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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 56 (1949)

Heft: 8

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

In dieser Position ist Frankreich der Hauptkunde, der prozentual der gleich gute Käufer blieb, doch war das Gesamtangebot 1948 geringer als im Vorjahre. Ist.

Hohe Baumwolleinfuhr Italiens. Die vom 1. 1. bis 20. 6. d. J. in den italienischen Häfen eingetroffenen Baumwollmengen belaufen sich auf fast 111 000 t. Bis Ende Mai waren nahezu 70 000 t an ERP-Baumwolle eingeführt worden, wodurch die bis zu diesem Datum im Rahmen des ERP überhaupt gelieferte Flockenmenge auf 98 353 t anstieg. Auf diese Sendungen ist auch der hohe Anteil von Nordamerika-Baumwolle an den gesamten Baumwollöschungen (1. 1. bis 20. 6. 84 560 t) zurückzuführen. Bemerkenswert ist das fast völlige Aufhören der Einfuhr aus Brasilien (389 t), die bis zum Vorjahr einen sehr hohen Anteil an den italienischen Bezügen behauptet hatten. An zweiter Stelle unter den Lieferländern steht nun Aegypten mit 18 188 t.

All dies läßt erkennen, daß die italienischen Industriellen ihre anfänglich — hauptsächlich aus Abneigung gegen den bürokratischen Formelkram und gegen die Beschränkung der Bezugsfreiheit resultierende — ablehnende Haltung zum ERP aufgegeben haben und Italien nun ausgiebig von den ihm zugestandenen Zuweisungen Gebrauch macht. In diesem Zusammenhang sind auch die gute Beschäftigung der italienischen Baumwollindustrie und ihre jüngsten Exporterfolge erwähnenswert. Dr. E. J.

Vor ägyptisch-amerikanischer Baumwollkonkurrenz. — Kairo, Real-Preß. Die ägyptischen Baumwollkreise zeigen sich über die amerikanischen Pläne betreffend den Anbau langfaseriger Baumwollsorten sehr besorgt. Die Vereinigten Staaten haben bisher allerdings nur 5000 Acres mit den ägyptischen ähnlichen Sorten bebaut, doch dürfte diese Anbaufläche im kommenden Jahr bereits stark erweitert werden. Obwohl maßgebende amerikanische Kreise erklärten, daß die Einfuhr ägyptischer Sorten nicht gedrosselt werden sollte, weist der gelungene Versuch der Zucht langfaseriger Arten in Amerika entschieden in der Richtung einer beginnenden Konkurrenz. Der ägyptischen Baumwolle ist es nach dem Kriege rasch gelungen, ihre alte Bedeutung, vor allem auf den europäischen Märkten, gegen die amerikanischen Sorten wiederzuerlangen. Nun scheint aber Amerika, das nach Ablauf des Marshallplanes sehr für seinen europäischen Baumwollmarkt fürchtet, bereits jetzt einen Gegenstoß vorzubereiten. Schon die auf den Versuchsfeldern gezüchteten langfaserigen amerikanischen Sorten können die mittleren ägyptischen Qualitäten voll ersetzen, wenn auch in den feinen Güten Aegypten bisher noch konkurrenzlos ist.

Baumwollkultur in Syrien. Der Anbau von Baumwolle macht auch in Syrien und im Libanon Fortschritte. 1948 wurden 22 000 ha bestellt und die Ernte des gleichen Jahres auf 6000 t geschätzt, wovon allerdings die Hälfte minderer Qualität war. Auch der Baumwollkonsum ist in raschem Ansteigen begriffen. Er betrug 1948 6600 t, während man im laufenden Jahre mit einem Verbrauch von rund 14 000 t rechnet. Dr. E. J.

Spinnerei, Weberei

Die Verarbeitung der Effektgarne

Die mannigfaltigen Verwendungsformen der Effektgarne in den verschiedenen Stadien der textilen Fertigung verlangen von den Fachleuten genaue Kenntnisse der technischen und strukturellen Eigenschaften dieser Materialien, und weiterhin die sorgfältige Beachtung der musterungstechnischen Wirkungsmöglichkeiten. Darüber hinaus sind die besonderen Verarbeitungsbedingungen, unter Umständen durch Heranziehung entsprechender Sondereinrichtungen und Mechanismen, genau innezuhalten. Auch die Schulung und Einarbeitung des technischen Personals zum Zwecke einer gesonderten und pfleglichen Behandlung des Ziergarnmaterials ist keineswegs zu unterschätzen. Deshalb sollen im folgenden einige Voraussetzungen und Verarbeitungsmethoden zur rationellen Effektgarnverwendung gewürdigt werden. Zuvor erscheint es jedoch notwendig, die Phantasiegarne nach der warenkundlichen Seite hin kurz zu besprechen.

Im weiteren Sinne unterscheidet man drei Gruppen von Effektgarnen, und zwar:

1. Farbeneffektgarne: Melange, Mouliné, Jasé, Vigoreux, usw.
2. Garnhalbfabrikate: Biese, Kördelchen, Gimpe, plattierte Fäden, Chenille, Perlschlung, usw.
3. Fadeneffektgarne: Flausch-, Flammen-, Ringel-, Schleifen-, Schlaufen-, Schlingen-, Perl-, Knoten-, Noppen-, Fresko-, Frotté-, Kräusel-, Raupen-, Krimmergarne u. a.

Streng wissenschaftlich und im engeren Sinne betrachtet, sind allerdings nur die unter 3. genannten Fadeneffektgarne als Zierfäden anzusehen. Jedoch sind die unter 1. und 2. aufgeführten, namentlich die Garnhalbfabrikate, häufig den gleichen Verarbeitungsbedingungen unterworfen, wie die Fadeneffektgarne, weshalb diese vielfach miteinander verwechselt, jedenfalls in der Praxis nicht scharf unterschieden werden.

In der Regel sind die Phantasiegarne als Zwirne ausgebildet und entstehen auf besonders konstruierten Zwirnmaschinen, die durch Veränderung der Drehung und Spannung der einzelnen Fäden die eigenartigen Effekte auf den fertigen Zwirnen hervorrufen. Zur Erhöhung der Effektwirkung wird möglichst zwei- und mehrfarbiges Material herangezogen. In gleicher Weise sucht man die Materialdisposition günstig zu beeinflussen, so daß alle bekannten Textilien in mancherlei Qualitäten, Feinheiten und Drehungen bei der Fertigung von Ziergarnen zur Wirksamkeit kommen. Dem Spielraum der menschlichen Phantasie scheint bei der Ausschöpfung der Effektgarnmusterungsmöglichkeiten keine Grenze gesetzt zu sein, so abwechslungsreich und immer wieder neu sind die Kombinationen, die entzückenden, farbenfrohen Dessins, die zweckmäßigen Formgebungen, die qualitativ hochstehenden und sorgfältig gewählten Materialmischungen.

Meistens besteht der Effektfaden aus einem gestreckten inneren Teil, dem sogenannten Grund- oder Trägerfaden, vielfach auch als Seele bezeichnet, und einem lockeren äußeren, das Muster kennzeichnenden Teil, dem Effekt-, Zier- oder Schlingfaden, der die Umwicklung des Grundfadens, namentlich an den Effektstellen besorgt. Es gibt auch einfache Phantasiegarne, die als Vorgarneffekte anzusprechen sind, da dem Vorgarn entweder vor dem Verspinnen Noppen- oder Flauschteile zugesetzt werden, oder aber das Vorgarn flammenartig unregelmäßig verstärkt wird.

Diese Erklärung erscheint notwendig, da in der textilen Fertigfabrikation die strukturellen Eigenheiten der Effektgarne möglichst erhalten bleiben und unter Umständen sogar in ihren Wirkungen erhöht werden sollen. In überaus zahlreichen Fällen ist es nicht einmal notwendig, bei Einarbeitung von Zierfäden besondere Waren- oder Bindungskonstruktionen zu schaffen, da diese Garne durch ihre eigene individuelle Note der Musterung das Gepräge

geben. Wo es aber notwendig erscheint, die natürliche Wirkung der Phantasiegarne in den fertigen Geweben, Bändern, Litzen, Spitzen- und Wirkwaren schärfer herauszukristallisieren, können verschiedene Methoden in Anwendung gebracht werden. Einmal ist die Dessinstellung kontrastreich auszuarbeiten, und zum zweiten kann die Materialdisposition in Formen geschehen, die den Effektfaden herausheben und ihm die nötige Distanz von den anderen mitverwendeten Garnen geben. Die Bindungen (Fadenverkreuzungen, Fadenverflechtungen und Fadenverschlingungen) sind ebenfalls in den Dienst der Sache zu stellen. Je nach der Warenart und Warenstruktur längere oder kürzere Flottierungsstellen der Ziergarne, entgegengesetzte Bindungsarten und Bindungsformen, entgegengesetzte Garndrehungen, scharfe Ausprägung der inneren Musterungskonturen usw. verdienen in diesem Zusammenhang aufgeführt zu werden. Der mit dem notwendigen Fingerspitzengefühl ausgestattete Fachmann wird in dieser Richtung selbst die vielgestaltigen Wege finden, die ihn zu einer praktischen Musterkonstruktion bringen.

(Schluß folgt)

Psychotechnische Eignungsprüfungen in der Industrie

Fortsetzung dieses Aufsatzes folgt in der nächsten Nummer

Grundsätze der Treibriemenbehandlung

Die Leistung des Treibriemens hängt ab von der Güte des Leders und seiner Pflege. Die gefährdete Stelle des Riemens ist immer die Verbindungsstelle. Man hat also dieser Verbindung besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Die Klebverbindung ist zweifellos die beste, da sie stoßfrei ist und kaum von einer anderen übertroffen werden kann.

Für die Kraftübertragungsleistung ist neben Breite und Stärke des Riemens die von der Umschlingung bedeckte Fläche der kleineren Riemenscheibe maßgebend. Hier erfolgt neben dem auftretenden Längszug eine dauernde Biegebeanspruchung des Riemens. Diese kann zum Bruch führen, wenn der Durchmesser dieser kleinen Scheibe zu klein ist im Verhältnis zur Stärke des Riemens. Nach neueren Versuchen arbeitet und haftet der Riemen besser, wenn er mit der Haarseite auf den Scheiben aufgelegt wird, während man früher der Meinung war, daß die Fleischseite auf den Scheiben laufen müsse. Die Riemenscheiben müssen auf der Lauffläche unbedingt glatt sein und dürfen keine rauhen oder gar schnittigen Stellen aufweisen. Fremdkörper, Sand, Staub, Späne oder Oel, die auf die Riemen gelangen, wirken schädigend.

Um eine größere Haftfähigkeit zu erreichen und den Riemen geschmeidig zu erhalten, verwendet man das Riemenfett. Außerdem soll der Riemen dadurch vor schädlichen Einwirkungen des Mineralöls geschützt werden. Das Riemenfett wird nach gründlicher Reinigung des Riemens auf der Haarseite in einer dünnen Schicht aufgetragen. Bei der Auftragung des Fettes auf den Riemen ist größte Vorsicht nötig, um Unfälle zu vermeiden. Das Aufbringen des Fettes muß immer auf den ablaufenden Riementrum erfolgen.

Der Riemen muß von Zeit zu Zeit von jeder Verunreinigung, Staub, Schmutz, allem Fett befreit werden. Diese Reinigung erfolgt:

1. Durch Abwaschen mit Seifenwasser bei geringeren Schmutzschichten. Man hat darauf zu achten, daß der Riemen nicht zu naß wird, weil sonst die Gerbsäure auslaugt.
2. Mit Bürste und Schaber bei stark verschmutzten Riemen. Dabei achte man darauf, daß eine Beschädigung des Leders vermieden wird.
3. Durch Flüssigkeiten. Bei großem Fettansatz wird der Riemen abgenommen, in ein Bad von Benzin, Benzol oder Terpentin gelegt, wodurch der Fettansatz aufgelöst wird. Man achte darauf, daß der schmutzige Riemen nicht länger im Bad liegen bleibt, als für die Auflösung des Fettansatzes notwendig ist. Aber auch mit Sägespänen kann der Riemen in diesem Falle gereinigt werden.

Man darf den Riemen niemals während des Ganges der Maschine auflegen. Stets benutze man zum Auflegen eine Riemengabel. Auf keinen Fall darf der Riemen direkt von Hand aufgelegt werden. Strengste Beachtung der Unfallschutzvorschriften ist notwendig. Der Riemen darf nicht zu sehr gespannt sein, weil er dadurch seine Elastizität verliert und bald unbrauchbar wird. Außerdem wird der Lagerdruck erhöht. Der Riemen läßt sich leichter von einer stillstehenden auf eine sich drehende Scheibe verschieben als umgekehrt. Entsprechend muß die harte Riemenkante, falls der Riemen in einer Gabel läuft, auf der Seite liegen, wo der Gabeldruck am größten ist.

Ueber die Schlußverbindungen ist folgendes zu sagen: Geleimte Riemenverbindung ist wie eingangs bemerkt, vorzuziehen. Die beiden zu leimenden Enden werden auf einer Länge von mindestens der doppelten Riemenbreite zugespitzt (abgeschärft) und zur Erzielung einer größeren Haftfähigkeit aufgerauht. Die so bearbeiteten Enden werden mit einem Sonderleim bestrichen und in einer Vorrichtung fest zusammengepreßt. Die Trocknung dauert je nach Raum und Temperatur drei bis sechs Stunden.

Kralle- oder Harrysverbindungen sind einfache Schlußverbindungen für kleine Geschwindigkeiten.

Bei der Drahtspiralenschlußverbindung wird in jedes Riemenende eine Stahldrahtspirale eingedreht, die beiden Spiralen ineinandergeschoben und nach dem Durchstecken möglichst eines Rohhautstiftes werden die beiden Spiralen flachgedrückt. Die Drahtenden der Spiralen sind aber immer sehr gefährlich und können beim Berühren des laufenden Riemens zu schlimmen Verletzungen führen. Zu erwähnen sind schließlich noch die Verbindungen mittels Binderiemen. Diese Näharbeit sollte aber grundsätzlich nur der Sattler ausführen. Ing. W. H. D.

Färberei, Ausrüstung

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Chlorantinlichtblau 2RLL der CIBA färbt auf Baumwolle und Viskosekunstseide reine, rotstichige Blautöne von sehr guter Lichtechtheit. Der Farbstoff zeichnet sich vor allem durch Beständigkeit in der Knitterfestappretur aus. Er egalisiert gut, deckt streifigfärbende Viskosekunstseide und reserviert Effekte aus Azetatkunstseide. Die gute Löslichkeit macht ihn für die Apparatefärberei geeignet. Das Hauptanwendungsgebiet liegt im Färben von Damenkleider- und Innendekorationsstoffen. Für den Direkt- und Aetzdruck wird der Farbstoff nicht empfohlen.