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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 43 (1936)

Heft: 11

Rubrik: Spinnerei : 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: 09.12.2025

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

licher Spinnstoffe, sich seit einer Reihe von Jahren auf ungefähr gleicher Höhe hält. Dafür, daß nicht allzuviel Seide auf den Markt geworfen wird, sorgt in erster Linie Japan, dessen Regierung die Ausfuhr überwacht und diese in einem Zeitraum von fünf Jahren von 33 auf 29 Millionen kg heruntergeschraubt hat. Da diese 29 Millionen kg immer noch mehr als drei Viertel der der amerikanischen und europäischen Industrie zur Verfügung gestellten Seidenmenge ausmachen, so liegt auch die künftige Gestaltung der Seidenversorgung und wohl auch der Preise im wesentlichen bei Japan.

Schutz der Seidenraupenzucht in Jugoslawien. Bekanntlich hat die Seidenindustrie in den letzten Jahren in Jugoslawien einen verhältnismäßig bedeutenden Aufschwung genommen. Nun hat die jugoslawische Regierung eine Verordnung zum Schutze der Seidenraupenzucht erlassen. Nach Ausführungen des Landwirtschaftsministers soll das Dekret eine Preisbesserung für die Kokons und deren Uebernahme durch die einheimische Industrie verbürgen.

Die Uebernahmepreise werden nach dieser Verordnung jährlich im voraus festgesetzt. Außerdem wird bei der Einfuhr von Seide und Seideerzeugnissen eine Gebühr erhoben, deren Erträge zur Verbesserung der Uebernahmepreise für die Kokons dienen sollen. Dadurch werden die staatliche Seide verarbeitenden Werke in die Lage versetzt, trotz erhöhter Uebernahmepreise konkurrenzfähig zu bleiben. Diese Verordnung ist für die südlichen Landesteile, in welchen die Seidenraupenzucht noch in erheblichem Maße betrieben wird, von hervorragendem Werte.

SPINNEREI - WEBEREI

Wie wird Kunstseide in Baumwollwebereien verarbeitet?

Von Hans Keller. (Schluß)

Der mehrere Jahre andauernde Streit, ob das Trockentrommel- oder das Lufttrockensystem vorzuziehen sei, scheint sich dahingehend zu entscheiden, daß sehr gute Kombinationen beider Systeme vorgezogen werden, indem man in ausgesprochene Lufttrockenmaschinen, die eine geringere Leistung als solche mit mehreren Trockentrommeln hatten, eine mit Stoff überzogene Trommel einbaute. Diese Trommel vermeidet die bei Skelettrommeln auftretenden Streifen auf den Kettfäden, wenn solche bei Stillständen auf den Trommelstäben ruhen und bewirkt eine höhere Leistung.

Die erwähnten vier Vorbereitungsmaschinen, Winde-, Spul-, Zettel- und Schlichtmaschine, wurden erfahrungsgemäß von Baumwollwebereien, die Kunstseide in der Kette und im Schuß verarbeiten, bisher fast immer nach einer mehr oder weniger langen und kostspieligen Zeit des Experimentierens in Spezialausführungen für Kunstseide gekauft. Für die Verarbeitung im Schuß allein genügen natürlich die ersteren zwei Maschinen, und Umänderungen vorhandener Baumwollmaschinen dieser Art in der angedeuteten Weise hat man mit befriedigendem Erfolg, um darauf Kunstseidengarne zu verarbeiten, nur dann vorgenommen, wenn stärkere Titres verarbeitet oder Waren hergestellt wurden, bei denen Verstreckungen der Kunstseidengarne nicht ins Gewicht fielen.

In bezug auf die Verwendung von Baumwollstühlen, resp. deren Umänderung für die Verarbeitung von Kunstseide, sind im allgemeinen folgende Punkte zu beachten:

1. Die umzuändernden Stühle sind vor allem sehr gründlich durchzusehen und zu reinigen. Es muß eine durchgreifende Reparatur aller abgenützten Teile und sorgfältiges Glätten dort erfolgen, wo die Kunstseidenfäden überstreichen oder hängen bleiben können. Die Schützenkasten sind vollständig auseinanderzunehmen, der Pickerspalt muß geglättet und die Schützenbodenfläche poliert werden. Die Schußgabelgrube ist ebenso zu behandeln und die Ladenbahn muß feinst geschmirgelt und mit Pflanzenöl abgerieben werden. Die schwere Schußgabel wird durch eine leichte ersetzt. Alle Kanten, über welche die Kunstseide streicht, sind abzurunden. Die Schilder und Versteifungen, der Blattmechanismus und der Blattrahmen (bei Blattwerfern) wird sorgfältigst von Ablagerungen und Schmutz befreit, der Stuhl mit der Waage auf genau senkrechte Wellenlagerung kontrolliert und schließlich der Schützenlauf mit eingesetztem Blatt kontrolliert.

2. Der Ladenanschlag muß gleichmäßig erfolgen, so daß der Ladenarm stets tadellos festsitzen muß. Daher darf der Befestigungskeil kein Spiel haben und die Lagerschalen dürfen nicht ausgelaufen sein. Es würde dies besonders dann, wenn der Stuhl angelassen wird, Streifen in der Schußrichtung bewirken.

3. Die richtige Kettenspannung und damit die Kettbaumbremsung ergibt sich aus der Art der Kettfäden und ist nicht einheitlich festzulegen. Man vermeidet nach Möglichkeit eine ruckweise Seilbremsung. Hier ist dem Erfindergeist der mit den Stühlen beschäftigten Meister viel Raum vorbehalten, denn die Art der Kettbaumbremsung in den einzelnen Webereien ist sehr verschieden. Gut bewährt haben sich Bremsstricke aus Tier- oder Roßhaar mit Hanfkern, die gleichmäßig auf den Bremsscheiben rutschen, im allgemeinen ist man bei der Strickbremsung in verschiedenen Abarten geblieben. Gewöhnliche Hanfbremsstricke müssen gut mit pulverisiertem Talkum eingerieben werden. Die Bremsgewichte sind sorgfältig der aufgelegten Kette anzupassen. Entstehen krumpige, verschobene oder schwielige Warenstellen, so ist die Bremsung, die Anordnung von Kett- und Streichbaum zueinander oder die unrichtig ausgespannte Kettenlänge schuld.

4. Es wird oft empfohlen, die Ladenbahn mit Stoff (z. B. Samtfustian und dergl.) zu bekleben, wobei jede Faltenbildung natürlich zu vermeiden ist. Dieser Stoff ist dann stets auf Einrisse und dergl. zu kontrollieren, da an solchen Stellen die Kunstseide beschädigt wird. Dieser Ueberzug ist deshalb zu empfehlen, weil sich die Kettfäden in denselben einbetten und durch den Schützen weniger beansprucht werden. Für entsprechend tiefes Unterfach bei der Schäftebewegung ist zu sorgen, damit sich die Fäden auch wirklich einbetten können.

5. Die Kettbaumlagerung erfordert eine besondere Ueberlegung. Man bedenke, daß in Seidenwebereien der Kettbaum auf einem besondern Gestell lagert und daß die Kunstseidenfäden den in Baumwollwebereien üblichen Streichbaum sehr bald einschneiden würden. Der Streichbaum kann nicht gut umgangen und weggelassen werden, weil sich der Durchmesser des Kettbaumes beim Abweben ändert und man daher den Kettbaum unter Zeitverlusten ständig höher stellen müßte, was sich nur beim Verweben sehr feiner Kettgarne einigermaßen vermeiden ließe, wenn die Durchmesser-Differenzen nicht zu groß sind. Der Streichbaum hat auch wichtige Funktionen zu erfüllen. Er soll zunächst die Kettfäden immer in einer Ebene halten, dann fängt er zum Teil die Ladenstöße beim Anschlag ab und schließlich gleicht er auch teilweise die Spannungsunterschiede der Kettfäden in der Mitte und an den beiden Rändern aus. Man bringt daher den Kettbaum möglichst hoch an, so daß er etwa dort zu lagern kommt, wo bisher der Streichbaum angebracht war. Diesen versetzt man ins Stuhlinnere in genau gleiche Höhe wie das Fach. Zu beachten ist, daß man kunstseidene Ketten fast durchwegs ohne Scheiben mittels Zwischenlagen guten Weberbogens aus faltenlos biegsamer Pappe oder Preßspan aufbäumt, so daß die Kettbaumscheiben wegfallen.

6. Der Sandbaum darf nicht mit Riffelblech überzogen werden, sondern man nimmt feines Glaspapier. Es entstehen sonst hier noch sehr unangenehme Beschädigungen der Ware. Das Glaspapier wird spiralförmig oder faltenlos in zugeschnittenen ganzen Stücken aufgeleimt. Dies muß so sorgfältig geschehen, daß Anschlußstellen nicht zu sehen sind. Man achte darauf, daß die Ware den Sandbaum auf einem möglichst großen Teil seines Umfanges umspannt.

7. Der Streichbaum wird durch eine tadellos polierte Walze mit größerem Durchmesser als in der Baumwollweberei gebräuchlich, damit stärkere Knickungen der Kettfäden unterbleiben, ersetzt und oft federnd gelagert. Der Streichbaum soll möglichst wenig von den Kettfäden umspannt sein, damit die Reibung vermindert wird. Die Distanz zwischen ihm und dem Geschirr wird durch den Weg der Fäden bei der Fachbewegung bestimmt. Ebenso wie die Kettbaumlagerung der Horizontalen und Vertikalen nach, soll der Streichbaum wagrecht verstellbar sein, weil sich hier bei wechselnden Warengattungen oft die Notwendigkeit ergibt, Lagenänderungen dieser beiden Bäume vorzunehmen.

8. Der Regulator ist genauest zu überprüfen und schadhafte Teile sowie Gußzahnräder zu ersetzen, letztere durch gefräste Zahnräder. Auch bringt man gut sichernde und schaltende vier Klinken und Gegenklinken anstatt nur zwei solcher an.

9. Wenn nötig sind die vorhandenen Webschützen, Webeblätter, Teilstäbe, Webgeschirre und Weblitzen, bei Kettfadenwächtern auch die Lamellen usw. entsprechend auszuwechseln, immer unter Bedachtnahme darauf, daß viel empfindlichere und feinere Materialien statt Baumwollgarnen verarbeitet werden. Darüber ist man wohl in allen Fällen genügend orientiert, besonders über die Notwendigkeit, gut ausgepolsterte spezielle Kunstseidenwebschützen zu nehmen.

10. Bezüglich der Breithalter verwenden einzelne Betriebe, wenn es die erzeugte Warengattung gestattet, gewöhnliche Rädchenbreithalter, die man mit Gummischlauch-Stücken überzieht. Es sind auf dem Markte auch eine ganze Anzahl vorzüglicher Typen besonderer Kunstseiden-Breithalter erhältlich und tut man gut, zur richtigen Auswahl der Breithalterfabrik Muster der zu spannenden Waren mit Angabe der Warenbreite einzusenden.

11. Die Tourenzahlen der Stühle werden zunächst nicht zu hoch gehalten und betragen solche bei Seidenwebstühlen bekanntlich etwa 140 bis 150, bei Schaftstühlen etwa 7—10% und bei Jacquardstühlen etwa 15% weniger. Bei manchen Kunstseidenartikeln kann man dann bis auf etwa 190 Touren je Minute hinaufgehen.

12. Im allgemeinen ändert man lieber Hubkasten-Stühle als Revolver-Stühle für Kunstseidenwaren ab, da letztere das Schußgarn leichter beschädigen. Es bestehen sehr gute Schützenwechselapparate zum Anbau an vorhandene Webstühle, die man nötigenfalls um nicht teures Geld anschaffen kann.

Nach Durchführung der Umänderungen ist die Kontrolle der hergestellten Waren und die Ueberwachung auftauchender Fehlerquellen sorgfältigst vorzunehmen. Viele Mängel zeigen sich erst nach Ausrüstung der Ware. Die zunächst hergestellte Ware muß sofort ausgerüstet werden, damit Fehler rechtzeitig abgestellt werden können, bevor noch zu viel Ware verdorben ist.

Kunstseide verschiedener Provenienz und Titres ist sorgfältigst auseinander zu halten, damit das Warenbild ein gleichmäßiges ist. Nicht jede Kunstseidengattung färbt sich gleich an wie die andere und darauf ist Bedacht zu nehmen.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neuzeitliches Färben von Geweben und Garnen

Die Stückfärberei findet neuerdings nicht nur für unifarbige Artikel, sondern auch bei Mischgeweben für melierte und gemusterten Waren Anwendung. Nachstehend sollen einige Maschinen und Apparate angeführt werden.

Die Unterflottenabkochmaschine ist mit elektrisch automatischer Um- und Ausschaltung, Differentialgetriebe für gleichbleibende Warenganggeschwindigkeit ausgestattet worden. Sie findet zum Abkochen und Entschlichten der verschiedenen Gewebe in Breitform aus Baumwolle, Seide, Kunstseide und deren Mischgewebe Verwendung.

Der Jigger ist ebenfalls mit elektrisch automatischer Um- und Ausschaltung, Differentialgetriebe, ebenfalls für gleichbleibende Warengeschwindigkeit, versehen worden und findet vorteilhafte Anwendung.

Die Stückfärbe- und -Spülmaschine arbeitet mit zugfreiem Warenlauf. Sie kann daher auch für die Bearbeitung leichter Gewebe Verwendung finden, ohne daß ein zu großer Breiteneinsprung durch Zug in der Längsrichtung der Gewebe zu befürchten ist.

Der Höchstleistungsfärbeapparat kommt für verschiedene Gewebe und Wirkwaren in Breitform aus vegetabilischen Textilien, sowie Kunstseide und Zellwollgewebe und Mischgewebe in Betracht. Diese Maschine ermöglicht bei verschiedenartigen Geweben eine gleichmäßige Durchfärbung. Der Foulard kann für Direkt-, Naphtol-, Indigosol-, sowie verküpte und unverküpte Indanthrenfärbungen Verwendung finden.

Das Färben von Garnen im Strang (Strähn) kann ebenfalls auf Maschinen vorgenommen werden. Es gibt eine Färbemaschine für diese Art, sie kann auch zum Färben von Bändern Verwendung finden, ebenso zum Nachbehandeln von Färbungen. Die Stränge werden automatisch umgezogen.

Die Anschlagemaschine, auch Zuckmaschine genannt, hat sich für Garne in gröberen Nummern, sowie für härtere Garne und auch Zwirne bewährt, man benutzt sie auch für das Lockern der Garnlagen bei geschlichteten Garnen.

Die Apparatefärberei von Garnen in der Kreuzspule hat sich in neuerer Zeit mehr und mehr eingeführt, man denkt in den Betrieben jetzt wieder an Anschaffungen, nachdem in den letzten Jahren wenig Veränderungen vorgenommen worden sind. Die Apparate ermöglichen eine gute Durchfärbung des Garnmaterials, ganz gleich, ob sich dieses auf Kopsen, Kreuzspulen oder auch Bäumen befindet. Man kann Spulen verschiedener Form (zylindrische und konische Kreuzspulen) färben. Es gibt Apparate, die für das Färben von Garnen auf Spulen und auch auf Bäumen eingerichtet sind. Die Leistungsfähigkeit der Pumpen, die bei diesen und ähnlichen Apparaten Verwendung finden, ist sehr groß, daher auch eine Gewähr für ein gründliches Durchdringen des Arbeitsgutes mit Farbflotte. Die Kreiselpumpen sind für diesen Zweck besonders geeignet, sie können direkt mit dem Elektromotor gekuppelt werden, da sie mit hoher Tourenzahl laufen. Die gefärbten Garnbäume werden gespült, abgesaugt und der Schlichtmaschine vorgelegt. Man kann sie auch für farbig gemusterte Webketten verwenden, das Muster von mehreren Garnbäumen, die verschieden gefärbt sind, wird beim Schlichten eingelesen. Das stehende Modell der Färbeapparate ist mehr bevorzugt als das liegende, letzteres verwendet man da, wo die räumlichen Verhältnisse das stehende nicht gestatten.

Kleinere Betriebe wählen vorteilhaft solche Färbeapparate, die das Netzen oder Vorkochen, das Färben, Spülen, Oxydieren, Absaugen und event. das Seifen nacheinander vorzunehmen gestatten. Größere Betriebe nehmen Anlagen mit Nebenapparaten. Das Befördern der Bäume von einem Behälter zum anderen geschieht mittels Laufkatzen. Für große Produktion verwendet man solche Apparate, die das Färben von mehreren Bäumen auf einmal gestatten.

Damit die unteren Garnschichten sauber bleiben, versieht man das Rohr des Färbebaumes mit einer Umwicklung aus Baumwollnessel oder dergleichen Gewebe. Für Färbungen, die eine Vorbleiche erfordern, verwendet man Bäume aus Nickelin oder nichtrostendem Stahl. Für direkte Färbungen und helle Küpen- und Indanthrenfärbungen verwendet man verzinkte Bäume, und für dunkle Indanthrenfärbungen und Schwefelfärbungen Bäume aus Eisen.

Der Flottendurchfluß — und mit diesem auch der Färbeausfall — hängt außer der Wirkung der Pumpe von der Größe des Baumdurchmessers und seiner Bewicklung ab. Ein großer Baumrohrdurchmesser ergibt die Möglichkeit eines großen, ungehinderten Flottendurchlaufs. Die gebräuchlichen Durchmesser der Färbebaumrohre sind 170, 220 und 250 mm. Für ein Garngewicht bis zu 80 kg genügen meistens die 220er Bäume.

(Appretur-Zeitung)

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 27. Oktober 1936. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Bei auf einigen Märkten (Lyon, Newyork) sehr lebhafter Nachfrage sind die Preise beträchtlich gestiegen. Neben spekulativen Käufen wurde auch seitens der Fabrik größer operiert. Die Vorräte, sowohl an Fertigware, als auch an Rohstoffen waren eben auf ein zu tiefes Niveau gesunken.

Yokohama/Kobe: Die Preise haben bei ständiger Nachfrage und relativ kleinem Angebot weiter angezogen. Strumpfseiden waren besonders gefragt und haben hohe Preise