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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 46 (1939)

Heft: 7

Rubrik: Färberei, Austüstung

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

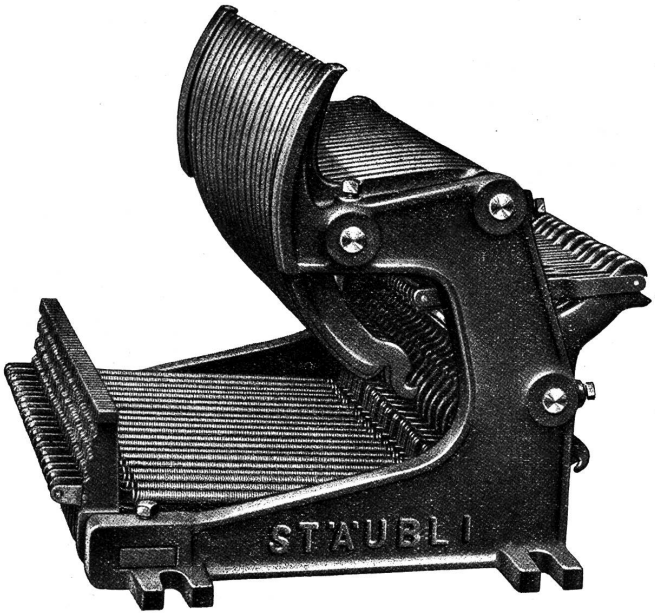
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées 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

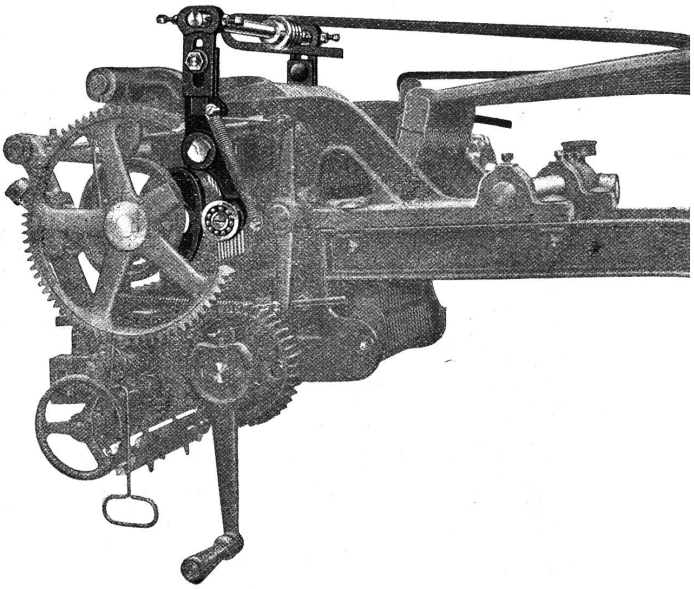
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 10.12.2025

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



Federzugregister R7.



Drehervorrichtung.

Eine weitere Erleichterung zum Weben von taffetbindigen Geweben besteht in einer Vorrichtung zum Vor- und Nachtreten der Schäfte. Diese hat den Zweck, das Kreuzen der Kettfäden beim Fachwechsel auf verschiedene Stufen zu verteilen, wodurch die Reibung im Geschirr auf ein Minimum reduziert wird. Die Vorrichtung besteht aus Zusatzhebeln mit verschiedenen Kurven, welche über Rollen geführt werden, und somit eine zur normalen Schaftbewegung zusätzliche Bewegung ausführen.

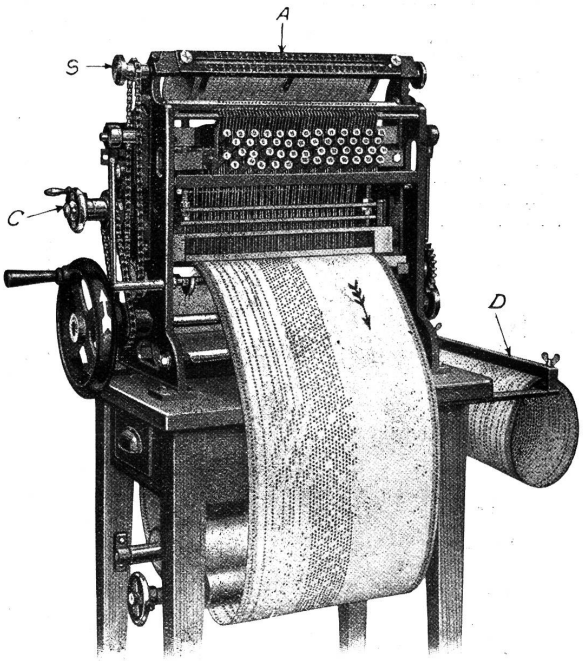
Das patentierte Federzugregister mit einstellbarer Zugkraft hat sich sehr gut bewährt. Der Zug der Federn verringert sich, je höher die Schäfte gehoben werden. Es ergibt dies eine große Kraftersparnis und große Schonung der Schaftmaschine.

Zum Weben von Drehergeweben wird an der Excenterschaftmaschine, wie übrigens auch an den St-Maschinen die Universal-Hoch- und Tieffach-Vorrichtung eingebaut. Diese besteht aus einem Doppelexcenterpaar, welche ein Hebelpaar für die Hakenführung betätigen. Diese ziehen die Schwingen der Steherschäfte ins Mittelfach, wenn die Dreherschäfte sich kreuzen.

Zu allen Schaftmaschinen mit Papierdessin wurde auch die dazugehörige Schlag- und Kopiermaschine konstruiert und zwar eine umstellbar auf 16, 20 und 25 Schäfte mit 12 mm Teilung und eine andere für 20, 25, 28 und 32 Schäfte mit 10 mm Teilung. Als besonders vorteilhaft ist zu erwähnen, daß für die Stäubli-Schaftmaschinen die gleichen Dessins für rechten und linken Antrieb verwendet werden können. Die Maschine dient zum Schlagen wie zum Kopieren der Dessins und zeichnet sich durch große Einfachheit in der Handhabung aus.

Außer den erwähnten Maschinen wurden auch verschiedene Spezialmodelle für die Bandweberei sowie verstärkte Modelle für schwere Stoffe konstruiert.

Die Firma Gebr. Stäubli & Co. war stets bestrebt Anregungen von seiten fortschrittlich gesinnter Fachleute entgegenzunehmen. So entstanden mit der Zeit aus dem regen Verkehr mit der Textilindustrie und vor allem aus eigenem Ideengut der Konstrukteure der Firma die heutigen hochwertigen Stäubli-Maschinen, die bei denkbar einfachster Bauart das Beste darstellen, was die moderne Technik in diesen Webereimaschinen zu bieten vermag.



Schlag- und Kopiermaschine.

FÄRBEREI, AUSRÜSTUNG

Das Färben von loser Baumwolle

Während in der Streichgarnindustrie das Färben von losem Material, also vor dem Verspinnen, die Regel ist, ist das Färben von loser Baumwolle die Ausnahme. Man führt es, mindestens bei uns, nur durch, wenn es notwendig ist um buntfarbige Effekte im Garn zu bekommen, die sich durch Zwirnerei allein nicht herstellen lassen. Das kommt aber eigentlich nur vor in der Halbwollindustrie und in solchen Baumwollartikeln, die ursprünglich Imitationen von Wollartikeln gewesen sind.

An sich ist das Färben von losem Material nicht besonders schwierig, vorausgesetzt, daß man Farbstoffe zur Verfügung hat, die sich dazu eignen und die vor allen Dingen leicht genug

und rückstandsfrei löslich sind. Auch letzteres ist nicht wörtlich zu nehmen; ein grober, sandiger Lösungsrückstand, der sich leicht abfiltrieren läßt, schadet nichts, es kommt nur darauf an, daß sich keine feine Suspension von ungelösten Teilen bildet, die sich hernach im Material festsetzen kann.

Das Färben von losem Material im offenen Kessel ist heute nur noch ein Notbehelf. Das Material wird gleichmäßig, aber im Gegensatz zur losen Wolle durchaus nicht locker, in den Apparat gepackt und das Färbbad mit einer Zentrifugalpumpe durch das Material gepreßt oder gesaugt. Packt man nämlich nicht fest genug, so bilden sich in der Baumwolle Kanäle und es gibt dann ganz unregelmäßige Färbungen. Die elastischere Wolle hingegen neigt viel weniger dazu, solche Kanäle zu bilden, kann aber dafür die gewaltsame Flottenzirkulation, wie sie bei Baumwolle notwendig ist, nicht vertragen. Darum sind die Färbeapparate für Baumwolle, auch wenn sie nach demselben Prinzip gebaut sind, grundverschieden von den Apparaten für Wolle. Man kann denselben Apparat auch nicht versuchsweise für beides verwenden.

Mechanisch läßt sich die Apparatfärberei für loses Material, wie wir von der Wolle her wissen, sehr vollkommen ausbauen. Man kann sehr große Apparate bauen und kann die Warenträger mit einer das ganze Lokal bestreichenden Laufkatze in die Apparate einführen und wieder herausholen. Es fehlt nicht an geeigneten Netz- und Reinigungsmitteln die es ermöglichen ein besonderes Netzbad zu ersparen. Auf eine absolute Egalität der Färbung wie in der Stück- und Garnfärberei kommt es nicht an, weil der Spinnprozeß eventuelle Unterschiede ausgleicht. Das Problem ist meist die Färbeapparate ausreichend zu beschäftigen, denn die Verwendung von gefärbter loser Baumwolle ist relativ gering.

Für den Spinner ist es mindestens eine Unbequemlichkeit, wenn er zu seinen verschiedenen Baumwoll- und Kunstfasersorten auch noch verschiedenfarbiges Material zu bearbeiten hat. Dunkle Flugfasern in weißem Garn bedeuten eine Katastrophe. Jeder Farbenwechsel verlangt ein Reinigen der Maschinen und ist mit Material- und Zeitverlusten verbunden. Es gibt viele und kleine Spinnpartien, was ein rationelles Ausnützen der Maschinen erschwert. Es ist nicht möglich auf Vorrat zu arbeiten, weil kein Mensch wissen kann welches Garn nachbestellt werden wird. Die ganze Sache paßt einfach nicht in einen großen Spinnereibetrieb.

Für den Weber kann es ja einerlei sein, auf welche Weise das Phantasiegarn, das er braucht, entstanden ist, aber immerhin muß er bei einem Garn, das zuerst im losen Material gefärbt, dann gesponnen und schließlich gezwirnt werden muß, mit einer längeren Lieferfrist rechnen als bei einem Garn das er nur einfärben lassen muß. Es hat also niemand ein Interesse daran, etwas im losen Material färben zu lassen was auch anders gefärbt werden könnte, wenigstens nicht in der Schweiz und nicht in Europa.

Ganz anders in Amerika und in Sowjetrußland. Dort werden große Mengen Baumwolle für billigste Stapelartikel wie Arbeiterüberkleider, in der losen Baumwolle gefärbt. Man begnügt sich dabei mit ganz wenigen Farben, im ganzen 7 oder 8, und da die Maschinen lange Zeit mit der gleichen Farbe laufen können macht der Zeitverlust beim Farbenwechsel nichts aus. Man kann also die große Produktionsmöglichkeit der Färberei im losen Material voll ausnützen. Man begnügt sich dort nicht damit, große Packapparate aufzustellen, man hat kontinuierliche Apparate amerikanischer Konstruktion, denen die lose Baumwolle an einem Ende roh zugeführt wird, um am anderen Ende gefärbt herauszukommen. Die Produktion ist hier begreiflicherweise noch größer wie bei einem diskontinuierlichen Prozeß. Die Färbekosten werden dadurch auf ein Minimum reduziert und man hat noch obendrein eine durch und durch gefärbte Ware, was bei so groben Stapelartikeln nicht ganz selbstverständlich ist. Bei unseren beschränkten Verhältnissen ist an eine derartige Massenfabrikation gar nicht zu denken. Dr. E. H.

MARKT- UND MODE-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 27. Juni 1939. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Verbraucher zeigen weiterhin vermehrtes Interesse, versuchen aber meistens, unter den Tagespreisen anzukommen. Von New-York hören wir, daß dort stetig Einkäufe getätigt werden, und daß es an einzelnen Tagen zu großen Umsätzen kam, besonders in Ware für Juli- und August-Lieferung.

Yokohama/Kobe: Die Ankünfte waren mit 10 000 Ballen etwas reichlicher. Es scheint aber, daß nur wenig Ware auf dem Markte angeboten wurde, da sie gegen alte Verkäufe angeliefert wurde. Die Vorräte sind denn auch mit 9 000 Ballen unverändert geblieben.

Das Wetter für die neue Ernte ist günstig. Was die Kokonpreise anbetrifft, so sind dieselben weiterhin sehr hoch und stellen sich für weiße XXA 13/15 auf zirka Fr. 27.—, also immer noch um zirka Fr. 1.— über den heutigen Marktpreis für Seide.

Die Forderungen der Eigner in Japan ergeben heute folgende Paritäten:

Filatures	Extra Extra A	13/15	weiß	prompte Versch.	Fr. 26.—
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„ „ „	„ 26.25
„	Triple Extra	13/15	„	„ „ „	„ 26 5/8
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„ „ „	„ 26 1/8
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„ „ „	„ 25 1/8

Seide neuer Ernte wird je nach dem Verschiffungstermin und je nach Qualität bis zu Fr. 1.25/1.50 unter diesen Preisen offeriert.

Shanghai: Die Geschäfte mit diesem Platze gestalten sich mühsam, da die Spinner immer noch im Ungewissen sind bezüglich der Möglichkeit, die nötigen Kokons zu erhalten. Die von den Spinnern zuletzt genannten Preise stellten sich wie folgt:

Steam fil. Ex. B moy. Jap. st. rer. 1er 20/22 Juli/Aug. Versch. Fr. 23.—
„ „ „ „ „ „ „ „ „ 13/15 Aug./Sept. „ „ 25.75

In Tsatlee-Seiden sind wieder einige Ankünfte zu verzeichnen, und es wurden Geschäfte getätigt auf folgender Basis:

Tsatlee rer. n. st. XA
wie Arch. of Victory 1er/2me prompte Versch. Fr. 13.50
Tsatlee rer. n. st. XA
wie Broncho 1er/2me „ „ „ 13.25

Canton/Hongkong: Es scheinen nun doch wieder Verschiffungen von Hongkong möglich zu sein, und die Spinner offerieren:

Canton fil. Petit Extra A fav. 13/15 Juli-Verschiffung Fr. 19.75
„ „ Best I fav. B. n. st. 20/22 „ „ „ 13.50

New-York: Die Preisbewegung verläuft in engen Grenzen bei stetigem Markte. Die gestrigen Schlußnotierungen der Rohseidenbörse sind mit $ 2.49 für Juni und $ 2.16 1/2 für Januar 1940 fast unverändert.

Seidenwaren

Krefeld, den 30. Juni 1939. Die Tätigkeit in der deutschen Seidenindustrie ist weiter sehr lebhaft und der Auftragseingang sehr groß, so daß die Beschäftigung durchweg eine recht gute ist. Leider ist es den Betrieben nicht immer möglich der gesteigerten Nachfrage innerhalb der gewünschten Lieferfristen in vollem Umfange nachzukommen, da die Produktion in den verschiedenen Zweigen der Seiden- und Textilindustrie durch die verminderte Rohstoffzuteilung, durch den Ausfall der Rohseide und den Mangel an Kunstseide und Zellwolle und schließlich auch an Arbeitskräften für den Betrieb und Versand beschränkt ist. Bedingt ist der Rohstoffmangel und die verminderte Zuteilung von Kunstseide und Zellwolle vor allem dadurch, daß jetzt auch die Textilbetriebe der Ostmark und des Sudetenlandes mit den von der deutschen Kunstseiden- und Zellwollproduktion erzeugten Materialien mitversorgt werden müssen. Aus diesem Grunde wird nunmehr die Rohstoffproduktion in der deutschen Textilindustrie mit aller Kraft gesteigert und die Rohstoffwirtschaft planmäßig weiter ausgebaut. Aus dem vorhandenen Rohstoffzwang ergibt sich die Notwendigkeit, daß die Textilproduktion in der nächsten Zeit mehr auf die „notwendigen Textilwaren" für Volks- und Heeresbedarf eingestellt wird, damit dieser dringende Bedarf sichergestellt wird und auch in Zukunft gedeckt werden kann. — Zur Zeit sind die Betriebe der Seidenindustrie gezwungen,