

Technische Mitteilungen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **17 (1910)**

Heft 19

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

neuen Zufahren ist fortgesetzt befriedigend, lässt zwar punkto Reinheit ein wenig zu wünschen übrig, aber der Stapel ist gut.

Wolle.

Bradford. (Dolius & Co.). Unser Markt verlief in der Berichtszeit sehr ruhig, da man allgemein eine abwartende Stellung einnimmt und erst sehen will, was die Londoner Auktion nächste Woche bringen wird. Preise liegen unverändert, aber sehr fest und wird ein weiterer Aufschlag erwartet. In Mohairs ist nichts Neues zu berichten.



Technische Mitteilungen



Revolverwechsel für Webstühle.

Von Fritz Heicke in Gräfinau, ILM.

Dieser Revolverwechsel ist durch die eigenartige Anordnung der Platinen, die zu seiner Bewegung dienen und durch besondere Winkelhebel oder Zahnstangen gekennzeichnet, die die Bewegung dieser Platinen einleiten. In der beigegebenen Skizze bezeichnen 1 die Lade, 2 den Revolver, 3 das zu seiner Schaltung dienende Triebrad, 4 und 5 die beiden als Zahnstangen ausgebildeten Platinen. Diese sind auf den Tischen 6 und 7 geführt. Durch Öffnungen dieser Tische können die Nasen 8 I bis 8VI nach Bedarf in das Bereich der Platinenhaken gebracht werden. Sechs Nasenpaare entsprechen hier den sechs vorhandenen Schützenkästen des Revolvers. Die Nasen 8 stehen mit den Winkelhebeln in

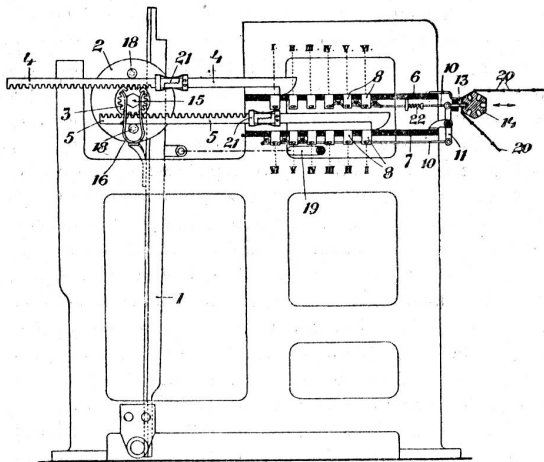


Fig. 1

Verbindung, die wieder durch die Zugstange 10 die Doppelhebel 11 oder die Zahntriebe 12 mit den Stiften 13 verbunden sind, deren Einstellung durch die am Zylinder 14 angebrachte Musterkarte 20 so eingestellt werden, wie es der Schützenwechsel erfordert. Soll sich z. B. der Revolver von der Zelle 1 auf die Zelle 2 drehen, so werden die entsprechenden Nasen 8 aus den Tischen hervorgehoben. Dieses Anheben der Nasen wird durch die Wechselkarte 20 veranlasst. Beim Vorwärtsschwingen des Wechselkartenzylinders 14 wird nämlich der am Doppelhebel 11 sitzende, mit den zugehörigen Nasen korrespondierende Stift 13a zurückgedrängt, das Gestänge 9 und 10 tritt in Tätigkeit und hebt die vorerwähnten Nasen 8—11 der Tische 6 und 7 aus diesen heraus. Bei Links-, beziehungsweise Vorwärtsbewegung der Lade 1 und damit des Revolvers 2, sowie der Platinen 4 und 5 stößt zuerst die Platine 4 mit ihrem hakenförmigen Ende gegen die Nase 8—11 des Tisches 6. Die Platine 4 wird somit festgehalten und bewirkt beim Weiterschwingen der Lade 1, weil sie mit dem Trieb 3 in Eingriff steht, eine entsprechende Rechtsdrehung des Revolvers. Die Platine 5 des Tisches 7 wird, weil sie stets mit

dem Trieb 3 in Eingriff steht, soweit mitgezogen, und zwar durch die Drehung des Revolvers selbst, sowie durch die Ladenvorwärtsschwingung, bis ihr Haken an die zugehörige Nase 8—11 des unteren Tisches 7 gelangt. Die Drehung des Revolvers 2 ist beendet, wenn die Lade 1 in ihrer vordersten Endstellung angelangt ist. Die Platinen 4 und 5 sind, da der Wechsel zwangsläufig arbeitet, mit einer Bruch-sicherung 21 versehen, damit, falls sich ein Schützen zwischen

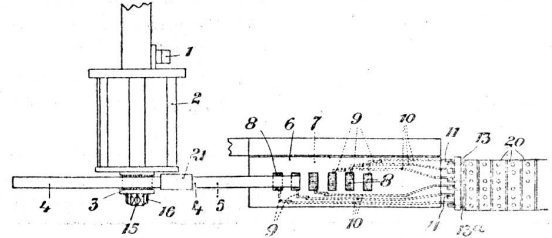


Fig. 2

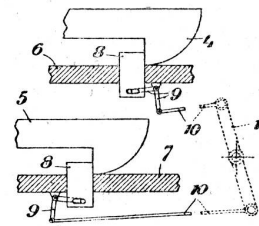


Fig. 3

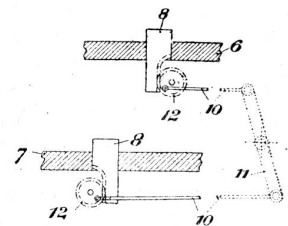


Fig. 4

Revolver und Ladenbahn einklemmen sollte, ein Bruch der Platine, des Getriebes oder der Nasen usw. vermieden wird. Bei der Linksdrehung des Revolvers verhalten sich die Bewegungen der Platinen 4 und 5 entgegengesetzt. Soll der Revolver um zwei Zellen geschaltet werden, so wird die Wechselkarte so gesetzt, dass eine Nase übersprungen wird. Nach beendigter Arbeit kehren die Platinen 4 und 5 unter der Einwirkung der Feder 21 zurück. Die Feder 16 dient zum Festhalten des Revolvers in der jeweiligen Stellung, sie legt sich deshalb mit ihren beiden Enden an den Sechskant 15 an. Mit 18 sind Führungsrollen der beiden Platinen bezeichnet und 19 deutet die Kurbelwelle an, durch welche die Welle 1 bewegt wird.

Verfahren zur Herstellung von Gardinenbändern.

Von G. Schürmann und F. Kohlstadt in Langenfeld.

Bei diesem Verfahren wird die Schleife oder Schlinge von einem Einziehfaden (Schnur oder Band) gebildet. Ähnliche Verfahren wurden in diesem Blatte wiederholt besprochen.

Der Patentnehmer (D. R.-P. 217,468) hat als Neuerung die Anordnung getroffen, dass die Einziehschnur 2 nicht seitwärts der Kante des Bandes

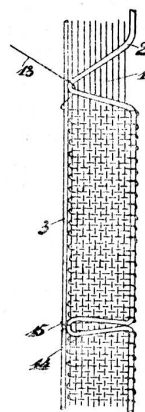


Fig. 1

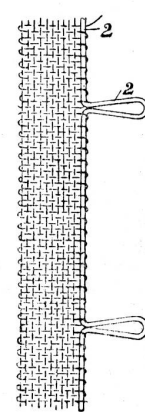


Fig. 2

zur Schlinge festgehalten wird, sondern dass sie durch den Grundschnitt 13 über das Band hinweglegt und an der entgegengesetzten Seite an dem Halte-draht 3 festgehalten wird. Wenn keine Schlingen zu bilden sind, so bindet die Schlingenschnur, wie die übrigen Grundfäden 1 ein. Sollen die bei 15 festgehaltenen Schlingen 14 beim Gebrauch frei gemacht werden, so muss man den Schnitt 13 bei 15 durchschneiden. Der Patent-

nehmer will durch sein Verfahren ein leichteres Arbeiten

und einen einfacheren Versand der Ware erreichen, weil das Freimachen der Schlingen erst kurz vor dem Gebrauch erfolgen kann. Als Nachteil wird das Verfahren den Umstand mit sich bringen, dass die Längen der Schleifen durch die Bandbreite gegeben sind. Vielleicht liesse sich aber der Führungsdraht auch in der Mitte des Bandes anbringen. Ferner wird der Schuss 13 so widerstandsfähig sein müssen, dass er imstande ist, die Schnur 2 nachzuziehen.



Die Textilheimarbeit auf dem Hotzenwald.

In einem Aufsatz in der Kölnischen Zeitung bringt Fr. Dr. Elis. Munzinger eine Schilderung über die Heimarbeitsindustrien im weitentlegenen Teile des badischen Landes, dem Hotzenwald. Einem Auszug der „Deutschen Zeitschrift für Musterzeichner“ ist hierüber folgendes zu entnehmen:

Nach den Erhebungen der Fabrikinspektion 1903 werden auf dem Hotzenwald über 1000 Heimarbeiter durch die Textilindustrie beschäftigt.

Besonderes Interesse bietet die Seidenbandweberei. Ähnlich wie bei uns im Kanton Baselland arbeitet sie seit einigen Jahren mit einem Vorteil des Grossbetriebs, mit elektrischer Kraft. Ueber das ganze Land in 12 Ortschaften sind die kraftführenden Drähte gespannt und verbinden viele Hunderte von Häusern, in denen ein Bandstuhl seine Heimstätte hat, mit der Kraftstation am Eingange des Albts, einer Schöpfung der grossen Kraftwerke in Rheinfelden. Diese haben unter staatlicher und grossindustrieller Mitwirkung und Unterstützung über die Bedingungen der Kraftlieferung einen Vertrag mit der Waldelektra, einer Genossenschaft der Hotzenwälder Hausbandweber, geschlossen. Zu einer jährlichen Pauschalsumme erhält die Genossenschaft die zum Betreiben und Beleuchten des Webstuhls nötige Kraft. Ob der Stuhl von früh bis spät betrieben wird, ob er im Sommer wegen der Feldarbeit feiert, ob er monatelang aus Mangel an Arbeit stillsteht — gleichviel, der Weber muss vierteljährlich seine 19 Mark auf den Tisch legen. Dies wurde im Winter 1908/09, als die Fabrikanten nur mühsam den Fabrikbetrieb aufrecht erhielten und für die Weber auf dem Hotzenwald nur selten Arbeit hatten, von manchem Weber bitter empfunden. Ueberhaupt die erwarteten goldenen Zeiten der Hausweber sind nicht eingetroffen. Jeder klagte ein ander Leid! Dieser hatte keine Arbeit und wusste nicht, woher den Kraftpreis und die Zinsen für die Installation (sie kostet etwa 800 Mark) nehmen, jenem waren die Akkordpreise herabgesetzt, ein dritter hatte schlechtes zeitraubendes Material zu verarbeiten, und der vierte schliesslich jammerte über die grosse Aufmerksamkeit, die erforderlich sei zur Bedienung der mit dem Kraftbetrieb eingeführten Doppelbandstühle. Soviel steht fest: nur der geschickte, intelligente Arbeiter hat pekuniären Vorteil aus dem mechanischen Antrieb und kann bei nicht stockender Materiallieferung einen Tagesverdienst von 4 bis 6 Mark erwerben. Der Durchschnittsarbeiter stellt sich nicht besser als zuvor. Und doch, den elektrischen Antrieb will keiner mehr missen. Der hygienische Vorteil durch Wegfall des Treten und durch die bessere Beleuchtung wird von jedem einzelnen rückhaltlos anerkannt. Vielleicht gelingt es, bei Zunahme der Geschäftsroutine in der Genossenschaft, in absehbarer Zukunft Fabrikant und Kraftspender zu immer günstigeren Arbeitsbedingungen zu bestimmen. Ist es doch schon bei der Vertragserneuerung gelungen, einige vorteilhaftere Bedingungen für die Genossenschaft, besonders ein Herabsetzen der jährlichen Pauschalsumme, durchzudrücken.

Als direkten Gegensatz zu der von neuzeitlichem Geiste wiederbelebten Seidenband-Hausindustrie findet sich auf dem Hotzenwald auch das Prototyp ursprünglicher Hausindustrie, der „Zeugle Weber“. Auf seinem altfränkischen Stuhle webt

er viereckige, gemusterte Baumwolltücher, nicht für Fabrikanten, sondern für kleine, in der Umgegend heimische Händler, die mit dem Produkte der Zeugle Weber im Lande hausieren gehen. Das kleinliche System ist heute unzeitgemäss, und der Zeugle Weber wird über eine Weile zur historischen Figur geworden sein. Es sind nur noch alte Männlein und Weiblein, die am Zeuglestuhle sitzen aus alter Gewohnheit und, weil sie unfähig sind, zu einer andern Arbeit überzugehen, sich mit dem kümmerlichen Verdienst von 80 Pf. bis 1.20 Mark für eine lange Tagesarbeit genügen lassen. Stirbt ein Zeugle Weber, so wandert sein Webstuhl in die Rumpelkammer, denn die Kinder sind entweder in die Fabrikgegend des Rheintals abgewandert oder haben sich der lebensfähigeren Seiden-Hausindustrie zugewandt. Leider wenden sich Mädchen mehr der Seidenstoff- als der Seidenbandweberei zu, weil sie die teure Installation scheuen. Die Seidenstoffweberei nämlich kennt noch keinen elektrischen Antrieb, der gerade für die Frau, zur Vermeidung der durch das Treten hervorgerufenen Unterleibsstörungen, von besonderem hygienischen Wert ist. Interessantes lässt sich von den Stoffwebern beim besten Willen nicht sagen. Sie weben in gewohnter Heimarbeiterweise, den Konjunkturschwankungen stark unterworfen, die im badischen Lande heimischen leichten gemusterten und einfarbigen Louisines und Taffete und verdienen damit täglich 1.50 bis 2.50 M.

Sehr eigenartig hingegen ist die Beuteltuchweberei, d. h. die Herstellung feiner Müllergaze. Wie die badische Seidenindustrie überhaupt, ist sie in der Schweiz beheimatet. In Deutschland gibt es nur zwei Fabriken für Beuteltuch, in Waldkirch und in Duisburg. Diese lässt durch Schweizer Hausweber arbeiten, jene beschäftigt Weber in der eigenen Fabrik und in einigen ländlichen Gemeinden. Im Hotzenwald sind die Beuteltuchweber nur in Strittmatt zu finden. Um sie zu besuchen, genügt es nicht, einfach in die Wohnung oder „Budik“ (Name für den ausschliesslich dem Webstuhl dienenden Raum) einzutreten, sondern wir müssen auf dunkeln, Halsbrecherischen Treppen unter die Erde in den „Webkeller“ hinabsteigen. Denn, so unglaublich es in unserem technischen Zeitalter klingt, Beuteltuch kann nur im feuchten Keller gewebt werden, weil es noch nicht gelungen ist, die Kellerfeuchtigkeit anderweitig zu ersetzen. Selbst in dem schönen Neubau der Waldkircher Fabrik sitzen die Beuteltuchweber in unterirdischer Feuchte. Bei einem Durchschnittsverdienst von 3 Mk., der auch in der Bandweberei leicht erreichbar ist, muss man staunen, dass das Arbeitsangebot für diese ungesunde Arbeit nicht versiegt. Rheumatismus trägt sie früher oder später stets ein. Zudem verlangt der breite Webstuhl erhebliche Anstrengung beim Bewegen des Webebaums. Elektrischen Antrieb verträgt das empfindliche Beuteltuch nicht! Seine ausserordentliche Feine bedingt den Gebrauch einer Lupe bei der Arbeit und verursacht wegen der ungenügenden Beleuchtung eine Schwächung des Augenlichts. Das allereinzigste, was diese Heimarbeit vor anderen Webarbeiten voraus haben mag, ist der ununterbrochene Absatz. Das Beuteltuch ist keiner Mode unterworfen, sondern ein dauernder Bedarfsartikel der Müllerei. In der Beuteltuchweberei kommt Frauenarbeit nicht vor. Erst das fertige Stück gibt Frauen eine verhältnismässig gut bezahlte Arbeit im „Wifeln“. Die „Wiflerin“ muss mit einer Lupe das Stück auf Unregelmässigkeiten und Webfehler hin sorgfältig untersuchen und nach Bedarf mit Nadel und Seide oder mit einer Pincette ausbessern.

Neben der Textilindustrie erwähnt die Verfasserin noch das Knopfaufnähen der Weberkinder. Auf dem Hotzenwald werden in etwa 200 kinderreichen Familien weisse Porzellanknöpfe auf vorgelochte Karten aufgeheftet.

Diese Knopfkarten, die wir unzählige Male in der Hand gehalten haben, ohne zu bedenken, auf welche Weise Knöpfe und Karten verbunden wurden, ohne zu argwöhnen, dass Kindertränen und Kinderseufzer dabei das Bindemittel seien!