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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 4

Rubrik: Weberei

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: 08.12.2025

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

Das Viscoseverfahren steht jetzt in dem Vordergrund.

Als Viscose bezeichnet man die wässerige Lösung des Natriumsalzes der Natriumcellulose Xanthogensäure, welche durch Einwirkung von Schwefelkohlenstoff auf Natriumcellulose entsteht.

Für die Herstellung von Viscoseseide wird Holzstoff angewendet, doch muß derselbe frei von Lignin und färbenden Bestandteilen sein, um eine gut verspinnbare Lösung und gute Faser zu erhalten. Am besten hiezu eignet sich gebleichte Sulfit-Cellulose. Der Holzstoff wird durch Behandlung mit starker Natronlauge in Alkalicellulose übergeführt. Nach 48—72 stündigem Stehen preßt man den Ueberschuß von Natronlauge ab, bewahrt die Masse nochmals 48 Stunden in geschlossenen Gefäßen auf. Zur Ueberführung der Alkalicellulose in das Xanthogenat behandelt man erstere mit Schwefelkohlenstoff in geschlossenen hölzernen oder eisernen Gefäßen. Die so erhaltene filtrierte Spinnlösung unterwirft man noch einem Reifeprozeß.

J. P. Wilson gibt in „The Journal of the Society of Chemical Industry 1920", folgendes Verfahren zur Herstellung von Viscose an. Der Zellstoff wird mit starker Natronlauge in Alkalicellulose umgewandelt, die überschüssige Natronlauge abgepreßt, die noch feuchte Masse fein gemahlen und dann oxydiert. Alsdann erfolgt die Umwandlung in das Xanthogenat vermittelst Schwefelkohlenstoffdämpfen. Das Xanthogenat in verdünnter Natronlauge gelöst, bildet die Viscose, welche durch feine Oeffnungen in das Fällungsbad gedrückt wird.

Als Fällungsbäder können Chlorammonium, Sulfate und Säuren oder saure Salzlösungen verwendet werden.

Bei Verwendung verschiedener geeigneter Fällungsbäder, ebenso durch den Grad der Xanthogenierung und durch die Wahl der Düsen ist es möglich, Fasern von verschiedenem Glanze, verschiedenem Querschnitte und verschiedener Oberfläche, sowie verschiedener Färbekraft zu erhalten.

Ein Kunstseidenprodukt, sehr wahrscheinlich Viscose, und auch aus Holzzellstoff hergestellt ist die Stapelfaser. Die Stapelfaser ist kein fertiges Gespinst, sie bildet nur das Ausgangsmaterial für die Garnherstellung. Die Stapellänge beträgt 4—5 cm. Die Faser wird erhalten, indem man den Cellulosebrei durch feine Düsen hindurchpreßt und die sehr feinen Fäden zu dicken Strähnen aufhaspelt und dann je nach der wünschbaren Stapellänge zerschneidet und trocknet. Dann gehen sie durch eine Krempel, wo sie in der Längsrichtung gezogen und gezerrt werden. Dadurch verändert sich das äußere Aussehen der Faser, sie kräuselt sich und ihre vorher glatte Oberfläche wird uneben, so daß sie statt des harten Glanzes der Kunstseide einen matten Glanz erhält. Die Stapelfaser kann rein oder mit natürlichen Fasern gemischt versponnen werden. Sie wurde während des Krieges in Deutschland zur Streckung der Baumwoll- und Wollvorräte verwendet. In England wird ein der Stapelfaser ähnliches Produkt, sog. „Fibro" fabriziert, welches dazu Verwendung findet, Geweben größeren Glanz zu verleihen.

Ein anderes Kunstseidenerzeugnis, welches in den letzten Jahren in bedeutenden Mengen hergestellt wurde, kommt als Strohbändel („Ribbonstrawo") in den Handel. Die Viscoselösung preßt man durch schlitzförmige Oeffnungen in das Fällungsbad und erhält Fasern von 1 bis 5 mm Breite und 0,02 mm Dicke, welche zum Flechten für Borden und zur Fabrikation von Hüten Anwendung finden.

Die drei erwähnten Kunstseide-Verfahren sind die einzigen, die bis jetzt industrielle Bedeutung erlangt haben. Es wurde versucht die Acetyl-Cellulose zur Erzeugng von Kunstseide zu verwenden. Die Fabrikation von Acetatseide befindet sich immer noch im Versuchsstadium. Acetatseide wird aus Baumwolle, durch Behandeln mit Essigsäure oder Essigsäureanhydrit in Gegenwart von konzentrierter Schwefelsäure erhalten. Trotz ihrer Wasserbeständigkeit hat die Acetatseide eine geringe Festigkeit und kann, da sie sich nur mit basischen Farbstoffen anfärbt, nach den gewöhnlichen Färbemethoden nicht gefärbt werden. Substantive Farbstoffe färben diese Seide nicht an.

Zahlreich sind die Versuche, Kunstseidefäden nicht aus Cellulose, sondern aus verschiedenen andern Materialien wie Gelatine, Casein, Albumin herzustellen, aber ohne Erfog.

Das Färben der Kunstseide erfolgt nach den bei der Baumwolle üblichen Methoden, doch verhalten sich die einzelnen Kunstseidesorten nicht gleich gegenüber den Farbstoffen. Chardonnetseide hat eine große Verwandtschaft zu den basischen Farbstoffen und kann mit denselben ohne Vorbeize mit Tannin und Brechweinstein gefärbt werden. Glanzstoff zeigt hingegen große Verwandtschaft zu den substantiven Farbstoffen, dagegen geringere zu den basischen, und ist beim Färben mit diesen mit Tannin und Brechweinstein zu beizen. Viscose verhält sich am ähnlichsten zu Baumwolle und steht in der Mitte zwischen den beiden andern Sorten. Es dürfen also demnach nicht verschiedene Kunstseiden zusammen gefärbt werden. Um egale Färbungen zu erhalten muß die zu färbende Partie aus Kunstseide der gleichen Art und Herkunft bestehen. Es sollte daher der Fabrikant stets die Art und Herkunft der Kunstseide der zu färbenden Partie dem Färber angeben und auch nicht verschiedene Sorten von Kunstseiden untereinander werfen.

Das Färben darf nicht bei zu hoher Temperatur erfolgen; ein Kochen der Bäder soll vermieden werden. Gewöhnlich erwärmt man die Bäder bis 60° C. Da die Kunstseide sehr wasserempfindlich ist, muß die Behandlung im Färbebade sehr sorgfältig geschehen, um ein Zerreißen der Faser zu vermeiden. Selbstverständlich darf die nasse Ware nicht abgerungen, sondern muß ausgeschleudert werden.

Neben substantiven und basischen Farbstoffen verwendet man zum Färben von Kunstseide auch Küpenfarbstoffe, hauptsächlich für wasch- und ätzechte Nuancen. Am besten wird Kunstseide mit Natriumhypochloridlösungen gebleicht.

Der verminderten Festigkeit der nassen Kunstseide hat man durch verschiedene Verfahren zu steuern gesucht. Das einzige, aber nur im kleinen brauchbare Resultate gebende Verfahren, ist die Sthenosage, von Eschalier. Nach diesem Verfahren werden die Kunstseidenfäden einer Behandlung mit Formaldtyd einer Säure (Milchsäure) und einem sauren Salze unterworfen, hierauf über konz. Schwefelsäure oder Chlorcalcium getrocknet. Durch diese Behandlung soll man eine drei- bis vierfache Erhöhung der Festigkeit der nassen Kunstseide erzielen. Leider haften diesem Verfahren verschiedene Mängel an, welche eine allgemeine Einführung verhindern. Die Seide verliert einen großen Teil ihrer Dehnbarkeit, wird härter und besitzt eine geringere Affinität zu den Farbstoffen und verursacht namhafte Schwierigkeiten beim Färben.

Die Kunstseide ist schon lange kein Luxusartikel mehr, sondern ein wichtiges Textilprodukt, welches sich neben den natürlichen Gespinstfasern eine bedeutende Stellung errungen und gesichert hat.

Weberei

Die Bestimmung von Titer und Charge.

Originalbeitrag von Rob. Honold.

(Nachdruck verboten.)

Die Seidenfärberei von heute steht im Zeichen der Charge! Mit diesen Worten leitete Herr Dr. Meister den vor etwa einem Jahrzehnt im V. e. S. gehaltenen Vor-

trag über die Seidenchargen ein. Er schilderte damals die historische Entwicklung der Seidenchargierung und deren Bedeutung für die Seidenindustrie, sagte uns aber nicht, auf welche Weise man zuverlässig die Höhe der Charge ermitteln könne. Und doch ist es für den Fabrikanten oder Disponenten — gerade weil die Seidenfärberei im Zeichen der Charge steht — von eminent großer Bedeutung, die Höhe der Charge eines gegebenen Seidenstoffmusters zu kennen bezw. richtig zu ermitteln. Aber wie? Die chemischen Untersuchungsmethoden: Behandlung der Seide mit Fluorwasserstoffsäure, Sodalösung usw., welche unter dem Namen Abziehmethoden in den Färbereien angewendet werden, sind leider viel zu wenig bekannt, obwohl deren Anwendung keine große Einrichtung benötigt und auch keine großen Schwierigkeiten bietet. Sie fallen daher vorerst noch außer Betracht.

Ein einfaches Mittel um die Charge eines Seidengewebes genau feststellen zu können, bilden nun die Zähl- und Wägeproben. Nach den bestehenden Grundsätzen erfolgt die Feststellung oder die Bestimmung der Feinheit der Seide nach dem Gewicht. Als Grundlage hiefür gilt in der Schweiz der sog. titolo legale, dem als Einheit die Probenlänge von 450 Meter mit einem Gewicht von 0,05 Gramm = 1 Denier zu Grunde liegt.

Um nun mittelst der Zählproben möglichst genaue Resultate zu erhalten, sollte man die Provenienz der Seide kennen, da die Feinheit der verschiedenen Seiden nicht dasselbe ist. Nachstehend eine kleine Zusammenstellung über die Feinheitsgrade der hauptsächlichsten Seidensorten:

	per Elementarfaden	
Italienische Seide	1,3 —1,5	den.
Levantinische Seide	1,25	„
Japan-Seide	1,25	„
China-Seide	1	„
Kanton-Seide	0,8 —0,88	„

Da bei einem gefärbten Seidenmuster die Herkunft der Seide nur in wenigen Fällen ganz einwandfrei ermittelt werden kann, so rechnet man nach der Erfahrung mit einem allgemeinen Mittel, wobei für Organzin 1/3 (weil hiefür meistens Seide italienischer Provenienz verwendet wird) und für Trame 1/4 zu der Zählung der einzelnen Elementarfäden hinzugerechnet wird. Einzelne Provenienzen, wie z. B. China- und Kantonseiden sind leichter erkennbar; erstere zufolge der Feinheit der Elementarfäden, letztere zufolge ihrer Flaumigkeit.

Zum Beweise der Richtigkeit der oben angegebenen Feinheitsunterschiede der verschiedenen Seiden geben wir nachstehend die Ergebnisse einiger diesbezüglicher Untersuchungen.

Italienische Grège (gelb).

Titer 12/14.

Proben	Gewicht in den.	Zählproben	
1.	12,70	10	10
2.	13,16	10	10
3.	13,36	10	10
4.	13,40	10	10
5.	13,64	10	10
6.	13,68	10	10
7.	13,84	10	10
8.	13,88	10	12
9.	14,02	10	12
10.	14,20	10	12
Summa 10 Pr.	135,88	Summa 20 Pr.	206
Mittel	13,6	Mittel	10,3

1 Elementarfaden = 13,6 : 10,3 = 1,32 den.

(Die Wägeproben sind in der Reihenfolge der Gewichtssteigerung aufgeführt, die Zählproben nach der Anzahl gleichwertiger Ergebnisse.)

Zweifache ital. Organzin (gelb).

Titer 20/22.

Proben	Gewicht in den.	Zählproben	
1.	18,58	14	16
2.	19,70	14	16
3.	20,06	14	16
4.	20,60	14	16
5.	21,12	14	16
6.	21,42	14	16
7.	21,92	16	16
8.	21,94	16	16
9.	22,06	16	18
10.	22,59	16	18
Summa 10 Pr.	209,99	Summa 20 Pr.	312
Mittel	20,99	Mittel	15,6

1 Elementarfaden = 20,99 : 15,6 = 1,34 den.

Japan-Grège (weiß).

Titer 14/16.

Proben	Gewicht in den.	Zählproben	
1.	13,76	10	12
2.	14,24	10	12
3.	14,39	10	12
4.	14,61	10	12
5.	14,65	10	12
6.	14,87	10	12
7.	14,92	12	14
8.	14,96	12	14
9.	15,21	12	14
10.	15,55	12	14
	147,16	108	128
Mittel	14,71	236	
		Mittel	11,8

1 Elementarfaden = 14,71 : 11,8 = 1,24 den.

Zweifach Kanton-Trame (gelblich).

Titer 26/30.

Proben	Gewicht in den.	Zählproben	
1.	26,24	30	32
2.	27,10	30	32
3.	27,33	30	34
4.	27,81	30	34
5.	28,04	30	34
6.	28,38	32	34
7.	29,04	32	34
8.	29,28	32	34
9.	30,22	32	34
10.	30,66	32	34
	284,10	310	336
Mittel	28,4	646	
		Mittel	32,3

1 Elementarfaden = 0,88 den.

Durch diese vier Beispiele dürfte der Nachweis der Richtigkeit der oben angegebenen Feinheiten der verschiedenen Seidensorten erbracht sein. Immerhin ist zu bemerken, daß diese Feinheitsgrade der verschiedenen Seiden nur relativ, nicht aber absolut genau sind. Es ist eine Tatsache, daß derselbe Samen, je nach den obwaltenden Umständen (Futterverhältnisse, klimatische bezw. Witterungseinflüsse, Sorgfalt bei der Zucht usw.) ganz verschiedene Ergebnisse zeitigen kann. Wir erwähnen hier folgendes Beispiel:

Aus einer Zucht in Italien wogen:
60 Kokons = 40 gr, 1 Kokon = 0,666 gr.

Herr Dr. E. Rüst, Prof. a. d. Kant. Handelsschule, der von demselben Samen aufzog, erreichte mit 64 Kokons nur ein Gewicht von 22 gr; 1 Kokon = 0,344 gr.

Die Zucht in Italien ergab somit bedeutend größere Kokons mit einem dickeren Faden, während aus der Zucht von Herrn Prof. Dr. Rüst kleinere Kokons mit einem feineren Faden resultierten. Weitere Untersuchungen haben ferner ergeben, daß große Kokons allgemein einen gröbern, kleine Kokons derselben Rasse und Zucht einen feinern Faden liefern. (Forts. folgt.)

Neue Bandzettelmaschine

von der Maschinenfabrik Benninger A.-G. in Uzwil.
(✠ Patent Nr. 80681.)

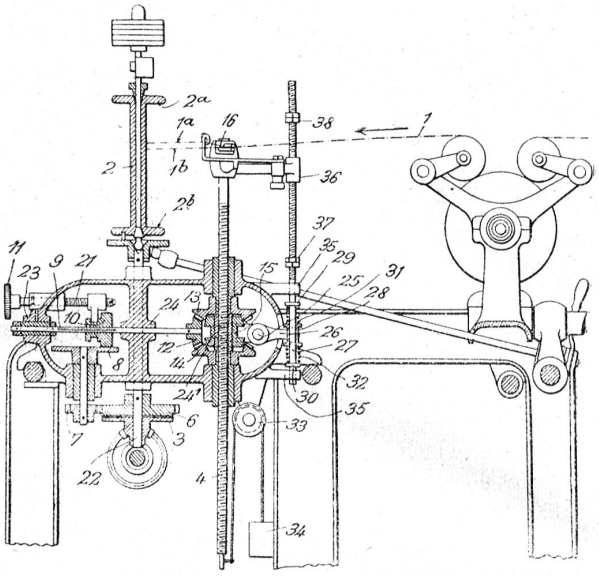
Bei Bandzettelmaschinen besteht das Bestreben, genau zylindrische Spulen zu erhalten, da dann die einzelnen Kettenfäden des Bandes beim Abwickeln auf dem Bandwebstuhl genau gleich lang sind, so daß auch das zu webende Band fehlerlos und von erster Güte wird. Bei diesen bekannten Maschinen wird eine Spule mittels eines einen Schlupf zulassenden Reibungsantriebes angetrieben. Der Hub oder Vorschub des Fadenführers wird von der Mitte der Spule aus eingestellt, indem man dafür sorgt, daß der Ausschlag des Fadenführers von der Mitte der Spule aus nach unten oder oben gleich groß ist. Dieser Fadenführer erhält seinen Antrieb mit unabänderlich gleichbleibender Geschwindigkeit. Diese bekannten Maschinen erzeugen nun wohl Spulen, bei welchen das Band oben am Rande der Spule und unten am Rande derselben keine Einschneid- oder Bördelfehler aufweist, jedoch kann nur in einem ganz bestimmten Falle eine genau zylindrisch gewickelte Spule erzeugt werden, und zwar nur dann, wenn der Fadenführer, während die Spule eine Umdrehung macht, um gleichviel steigt als die Breite des Fadenbandes beträgt. In diesem Falle legt der unterste Faden des einen Schraubengang um die Spule beschreibenden Bandes genau an den obersten Faden des nächstunteren Schraubenganges des gleichen Bandes an. Diese Einstellung wird jedoch nicht bis zur Vollbewicklung der Spulen beibehalten und zwar aus folgendem Grunde:

Die Umdrehungsgeschwindigkeit der Spindel verlangsamt sich mit zunehmender Bewicklung bezw. muß sich verlangsamen. Entweder liefert die Lieferwalze eine konstante Länge Band pro Zeiteinheit und die Geschwindigkeit der Spule wird im Anfang des Betriebes für diese gelieferte Menge so eingestellt, daß im Anfang keine Rutschungen, kein Schlupf auftreten; bei zunehmender Bewicklung nimmt auch der Umfang der Spule zu, und während die Lieferwalze anfänglich so viel Band liefert, daß bei einer Umdrehung der Spule dasselbe gerade einen Schraubengang auf der Spule ausfüllt, wird die gleiche Menge Band nicht mehr hinreichend sein, um einen ganzen Schraubengang zu beschreiben, wenn die Spule teilweise bewickelt ist; es muß daher die Spule, um den gleichen Betrag aufzuwickeln, nicht mehr eine ganze, sondern eine Teilumdrehung machen; oder die Spule zieht das Band von der Lieferwalze ab, und sobald die Spannung im Band bezw. in den Kettenfäden größer wird als die gewünschte, auf welche die Reibung der Reibungskupplung anfänglich eingestellt worden ist, wird die Spule schlüpfen und wird der Schlupf so groß sein, als nötig ist, um die zu große Geschwindigkeit auszugleichen.

Die Aufgabe, die zu lösen war, bestand darin, daß bei allen Bandbreiten und bei allen vorkommenden Verhältnissen immer eine geschlossene Wicklung auf der Spule soll erzielt werden können und welche geschlossene Wicklung nicht allein im Anfang des Bewickelns der Spule vorhanden sein, sondern ständig bis die Spule vollgewickelt ist, beibehalten werden soll. Die Lösung dieser Aufgabe besteht nun darin, daß der Fadenführer seinen Antrieb von dem gleichen getriebenen Teil der Reibungskupplung erhält, wie die Spule und der Vorschub des Fadenführers so einstellbar ist, daß der Hub des letzteren während einer Umdrehung der Spule gleich der Breite des zu zettelnden Kettenbandes ist.

Die vom nicht dargestellten Spulengestell kommende Bandkette wird nach Durchgang durch einen Fadenführer 16 der Wickelspule 2 zugeführt. Die Spule 2 wird durch eine, einen Schlupf zulassende Reibungskupplung 3, 6 angetrieben, wovon die antreibende Scheibe 3 um die Achse 22 frei drehbar ist, während mit ihr das auf der Scheibe 3 ruhende, von letzterer mitnehmbare Stirnrad 6 fest verbunden ist. Dieses Stirnrad 6 versetzt mittels des Zahnkolbens 7 die Planscheibe 8 eines Planscheibengetriebes in Umdrehung, auf welcher die Reibungsrolle 10 ruht, die auf einer drehbeweglichen Welle 9 längsbeweglich sitzt und bei 23 und 24 gelagert ist. Die Reibungsrolle 10 dieses Planscheibengetriebes ist längs der Welle 9 mittels Handrades 11 und Spindel 21 mit Bezug auf den Mittelpunkt der Planscheibe 8 verschiebbar, wodurch die Umdrehungszahl dieser Welle je nach der Einstellung der Reibungsrolle verändert werden kann. Auf dem freien Ende der Welle 9 sitzt ein Kegelrad 12 fest, welches mit den Kegelrädern 13 und 14 in Eingriff steht, die je gleichzeitig zu einer konischen Reibungskupplung ausgebildet sind, mit welchen beiden Reibungskupplungen abwechslungsweise eine achsial verschiebbare Muffe 15 in Eingriff gebracht werden kann, so daß die Muffe entweder nach links oder nach rechts im Umdrehung versetzt wird. Mit der Muffe 15 ist innerhalb derselben eine Mutter 24¹ fest verbunden, deren Innengewinde mit dem Flachgewinde einer oben den Fadenführer 16 tragenden Fadenführerspindel 4 in Eingrift steht. Das untere Ende der Spindel 4 ist mit einer über eine Rolle 33 geleiteten Schnur, die ein Gegengewicht 34 trägt, verbunden.

Auf der Abbildung ist eine Ausführungsform des Erfindungsgegenstandes im Schnitt dargestellt.



Je nachdem nun die Muffe 15 vom Kegelrad 13 oder 14 mitgenommen wird, bewegt sich die Fadenführerspindel auf- oder abwärts. Die Umschaltung wird mit Hilfe einer besonderen Vorrichtung durch den Fadenführer selbst eingeleitet, indem die Muffe 15 durch das eine Ende eines bei 25 gelagerten Hebels 26 betätigt wird, der mit seinem andern Ende in einer längs einer Spindel 27 verschiebbaren Muffe 28 liegt. Auf der Spindel 27 sind zwei Anschläge 29, 30 fest, und zwischen jedem Anschlag und der Muffe 28 liegt eine Schraubenfeder 31 bezw. 32. Die Spindel 27 ist längsbeweglich in zwei Lagern 35 und überragt das obere Lager mit einem mit Gewinde versehenen Teil, der etwas höher ist als das obere Ende der Spule 2. Um diesen Teil liegt ein rohrförmiges, am Fadenführer 16 befestigtes Anschlagstück 36, dessen Bohrung weiter ist als der größte Durchmesser der Spindel 27 beträgt. Auf den oberen Teil der Spindel 27 sind zwei als Anschläge dienende Muttern 37 und 38 aufgeschraubt, die durch Gegenmutter in ihrer Lage festgestellt werden können.

Diese Muttern 37 und 38 sind nun in einer solchen Lage auf der Spindel 27 eingestellt, daß, wenn die obersten Fäden 1a der Kette 1 an die Spulenflansche 2a anstoßen, vorher das Anschlagstück 36 an die Mutter 38 anschlägt, wodurch die Spindel 27 etwas gehoben wird unter Zusammendrückung der Feder 32, demzufolge die Muffe 28 hochgehoben wird. Dadurch drückt der Hebel 26 die Muffe 15 herunter und rückt damit die obere Reibungskupplung 14, 15 ausschaltet, aber dabei die Reibungskupplung 14, 15 ein, demzufolge die Fadenführerspindel 4 nunmehr heruntergeschraubt wird. Diese Bewegung hält nun solange an, bis das Anschlagstück 36 an die Mutter 37 anschlägt, was sofort, nachdem die äußersten Fäden 1b der Kette 1 an die Spulenflansche 2b anstoßen, stattfindet. Demzufolge findet genau wie beim Anschlagen des Anschlagstückes 36 an die obere Mutter 38, ein Umschalten der Muffe 15 statt, die Reibungskupplung 14, 15 wird aufgehoben und dafür die Reibungskupplung 13, 15 eingeschaltet. Der Fadenführer 16 bewegt sich wieder hinauf usw.

Die Einstellung der Reibungsrolle 10 erfolgt nun mittels Handrades 11 so, daß die Fadenführerspindel 4 sich genau so schnell

hinauf- bezw. hinunterschraubt, daß bei einer Umdrehung der Spule 2 die aufzuwickelnde Kette sich genau neben die bereits auf der Spule liegende Kettenwicklung legt, mit andern Worten, daß eine genau geschlossene Wicklung gebildet wird. Kurz gesagt, die Fadenführerspindel 4 schraubt sich während einer Umdrehung der Spule 2 um soviel in die Höhe bezw. um soviel herunter, als die Breite der Bandkette, d. h. die Entfernung von 1a bis 1b beträgt. Durch die Vorrichtung gemäß Erfindung wird erreicht, daß nicht zufällig eine geschlossene Wicklung auf der Spule 2 entsteht, sondern ermöglicht, daß man die Bandkette so führen kann, daß eine geschlossene Wicklung bei jeder Fadenzahl entsteht, womit die Erreichung gleicher Kettfadenlängen gewährleistet werden soll.

Neuer Fadenzähler.

Man schreibt uns:

Die optischen Werkstätten W. Walz in St. Gallen haben kürzlich einen neuen Fadenzähler französischer Herkunft eingeführt, der für Leute, die sich mit dem Verkauf, Kauf oder mit der Untersuchung gewobener Stoffe zu befassen haben, von hohem praktischem Werte ist. Der Fadenzähler besteht aus einem rechteckigen Glastäfelchen ($4\frac{1}{2} \times 13$), das mit horizontal angeordneten, schwach konvergierenden Haarstrichen und zwei Skalen versehen ist. Das Instrumentchen wird ungefähr parallel zur Fadenrichtung auf das zu kontrollierende Gewebe gelegt und gestattet auf einen Blick die sofortige Ablesung der Fadenzahl pro Längeneinheit (Zentimeter, Viertelzoll usw.). Es enthebt also der anstrengenden Beobachtung durch eine Lupe, der mühsamen Zählarbeit mit dem Fadenzähler, der Gefahr des „Sichverzählens" und des erheblichen Zeitverlustes. Die schwach konvergenten Striche des Fadenzählers bilden mit den dazu beinahe parallelen Fäden des Gewebes (vielmehr deren Schatten) Schnittpunkte, die als dunkle Stellen erscheinen, deren Gesamtheit auf das Auge wie eine Zeichnung von zahlreichen nach rechts und nach links abgebogenen Kurven wirkt. Nur an einer Stelle biegt die Linie nicht ab, sondern verläuft geradlinig von unten nach oben (senkrecht zur Fadenrichtung), nämlich da, wo die Fadenzahl pro Längeneinheit auf dem Fadenzähler mit derjenigen des Gewebes übereinstimmt. Die zu dieser Kurve gehörende Zahl am Rande des Täfelchens gibt die Fadenzahl des Gewebes an.

(Wir waren leider noch nicht in der Lage, die Neuheit auf ihre Eignung für Seidengewebe prüfen zu können, werden indessen nicht verfehlen, dies zu tun und in einem späteren Artikel auf den Gegenstand zurückkommen. Die Red.)

Stickerei

Plauener Brief.

Der allgemeine Geschäftsgang in unserer Industrie ist immer noch recht flau. Die Nachfrage nach Filet-Spitzen — welche seit 1914 den Markt beherrschen — nimmt immer mehr ab, dagegen steigt das Interesse für andere historische Spitzenarten. Venise und besonders für Irisch. Für Phantasiespitzen ist allerdings auch Nachfrage, doch warnt man in Fachkreisen vor allzugroßer Begeisterung für „Phantasie-Genres". Nebenbei „geht" natürlich noch so mancher andere Genre. Die großen Richtlinien aber dürften in obigen umschrieben sein. — Die Kollektionen einer ganzen Anzahl Plauener Häuser, welche vor einigen Jahren noch niemals daran gedacht hätten, Weißstickereien herzustellen, beweisen, daß man sich ernstlich bemüht, die sogenannten echten Schweizerstickereien durch deutsche Erzeugnisse zu ersetzen. Nicht an uns, einzig an der Kundschaft liegt es, wenn wir die ausländischen Waren nicht ebenso vollendet, vom billigsten bis zum feinsten Genre, herstellen können. Wir können nur dann feinste Weißstickereien liefern, wenn unsere Kundschaft feinste Weißstickereien von uns kaufen wird, und zwar in dem Maße kaufen wird, wie sie bisher die „echten Schweizerstickereien" gekauft hat. So schön es ist, auch dem Nachbar „etwas zu gönnen", unsere Not ist so groß, daß wir keinen Pfennig über die Grenze lassen dürfen, für etwas was wir im eigenen Lande herstellen und kaufen können.

Am 6. März wird auf der Leipziger Messe das „Schweizer-Haus" seine Tore öffnen und schon als „Neuheit an sich die Blicke aller Messebesucher auf sich ziehen. Da werden, was uns speziell betrifft, die ersten St. Galler Stickereifirmen ihre besten Erzeugnisse zur Schau bringen, um den alten guten Ruf „echter Schweizerstickereien" eindringlich in unsere Lande hineinschallen zu lassen.

Ueber die Leipziger Frühjahrs-Mustermesse ist des weiteren zu berichten, daß sich bereits so viel Aussteller angemeldet haben, daß ihre Zahl nicht allzuweit hinter der letzten Herbstmesse zurückstehen wird. Einkäufer-Anmeldungen liegen ebenfalls so viele vor, daß man die besten Hoffnungen für einen regen Käuferzuspruch hegen darf. Die allgemeine große Unsicherheit des gegenwärtigen Wirtschaftslebens der ganzen Welt, läßt allerdings noch kein bestimmtes Urteil über die Aussichten fällen. Von entscheidender Bedeutung werden besonders diesmal die allgemeinen Preisnotierungen der angebotenen Muster sein. — Die Geschäftsstelle des Ortsausschusses Plauen i. V., welcher die für die Leipziger Entwurfs- und Modellmesse bestimmten Entwürfe und Modelle zur Prüfung vorgelegt werden müssen, ist die Staatliche Kunstschule für Textilindustrie.

„Gesetzliche Mindeststichlöhne!" ist die Forderung, welche aus hiesigen Lohnstickerkreisen schon seit vielen Wochen gestellt wird. In Plauen ist man wohl ernstlich bemüht, die zwischen Fabrikanten und Textilarbeitern abgeschlossenen Tariflöhne einzulösen, aber auf dem Lande kümmert man sich herzlich wenig um diese Tarife. So kann man außer Plauen für 2.50 und auch gelegentlich noch billiger gearbeitet bekommen, während man in Plauen 3 Mk. 80 zahlen muß. So ist es möglich, daß man auswärts gelegentlich 50 und auch 60 Stunden arbeitet und Arbeit in Fülle hat, während der Stadt-Lohnsticker vergeblich nach Arbeit Ausschau hält. Eine ausreichende, strenge Kontrolle allein könnte Hilfe bringen. Die Verbitterung über solche haltlose Zustände wächst von Tag zu Tag.

Ueber Lohnbewegungen in unserer Industrie ist folgendes zu berichten: Seit Dezember v. J. sind die sächs. Tüllweber infolge Lohnstreitigkeiten in Ausstand getreten. Die Forderungen sind von den Tüllfabriken bisher aus dem Grunde abgelehnt worden, weil die augenblickliche Lage der Tüllindustrie völlig trostlos und infolge des geringen Absatzes noch so große Lager vorhanden sind, daß der gegenwärtige Bedarf auf Monate hinaus gedeckt ist. Die bisherigen Lohnverhältnisse sind so, daß jeder Tüllweber, der im Stücklohn gearbeitet hat, und das sind 98 v. H., in den letzten Wochen vor dem Streik wöchentlich einen Verdienst von mindestens rund 320 Mark hatte, während einzelne sogar zu einem Wochenverdienst von 400 Mark gekommen sind.

Der Textilarbeiterverband hat folgende Entschließung gefaßt: Die versammelten Arbeitnehmer der Spitzen- und Stickerei-Industrie und Konfektion beauftragen den Textilarbeiterverband, an die Unternehmer mit einer Forderung auf eine Erhöhung der Löhne um 25 v. H. heranzutreten, da die Löhne den heutigen Verhältnissen nicht mehr angemessen sind. Sie erheben Protest gegen die Entlassungen, die Einschränkung der Arbeit, die Ausgabe der Arbeit nach auswärts und an die Heimindustrie.

Am 17. Januar versammelten sich die in der Spitzen- und Stickereiindustrie tätigen kaufmännischen Angestellten, Direktricen, Beihilfen und Stickmeister und stellten folgende Forderung: „Die Angestellten der Spitzen-, Stikkerei- und Konfektionsbranche beauftragen den Gewerkschaftsbund kaufmännischer Angestelltenverbände, unbedingt darauf hinzuwirken, daß für die obengenannte Industrie ein neues Abkommen mit Gruppeneinteilung auf der Grundlage des Westsachsen-Tarifs abgeschlossen wird."

Zur Erwerbslosenfrage des Vogtlandes wird vom Deutschnationalen Volksverein für Plauen und Umgebung mitgeteilt, daß dem Reichsarbeitsminister die große Not-