

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 10 (1903)

Heft: 22

Artikel: Damaste in der Seidenweberei

Autor: Bittner, Emil

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-629568>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 23.02.2026

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

Damaste in der Seidenweberei.

Von Emil Bittner.

Wenngleich unter den Namen „Damast, Seiden-damassés“ etc. heutzutage alle möglichen gemusterten Gewebe in den Handel gebracht werden, so sind von den vielen Geweben nur wenige zu finden, die der Webereifachmann solche mit Recht als „Damast“ bezeichnen kann.

Im Allgemeinen — ohne auf weitere Einzelheiten einzugehen — benötigt man zur Erzeugung von echten Damastgeweben zur Aushebung der Figureffekte eine Jacquardmaschine, hingegen zur Abbildung des Grundes und der Figur 5, 8 oder auch mehr Vorderschäfte.

Mit diesen Vorderschäften ist man in der Erzeugung von Grund- und Figur-Abbildungseffekten äusserst beschränkt. Eine wesentliche Verbesserung zur Erzeugung von Damast hat Schreiber dieses Artikels in Anwendung gebracht und erzielt mit seiner Vorrichtung die mannigfachsten Grund- und Abbildungseffekte bei einem Muster, die jedesmal dem Stoff ein anderes Aussehen verleihen, die Figureffekte bald mehr, bald weniger plastisch hervortreten lassen. Infolge der Einfachheit der Stuhlvorrichtung wird es jedem Kenner der Tringlesweberei leicht sein, auf diese Weise eine Vorrichtung für Damast herzustellen.

Denkt man sich eine Tringles-Vorrichtung mit z. B. 24 Tringlesstäben und ein Vorderwerk mit 8 Schäften, letztere mit hohen Helfenaugen, sämtliche Kettenfäden in den Harnischschäften und Vorderschäften eingezogen, so werden die Tringlesstäbe zur Abbildung des Grundes (Hochgehen derselben), die Vorderschäfte hingegen für die Abbildung der Figur verwendet, infolgedessen letztere nur für Tiefzug der Schäfte eingerichtet sind.

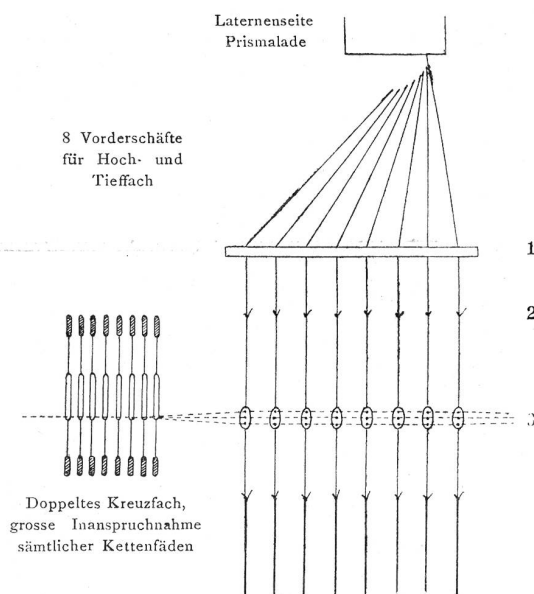
Es ist nun selbstverständlich, dass das Hochgehen der Tringlesstäbe entsprechend dem Tiefgang der Vorderschäfte erfolgen muss, um beide Bindungen rein zu erhalten, d. h. der Tiefgang der Vorderschäfte darf keinen Faden der Tringlesaushebung enthalten, um jedwede Störung der beiden Bindungen zu vermeiden. Die beiden Abbildungen können jedoch so mannigfaltiger Art sein, dass man ein- und dasselbe Muster mit den verschiedensten Bindungseffekten erzeugen kann und so, wie bereits erwähnt, das Aussehen der Ware ohne wesentliche Kosten ändert. Aber auch die Qualität einer Ware kann durch Aenderung der Grundbindung ohne weiteres zu Stande gebracht werden, wie dies ja jedem Fachmanne sofort klar sein dürfte.

Nachdem ferner das doppelte Kreuzfach bei Anwendung dieser Vorrichtung teilweise vermieden wird und nur jene Fäden, welche zur Figurabbildung dienen, eine doppelte Knickung erfahren, also gleich jenen der gewöhnlichen Damastvorrichtungen in Anspruch genommen werden, so ist die Verwendung von geringerem

Kettenmaterial leicht möglich, bezw. eine Mehrleistung gegenüber der üblichen Vorrichtungen zu verzeichnen bei Verwendung von gleichem Material.

Fig. 1 zeigt die Vorrichtungsweise eines gewöhnlichen Damaststuhles, Figur 2 jene bei Verwendung von Tringles und Vorderschäften, während die Fig. 3 bis 18 einige Bindungen für letztere Vorrichtungsweise zeigen. Hierbei bedeuten die Punkte (♦) Hochgang der Tringles, die Kreuze (*) Tiefgang der Vorderschäfte.

Fig. 1.
Jacquard-Maschine.



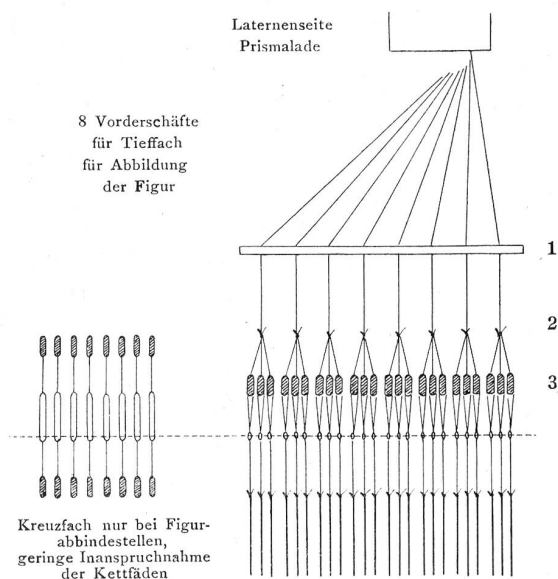
1) Schnurbrett 2) 3-fädige Aushebung 3) Maillons mit 3 Augen.

Figur und Grund können nur in einen 8bindigen Effekt, eventuell 4bindigen Effekt gewebt werden.

Die Betätigung der Tringles und Vorderschäfte kann mittelst einer eigenen Schaftmaschine erfolgen, eventuell mit einer hiezu eigens gebauten Jacquardmaschine, bei der eine verschiedene Drehung der einzelnen Prismen (Cylinder) erfolgt. Es kann auch das Weben dieser Damaste mit einem Tritte erfolgen, sobald man den Wendehaken mittelst einer für diesen Zweck speziell konstruierten Scheibe bezüglich des Eingreifens in die Laterne reguliert, eventuell kann das Regulieren des Wendehakens von einer Platine der Schaftmaschine erfolgen.

Betrachtet man die Vorteile der in Rede stehenden Damastvorrichtung gegenüber der gebräuchlichen, so erzielt man mit der ersteren:

Fig. 2.
Jacquard-Maschine.



- 1) Schnürbrett. 2) 3fädige Aushebung 3) Tringles für Abbildung des Grundes. hochheben.

Grund kann mit jeder in 24 enthaltenen Bindung gewebt werden. Figurabbildung in 4- oder 8bindigen Effekten.

- 1) beliebig viele Grundbindungs- und Figurenabbildungseffekte bei einem und demselben Muster, somit grössere Ausnützung desselben, was besonders bei Möbelstoffen von besonderem Werte ist;
- 2) eine grössere Haltbarkeit des Kettenmaterials, bezw. Verwendung von geringerem Materiale oder Mehrleistung des Webstuhles bei gleichem Materiale.

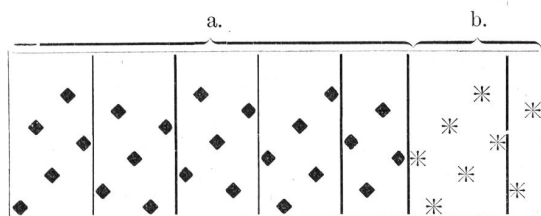


Fig. 3.

- a. = Hochgang der Tringles = 24
b. = Tiefgang der Vorderschäfte = 8
für alle Muster.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbildung).
Vorderschäfte " " 8 " " (Figurabbildung).

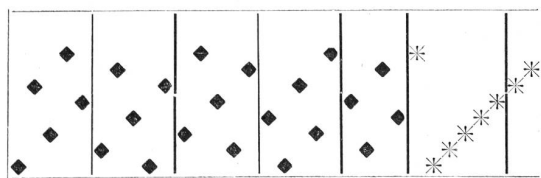


Fig. 4.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbildung).
Vorderschäfte " " 8 " " Körper (Figurabbildung).

Ein mit verschiedenen Grundbindungen und Figurabbildungen mit derartiger Vorrichtung gewebtes Muster kann gegen Rückschluss desselben gegen Portovergütung Interessenten zur Verfügung gestellt werden und wollen sich dieselben diesbezüglich an Emil Bittner, Brunn Textil-Lehranstalt, wenden.

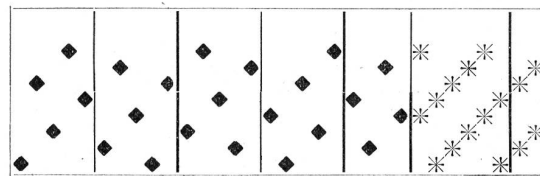


Fig. 5.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbildung).
Vorderschäfte " " 4 " Körper (Figurabbildung).
Die Figur wird kürzer abgebunden, weniger plastisch hervortreten.

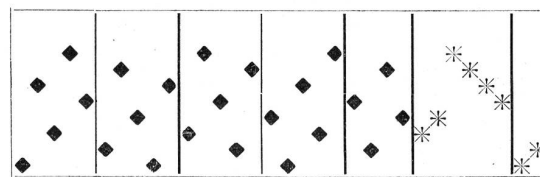


Fig. 6.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbildung).
Vorderschäfte " " 8 " Kreuzkörper (Figurabbildung).
Die Figur bekommt ein eigenartiges Aussehen.

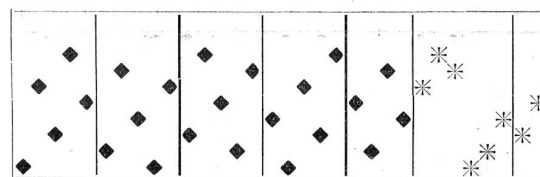


Fig. 7.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbildung).
Vorderschäfte " " 8 " versetzten Körper (Figurabbildung).

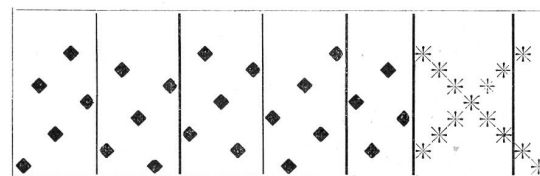


Fig. 8.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbildung).
Vorderschäfte " " Spitzkörper (Figurabbildung).

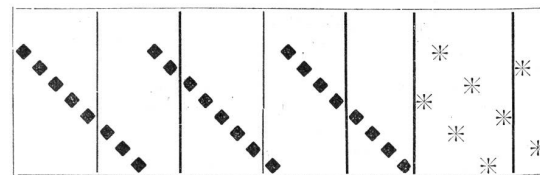


Fig. 9.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Körper (Grundabbildung).
Vorderschäfte " " 8 " Atlas (Figurabbildung).
Hier wird Grund- und Figureffekt sehr scharf markiert hervortreten.

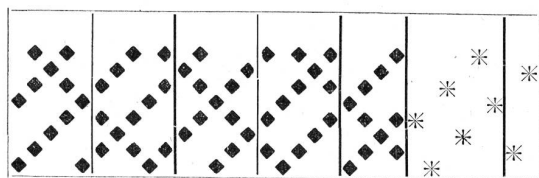


Fig. 10.

Tringles arbeiten figureneffektartig (Grundabbildung).
Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbildung.)
Hier wird der Grund scharf abgebunden sein, wenig
Schuss aufnehmen, hingegen die Figur sehr plastisch hervortreten.

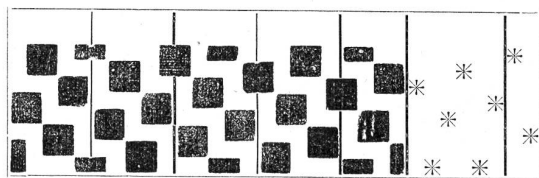


Fig. II.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Krepp (Grundabbildung).
Vorderschäfte " " 8 " Atlas (Figurabbildung).
Werden infolge der Grundbindung wenig Schuss auf-
genommen; guten Griff.

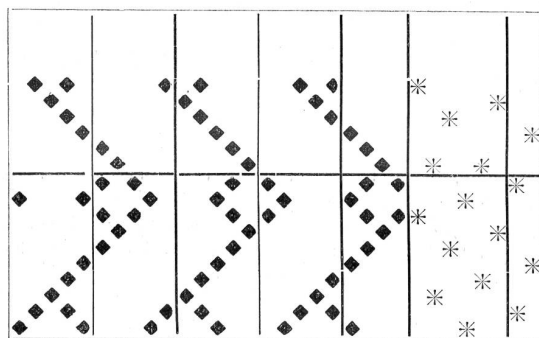


Fig. 12.

Tringles arbeiten figurenartig (Grundabbildung).
Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbildung).

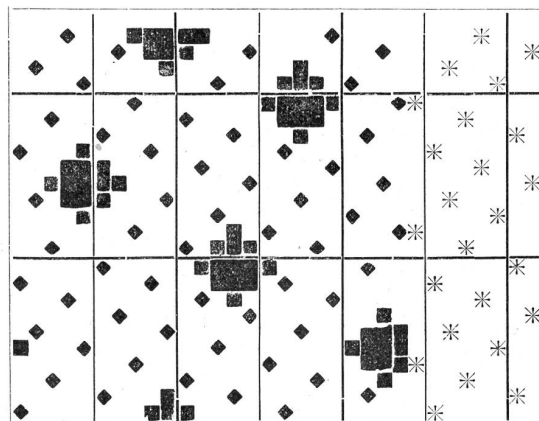


Fig. 13.

Tringles arbeiten figurenartig (Grundabbildung).
Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbildung).

Die Bandweberei von St. Etienne und die elektrischen Motoren.

Uebersetzt aus „L'industrie textile“ von H. S.

In den folgenden Aufzeichnungen werden wir uns nicht mit der Lyoner Industrie befassen, da der „canut lyonnais“ eine der bekanntesten Erscheinungen (in Frankreich) ist und Schriften über seine Arbeitsweise und deren Umgestaltung bereits im Ueberflusse erschienen sind.

Die Geschichte der Bandfabrikation von St. Etienne zeigt eine seltene Gleichartigkeit. Seit der Entstehung dieser Industrie war sie für Pracht empfänglich und andauernd den Launen der Mode unterworfen; selbst heute kann man nur wenig von einer Neigung zur Entfremdung des Bandes vom ursprünglichen Gebrauch wahrnehmen und diese Neigung hat nur beschränkten Einfluss auf den industriellen Betrieb.

Seit mehr als einem Jahrhundert kennt und verwendet der Bandweber den Zürcher Stuhl. Dieser nach und nach immer mehr verbreitete Webstuhl behauptete schliesslich das Feld und verdankt es seiner vortrefflichen Konstruktion, dass er seither nicht durch ein vollkommeneres Werkzeug ersetzt wurde. — Zudem ist die Arbeitsweise die der frühern Zeiten geblieben: die Hausindustrie überwiegt bei weitem den Fabrikbetrieb und gibt es gewichtige Gründe zu glauben, dass sich diese Verhältnisse nicht so schnell ändern werden.

Die Bandweberei von St. Etienne vereinigt die drei folgenden Punkte in sich: Einheit in der Fabrikation, Einheit in den Maschinen und Einheit in der Arbeitsweise. Sie bildet in diesem Teile einen merklichen Gegensatz zu der Uhrenindustrie, die von der Arbeitsteilung zur Serienfabrikation, von der reinen Handarbeit zur mechanischen Produktion, von der Hausindustrie zur Vereinigung der Arbeitskräfte in den grossen Etablissements übergegangen ist. Auch die Arbeitsweise in der Lyoner Industrie ist, obwohl weniger ausgesprochen, doch wesentlich verschieden von derjenigen in St. Etienne: dort vernachlässigt man immer mehr die Herstellung von reichen und schwierigen Geweben, der mechanische Webstuhl ersetzt immer mehr den Handwebstuhl, die Fabrik absorbiert eine immer zunehmende Zahl von Webstühlen, während der Handweber, der „canut lyonnais“, allmählich verschwindet.

Alles dieses zusammen erklärt, dass man sich in St. Etienne in einer ganz besonderen Lage befindet. Der Bereich der Handweberei ist dort kaum eingeschränkt worden. Der Verteilung der elektrischen Kraft steht also in diesem Sinne ein sehr ausgedehntes Gebiet zur Ausbeutung zu und dies unter ausnahmslos günstigen Bedingungen. Wir werden weiterhin sehen, welches die erzielten Resultate, berechtigten Hoffnungen und begründeten Befürchtungen sind. Beginnen wir damit, dass wir die Eigentümlichkeiten der Arbeitsweise genau kennen lernen, denn von dieser hängt der Erfolg des Unternehmens ab; ihr Studium wird uns die beobachtete Lage besser verstehen lassen, es wird uns auch erlauben, gewisse Betrachtungen über die der Zukunft noch vorbehaltene Ausnützung der elektrischen Kraft zu machen.