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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 46 (1939)

Heft: 5

Rubrik: Färberei, Druckerei, Ausrüstung

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

hebeln vorgenommen. Dem älteren Praktiker dürfte noch in Erinnerung sein, wie viel Arbeit und Zeit es erforderte, um die mit Zapfen für die Balancen versehenen Schwingen zu ersetzen, wenn die kurzen, stets nur einseitig beanspruchten Zapfen abgenützt waren. Bei der neuen St-Ausführung wurde die Verbindung der Balancen mit den Schafthebeln und den Haken durch konische Kugellagerung bewerkstelligt. Dadurch wurde ein seitliches Abrutschen der Balance, wie es bei den B-Typen vorkam, unmöglich gemacht. Auch die Abnützung der Gelenkstellen kam durch diese Anordnung in Wegfall.

In diesen St-Typen wurde dann auch im Jahre 1910 die Zweicylindermaschine mit Holzkarten Mod. HSt und die Eincylinder-Maschine mit endloser Papierkarte LSt hergestellt.

(Schluß folgt.)

Anbau-Automaten

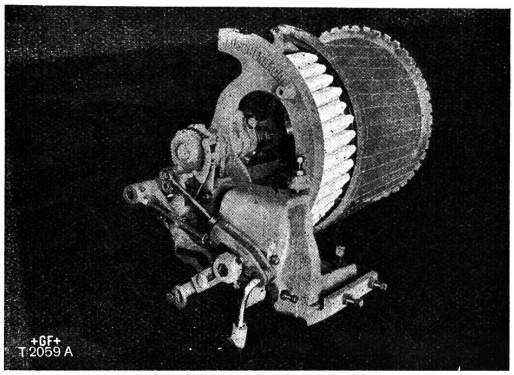
Anbau-Automaten begegnen vielfachem Mißtrauen, das in den schlechten Erfahrungen, die man früher mit den mangelhaften Konstruktionen auf diesem Gebiet gemacht hat, seine Begründung findet. Heute sind diese Bedenken nicht mehr begründet und wer gut erhaltene Webstühle, seien es Ober- oder Unterschläger, hat, wird gut daran tun, die Frage der Automatisierung näher zu prüfen. Je nach dem System und der Breite des Stuhles kostet die Umwandlung in einen Automaten 1/3, in vielen Fällen sogar nur 1/4 und noch weniger von dem, was ein neuer Vollautomatenstuhl kostet. Auch die frühere Auffassung, daß auf einem Anbau-Automaten nur Stapelartikel hergestellt werden können, muß heute revidiert werden. Es werden in der Praxis neben mittleren Baumwollgarnen auch feinere Nummern und ganz grobe Garne, wie sie zum Beispiel für die Pneufabrikation Verwendung finden, auf Anbau-Automaten verarbeitet. Webstühle mit Jacquard- und Schaftmaschinen (bis 20 Schäfte) werden ebenso erfolgreich automatisiert, wie solche für die Verarbeitung von Leinen, Hanf, Jute und Kammgarn, wie auch von Zellwolle.

Ein Markstein am Wege der Automatisierung bedeutet die eiserne Lade, aus zusammengeschweißten Profil-Winkeleisen, wovon der mittlere Teil mit einem Holzbalken verbunden ist, welcher gleichzeitig als Schützenbahn und Auflagefläche für die Kette dient. Die beiden äußeren Teile dienen als Schützenkasten, sodaß keine Teile mehr auf Holz angeschraubt sind. Die Lebensdauer und damit der Wert des betreffenden Webstuhles werden durch diese U-Lade bedeutend erhöht. Jedes Verziehen der Lade ist durch die starre Verbindung des Holzteiles mit dem eisernen Profil ausgeschlossen. Auch wird die Montagedauer reduziert, da die Lade vollständig zusammengebaut geliefert wird, sodaß sie ohne weiteres an die Ladstelzen montiert werden kann.

Als weiterer, besonderer Vorteil ist die Schützenblockierung hervorzuheben.

Der Schützen wird dadurch immer an der gleichen Stelle festgehalten, was für die Arbeit des Fühlers und für den Spulenwechsel von großer Bedeutung ist.

Ferner ergibt sich nachweisbar eine Ersparnis an Pickern und Fangriemen bis zu 70%.



FÄRBEREI, DRUCKEREI, AUSRÜSTUNG

Das Entschlichten der Gewebe aus Kunstseide

Die Arbeit des Stückfärbers teilt sich in drei Hauptgruppen auf: das Entschlichten oder Abkochen, das Färben und die Ausrüstung. An Wichtigkeit steht das Entschlichten hinter den beiden andern Gruppen keineswegs zurück. Ein gutes Endresultat ist in erster Linie an eine artikelgemäße, zweckentsprechende Behandlung beim Abkochen gebunden. Manche Fehler, die hier vorkommen, drücken der Ware ihren deutlichen Stempel auf und sind meistens nicht mehr zu korrigieren. Deshalb nimmt der gewissenhafte Färber mit neuen Qualitäten (Mustern!) zuerst Abkochproben nach verschiedenen Methoden vor, um die meist allein richtige herauszufinden. Das erklärt, warum Muster nicht immer in der kurzen Zeit ausgeführt werden, die der Fabrikant wünscht.

Wie immer in der Färberei, ist auch für die Prozedur des Entschlichtens zu unterscheiden zwischen dem chemischen und dem mechanischen Teil, d. h. der Art und Weise wie die Gewebe manipuliert werden. Beginnen wir in unserer Beschreibung mit dem mechanischen Teil, der, im Gegensatz zum chemischen Teil, auch mit den Augen wahrgenommen werden kann.

Die mechanische Arbeitsweise beim Entschlichten richtet sich in erster Linie nach dem Artikel. Bei Crêpegeweben soll möglichst darauf geachtet werden, daß die Ware sich im Abkochbade ungehindert bewegen kann, d. h. der Vorgang des „Crêpierens" nicht behindert wird. Meistens befindet sich das Crêpematerial im Schuß; deshalb muß in erster Linie dem Breiteneinsprung alles Spiel gelassen werden. Auf keinen Fall darf die Ware an beiden Kanten gehalten werden. Ueberhaupt ist jedes künstliche Regulierenwollen des Crêpierungsverfahrens vom argen. Dem etwa seitens des Auftraggebers geäußerten Wunsch, man möchte einen bestimmten Artikel nicht zu stark einspringen lassen (z. B. um eine gewünschte Warenbreite zu erhalten oder ein zu starkes Crêpebild zu vermeiden), darf im mechanischen Sinne nie stattgegeben werden. Da können Unterschiede höchstens durch die chemische Behandlung vorgenommen werden.

Die am meisten vorkommenden Arbeitsweisen sind die folgenden: 1. Die Rohware wird Stück für Stück auf einen sogenannten „Parapluiehaspel" aufgerollt. Das aufgehaspelte Stück wird an den beiden Anfängen verstätet, dann wird der Haspel zusammengeklappt und das Stück von ihm abgezogen. Das so aufgemachte Stück kann nun auf zwei Arten weiterbehandelt werden. Es kann auf Stöcken in das Entschlichtungsbad gebracht werden, oder es können an einer Längsseite des Stückes an verschiedenen Stellen Schnüre durch die Kanten gezogen und das Stück an diesen Schnüren an den Farbstöcken aufgehängt werden. Diese letztern liegen auf den Längsseiten der Barke auf und können hin und her geschoben werden, um so der Ware und dem Bade die nötige Bewegung zu geben.

Im erstern Falle sind die Stücke so aufgehängt, daß ihre Kanten senkrecht zu den Farbstöcken stehen, d. h. das Gewicht der Stücke wirkt sich in deren Längs-(Kett-)Richtung aus; im zweiten Falle laufen die Warenkanten parallel mit den Farbstöcken und der Zug des Gewichtes wirkt sich in der Schußrichtung aus. Auch taucht im zweiten Falle immer das ganze Stück in das Bad ein, während im erstern Falle immer etwa 30 cm vom Haspelumfang, nämlich der Teil, der über die Stöcke gelegt ist, sich außerhalb des Bades befindet. In diesem Falle müssen die Stücke fortwährend auf den Stöcken weiterbewegt, „gekehrt" werden, damit alle Teile gleichmäßig entschlichtet und crêpiert werden. Zu diesem Behufe wird jedes Stück auf zwei Stöcke gelegt. Dadurch, daß der Arbeiter den einen Stock festhält und den andern aufhebt, seitlich verschiebt und wieder zurücknimmt, wird das Stück weiterbewegt.

Von diesen beiden Manipulationsarten wird die zweite (Abkochen an Schnüren) weniger und hauptsächlich nur für ganz leichte Stoffe aus echter Seide, die erste (Abkochen auf Stöcken) hingegen sehr häufig, besonders für glatte Crêpegewebe aus Kunstseide angewendet.

2. Eine weitere, häufig angewendete Methode ist das Ab-

kochen am Hängestern. Dieser ist einem Rad mit vielen Speichen zu vergleichen. Er ist in horizontaler Lage an einem Kranen aufgehängt und kann über der Abkochbarke auf und ab bewegt werden. Die Speichen sind mit feinen Haken dicht besetzt. An diesen wird das Rohstück an einer seiner beiden Kanten in Spiralenform aufgehängt, indem man innen am Stern anfängt und nach der Peripherie weiterfährt. Der Hängestern besteht aus einem rostfreien, säurebeständigen Metall. Da Kunstseide in nassem Zustande aber bekanntlich wenig Festigkeit hat, müssen vorerst einer Kante entlang etwa 2 cm breite Baumwoll-Litzen aufgenäht werden, an denen dann das Stück am Stern aufgehängt wird. An einem solchen Abkochstern können einige hundert Meter Rohware, also 10 bis 12 Stücke und mehr, aufgehängt und gleichzeitig entschlichtet werden. Bei dieser Methode wirkt sich das Warengewicht in der Schußrichtung aus, da diese senkrecht zum Hängestern steht.

Die modernen, bis vor wenigen Jahren unbekannten Cloquégewebe (in Deutschland Blasengewebe genannt), sind besonders heikel zu entschlichten, weil sich der Cloqué-Effekt sofort beim Eintritt in das Entschlichtungsbad bildet und in keiner Weise behindert werden darf. Vor allem darf das Gewebe nirgends aufliegen. An Stöcken darf solche Ware deshalb nicht manipuliert werden. Aber auch der Hängestern taugt nicht immer, weil die Gefahr besteht, daß die nahe übereinander geführten Stoffbahnen im Bad aneinander kleben bleiben und das Crêpieren dadurch behindert, das Crêpebild unregelmäßig wird. Für diese Gewebeart hat man deshalb nach einer geeigneten Behandlungsart erst suchen müssen, die man dann im sogenannten 3. „Offenen Crêpieren" gefunden hat. Dieses besteht darin, daß man die Rohware von einer Walze, auf der sie aufgerollt wurde, frei in das Entschlichtungsbad fallen läßt. Im Bad, das sich in einer wenig tiefen, aber langgestreckten Kufe befindet, bewegt sich ein endloses Band, das aus einem Netzgewebe besteht, langsam in der Längsrichtung der Kufe. Die zu entschlichtende Ware fällt nun auf dieses Band und wird von ihm weiter ans andere Ende der Kufe getragen, wo sie durch einen darüber befindlichen, ovalen Haspel wieder herausgehoben und auf einen Schragen abgelegt wird. Auf diese Weise erreicht man, daß die Ware absolut unbehindert sich im Bade zo zusammenziehen kann, wie die ihr innewohnenden Crêpekräfte es verlangen. Es ist bei dieser Arbeitsweise dafür zu sorgen, daß die eingeführte Rohwarenlänge immer um etwa 25 Prozent größer ist, als die fortbewegende Geschwindigkeit des endlosen Bandes, weil sich ja das Gewebe beim Crêpieren verkürzt und keinen Längszug erhalten darf.

Ist das eigentliche Crêpieren auf diese Weise durchgeführt worden, so kann die Entschlichtung auf den nachfolgenden Bädern zu Ende gebracht werden und zwar geschieht dies meistens für die Ware in Strangform, d. h. in der Form, die ein Stück Wäsche hat, das man aus dem Bottich herauszieht, indem man die Ware über ovale Häspel führt, die sie aus dem Bade herausheben und wieder in dasselbe zurückfallen lassen und auf diese Weise die nötige Bewegung in die Ware und das Bad bringen. Die Weiterbewegung kann spiralförmig (schraubenlinienartig) erfolgen, indem die Ware an einem Ende der Kufe eintritt, über den ovalen Transporthaspel geführt wird und sich auf demselben seitlich in Windungen verschiebt bis zum andern Ende des Haspels, wo sie wieder auf einen Schragen abgelegt wird. Nachdem die Ware crêpiert hat, ist ihre weitere Manipulation nicht mehr so heikel. Auf die beschriebene Weise des „offenen Crêpierens" werden heute nicht nur Cloqués, sondern häufig auch glatte und armurebindige, kunstseidene Crêpegewebe behandelt.

4. Glatte Gewebe ohne Crêpe, z. B. Herrenfutterstoffe, Korsettstoffe, oft auch die modernen „Poult de soie" aus Azetat werden am Jigger entschlichtet, auf dem sie anschließend auch gefärbt werden. Der Jigger ist eine Breitfärbemaschine, bei welcher die Ware von einer Walze ab-, durch das Bad hindurch und auf eine zweite Walze aufläuft und gegengleich.

Dies wären, in großen Zügen dargestellt, die verschiedenen, heute gebräuchlichen Manipulationsarten. Nun noch einiges über den chemischen Teil. Entschlichtet wird entweder mit Seife oder mit Lauge. Gewebe, die ganz aus Viscose bestehen, werden meistens auf einem Laugenbade behandelt. Lauge hat die Eigenschaft, die Viscose stark zum quellen zu bringen. Die Ware geht dabei stark ein und fühlt sich weich und schwammig an. Ist dies bei einem Artikel unerwünscht, so wird auf Seife entschlichtet, ähnlich wie für echte Seide. Azetatseide darf nicht gelaugt werden, da Lauge sie zerstört; so bleibt hier nur das Seifenbad.

Wichtig sind sodann die Temperaturen. Diese müssen artikelweise ausprobiert werden. Manchmal wird mit niederer Temperatur angefangen und diese in den nachfolgenden Bädern erhöht, z. B. 45/65/80° C., oder 50/85° C. Manchmal ist es aber richtiger, direkt bei kochender Temperatur einzufahren. Azetatseide darf aber nie mit höhern Temperaturen als 80° C. behandelt werden, da sie sich sonst verändert. Hat man es mit hartnäckiger Schlichte (z. B. alter Leinölschlichte) zu tun, so müssen besondere Bäder angeordnet werden, in denen mit geeigneten Chemikalien (Perborat usw.) die Reinigung der Faser forciert wird.

Kommen in einem Gewebe am Strang echt vorgefärbte, sogenannte „überfärbeechte" Materialien vor (z. B. bei stückgefärbten Krawattenstoffen), so ist auch auf diesen Umstand besonders Rücksicht zu nehmen, d. h. es sind vorab Proben zu machen um zu erfahren, ob diese Vorfärbungen dem Entschlichtungsverfahren auch wirklich stand halten, ohne daß die Farben ausbluten oder abklatschen. Auch das Mattieren der Azetatseiden am Stück erfordert eine spezielle Behandlung mit besondern Chemikalien.

Alle diese, den chemischen Teil des Entschlichtens bildenden Behandlungen sind weitgehend auf Erfahrung beruhend und müssen jedem einzelnen Artikel angepaßt werden. Allgemein gültige Sätze lassen sich deshalb hiefür nicht aufstellen. F.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 25. April 1939. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Auch die vergangene Berichtswoche blieb nicht ohne Geschäfte. Während ein Teil der Kundschaft nach wie vor nur den allerdringendsten Bedarf deckte, fanden sich auch Käufer für Ware neuer Ernte.

Yokohama/Kobe: Anfangs der Woche setzte sich der Preisaufschlag fort. An der Yokohama Seidenbörse war die Spekulation hauptsächlich tätig. Für Kokons wurden hohe Preise bezahlt und es scheint, daß einzelne Spinnereien bereits schließen mußten, indem die Kokons-Vorräte erschöpft waren. In der zweiten Hälfte der Berichtswoche erfuhren die Preise einen Rückschlag, sodaß die von den Spinnern verlangten Preise gegenüber der Vorwoche leicht tiefer liegen wie folgt:

Filatures	Extra Extra A	13/15	weiß	prompte	Versch.	Fr. 25 5/8
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 25 7/
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 26.25
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 25 3/8
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 25.25

Seide neuer Ernte liegt Fr. 1.50 bis 2.— unter diesen Preisen.

Shanghai: Die Umsätze auf diesem Platze blieben sehr beschränkt. Nur vereinzelte Geschäfte in Tsatlee und Steam fil. 20/22 wurden gemeldet. In Shanghai werden folgende Preise verlangt:

Steam fil. Ev. 78% Jap. st. rer. 1er 20/22 Mai/Juni Versch. Fr. 23.25
Tsatlee rer. n. st. XA wie Gold Dollar 1er/2me April/Mai Verschiffung „ 13.25
Tsatlee rer. n. st. XA wie Broncho 1er/2me April/Mai Verschiffung „ 13.—

Canton/Honkong: Es wurden einige Geschäfte für Verschiffung Juni/Juli auf folgender Basis getätigt:

Best 1 fav. B. n. st. 14/16 zu Fr. 15.75

Im übrigen blieb dieser Markt ruhig.

New-York: Trotz der hohen Preise wurden verschiedene Geschäfte getätigt, indem hauptsächlich die Strumpfindustrie mit Rohmaterial schlecht versehen zu sein scheint. und daher doch den allerdringendsten Bedarf eindecken muß. Die Umsätze blieben jedoch beschränkt infolge schlecht assortierter und zum Teil überhaupt mangelnder Lager.