsetzung folgt.)

Woll-Regenerierung. — Bekanntlich macht die Verwendung von chemischen Fasern in der Herrenbekleidung in den USA erhebliche Fortschritte, was aber hauptsächlich auf Kosten der Wolle erfolgt. Vor allem werden heute Kunstseide, Zellwolle und Synthetics verarbeitet. Dazu dürfte nun noch regenerierte Wolle kommen. Der Leiter der Forschungsabteilung für Proteinfasern der Courtaulds Ltd. Dr. R. L. Wormell berichtete kürzlich über Untersuchungen und Versuche, die er zusammen mit Dr. F. Happey durchgeführt hat, um das in den Wollabfällen vorhandene Keratin fachtechnisch nach Art der Rayonherstellung zu verwenden. Solche Arbeiten sind in den letzten Jahren vielfach ausgeführt worden, doch fehlte es bisher an praktischen Vorschlägen.

Dr. Wormell und Dr. Happey haben nun ein Verfahren ausgearbeitet, das darin besteht, die Wolle in Natriumsulfid zu lösen und anschließend als geronnene Masse auszuscheiden. Dieses Erzeugnis wird dann auf neue in Kupferoxydammoniak gelöst, die Lösung durch Ausschleudern in der Superzentrifuge gereinigt und danach mit Säure behandelt. Schließlich ergibt sie im Ammoniak die Spinnlösung, die durch Düsen in ein Spinnbad aus Säure und Salz gedrückt wird. Das Garn muß mit Formaldehyd behandelt und dann durch Ver-

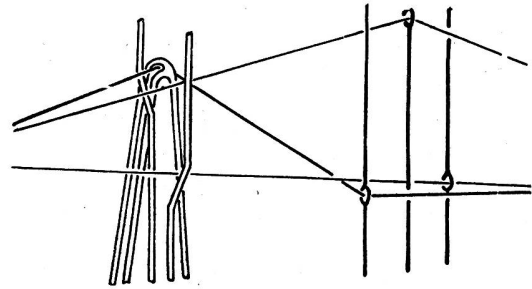


Abb. 3 Dreher im Kreuzfach gehoben, entspricht dem Schuß 2 der ersten Gruppe links in Abb. 5b. Dieses Fach wird immer jeden zweiten Schuß gebildet, gleichgültig, ob das Gewebe in Dreher oder Leinwand binden muß.

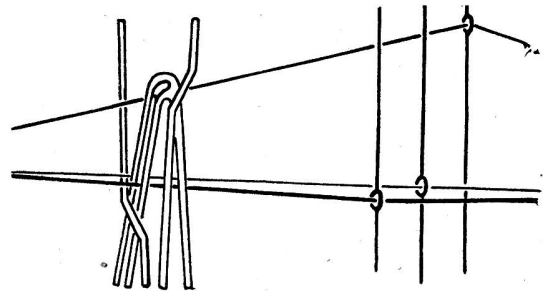


Abb. 4 Dreher tief, entspricht dem Schuß 3 der ersten Gruppe links in Abb. 5b. Dieses Fach wird nur bei Leinwandbindung gebildet.

strecken verfestigt werden. Es wurden auch Versuche mit Mischungen von Kasein und Keratin gemacht. Auch wies Dr. Wormell auf die Möglichkeiten hinsichtlich der Erzeugung eines endlosen Wollfadens hin.

In Australien haben begreiflicherweise diese Mitteilungen besondere Beachtung gefunden und eine gewisse Beunruhigung verursacht. Eine Äußerung des Chemieprofessors R. T. O. Hunter von der Universität Sidney verstärkte dies noch. Er erklärte mit Bezug auf britische und amerikanische Versuche zur Gewinnung synthetischer Wolle aus Erdöl-Abkömmlingen, daß die australische Wollwirtschaft durch die letzten Entwicklungen auf diesem Gebiet gefährdet werden könnte. Douglas Boyd, der Vorsitzende des australischen Wollamtes erwiderte allerdings darauf, daß der Wollhandel mit der Zeit von den zahlreichen Behauptungen der Wissenschaftler, eine einwandfreie synthetische Wolle, die dem Naturerzeugnis ebenbürtig sei, genug habe. Ganz Unrecht hat Mr. Boyd gewiss nicht mit seiner Auffassung, denn die bisherigen Versuche der erwähnten Art befinden sich noch in laboratoriumsmäßigen Versuchsstand. Es dürften also noch viel Schafe in Australien und anderswo geschoren werden, bis es zur großfabrikatorischen Aufnahme der synthetischen Wollherstellung kommen wird. Auf die Dauer wird aber der Vormarsch der Synthetics doch kommen. Pf.

Färberei, Ausrüstung

Färben von Nylon mit Chrombeizen. Beim Färben von Nylonmaterial mit Chromfarben treten im Gegensatz zum Färben von Wolle gewisse Schwierigkeiten auf, indem die sonst übliche Beizung sich als unzureichend erweist. Die Ursache dafür dürfte, wie Dorlands Textiltrapport berichtet, in der gegenüber Wolle geringeren Reduktions-

kraft von Nylon zu suchen sein. Der mit Bichromat durchgeführte Beizprozeß erfordert nämlich eine Reduktion dieses Bichromates zu Chromsalz; erst diese Form des Chroms kann dann mit dem aufgetragenen Farbstoffrest den Chromlack bilden. Eine solche Reduktion wird bei der Wollsubstanz durch im Molekül