

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 18 (1911)

Heft: 13

Rubrik: Technische Mitteilungen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 01.04.2025

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

Nr. 50 Mako cardiert	Fr. 4.05	Fr. 4.25
" 70 " "	" 4.75	" 4.95
" 70 " peigniert	" 5.35	" 5.55
" 80 " cardiert	" 5.50	" 5.80
" 80 " peigniert	" 6.20	" 6.80
b. Schussgarne.		
Nr. 12 Louisiana (pur)	Fr. 2.62	bis 2.72
" 16 " "	" 2.66	" 2.76
" 20 " "	" 2.70	" 2.80
" 44 " Calicotgarn	" 3.05	" 3.10
" 60 " "	" 3.45	" 3.55
" 70 Mako	" 4.50	" 4.70
" 70 " peigniert	" 5.15	" 5.35
" 80 " cardiert	" 5.—	" 5.20
" 80 " peigniert	" 5.70	" 5.90
" 120 " "	" 6.90	" 7.10
c. Bündelgarne.		
Nr. 12 Louisiana (pur)	per 10 engl. Pfd.	Fr. 12.40 bis 12.90
" 16 " "	"	" 12.60 " 13.10
" 20 Kette Louisiana	"	" 12.90 " 13.40
" 30 " "	"	" 14.50 " 15.25
" 40 " "	"	" 15.— " 16.75
" 50 Mako	"	" 22.50 " 23.—
" 80 " peigniert	"	" 29.— " 32.—

Pariser Modeneuheiten.

In Paris fanden jüngst die grossen Rennen statt, an denen man sich über die Entwicklung der Mode orientiert. Der Toiletten waren so vielerlei, dass man sich noch kein richtiges Bild über die endgültige Entwicklung machen kann. Die Röcke werden wieder etwas weiter, mehr Directoire und Empire, mit Betonung der schlanken Linie und deshalb noch ungefüllt; für das Corsage sah man viel und recht hübsch das Fichu „Marie-Antoinette“. Der verwendeten Gewebe sind etwa folgende zu erwähnen: glatte Satins, doppelseitige Atlasse, glatte und gestreifte Serges, Seidenmousseline, Luisins, weiche, glatte und gestreifte Taffete, als Garnitur sah man ziemlich Stickereien und namentlich auch Spitzen in der Art von Alençon, Mailand und Venedig. Als Farben waren weiss und schwarz-weiss stark vertreten, wenig gemusterte oder bedruckte Gewebe. Dagegen werden Sammete jedenfalls wieder sehr in Modegunst sein. Die Damenhüte werden hauptsächlich viel Federschmuck zeigen, Blumen und Bänder finden wenig Verwendung, dagegen mehr Tülle und Spitzen.

Am Faden gefärbte Seidengewebe scheinen auf Kosten der am Stück gefärbten wieder mehr Verwendung zu finden, was jedenfalls der Zürcher Seidenindustrie auch erwünschter sein wird.

Neue Krawattenstoffe.

Ueber die Entwicklung der Krawattenmode werden in der „Seide“ folgende Mitteilungen gemacht:

Nachdem die Vorliebe für China und Japan, was die Art der Zeichnung angeht, etwas nachgelassen hat, ist man jetzt fast ganz auf kleine Muster ausgekommen. Dieser Wechsel vollzog sich schnell, denn während noch fortwährend grosse Kaschmir und ähnliche Sachen gekauft wurden, teils als frische Aufträge, teils als Nachbestellungen, nahm die ganze Kundschaft beim Vorzeigen der neuen Kollektionen fast ausschliesslich die kleinen Effekte, an englischen Geschmack anlehnd. Besonderer Vorliebe erfreuen sich geometrische Figuren, weniger Blätter und Blumen. In mittleren, wie auch in billigeren Preislagen werden auf Krokodil-Grund, oder auch auf Boyau, teils auch auf Schussergegrund kleine scharfkantige Vierecke gebracht, in deren Mitte ein Stickschusstupfen, von Ketteffekt eingefasst, liegt, der Zwischenraum bis zum Rande des Vierecks ist mit feinem, zweifarbigem Natté ausgefüllt. An Stelle der eben beschriebenen Figur tritt auch verschiedentlich ein englisches Viereck — also mit abgestumpften Ecken und eingedrückten Wänden — oder ein Oval, Ring oder Dreieck; Ramagen sind in diesen Mustern selten vertreten. Die Grösse der Rapporte bewegt sich zwischen 1½ cm bis 3 cm im Quad-

rat, wohl sind auch grössere Zeichnungen vertreten, aber die weitaus grösste Mehrzahl geht über obige Grösse nicht hinaus. Eine hübsche Neuheit ist eine Nachahmung von Foulard. Der Grund ist mitsamt dem Stickschuss zu einer glatten Serge- oder Paillette-Bindung verarbeitet. Die Figur entsteht dadurch, dass an den gewollten Stellen der Querschuss nach unten geht und ohne Unterbrechung der glatten Bindung der Stickschuss an seine Stelle tritt. Da diese Muster nur möglich sind, wenn 2 oder gar 3 Schuss übereinander liegen, so sieht man diesen Artikel nur in besserer Preislage und nur ganz vereinzelt; doch scheint derselbe bei der ziemlich bedeutenden Nachfrage nach Foulard immerhin ziemliche Aussicht zu haben, besonders da er z. B. bei byzantinischen Zeichnungen einen hervorragend feinen, ruhigen Eindruck macht. Die von einigen Fabrikanten gebrachten Tierbilder haben sich nur in schweren Qualitäten, nicht aber in billigen Nachahmungen die Gunst des Publikums zu erlangen vermocht; dasselbe teilte auch das Elefantenmuster vom Stoffe Karls d. Grossen. Auch der Satingrund hat keinen Anklang gefunden, trotzdem man allseits grosse Hoffnungen darauf setzte. In Kammaschinenmustern gehen auch fast nur glatte Sachen, z. B. Armure rayé oder travers, kleine kurzbindige Gründe mit Schussflottstellen übersät, etwas weniger glatte Schussatinware mit Sergeeffekten oder Rippen usw. Auch Luisinestreifen mit Satin haben sich ihre alte Beliebtheit noch nicht zurückerobert können. Wenn auch in diesem Artikel etwas mehr bestellt wird, als letzthin, so ist es doch noch immer nicht zu einem durchschlagenden Erfolg gekommen. Der Grund hierfür ist in der herrschenden, oder besser alleinherrschenden Bindemode zu suchen, für welche diese dünnen Gewebe nicht verwendbar sind. Eine Aenderung hierin ist noch nicht abzusehen, denn der Selbstbinder erobert sich täglich neue Freunde, und das ist sehr erklärlich, gestattet er doch der eigenen Phantasie den weitesten Spielraum, und das Geschick zum „Binden“ kommt mit der Übung. Auch die schon mehrfach totgesagte Kunstseide kommt sobald nicht ausser Gebrauch. Ihr Glanz und ihr Griff wird zum gleichen Preis von keinem anderen Material erreicht, und weniger griffige, sowie weniger glänzende Ware wird nicht gekauft. Daher wird es wohl vorläufig noch recht lange bei Kunstseide bleiben. Das Gespinnst wird ja auch erfahrungsgemäss immer besser. Auch die Haspelung hat entschieden Fortschritte gemacht, so dass im Winden nicht mehr so grosse Schwierigkeiten obwalten, als in der Anfangszeit. Einen Umschwung zur grösseren Beliebtheit der dünnen Ware, wie Satin- und Luisine-Grund, dürfte erst die Aenderung der Krawattenform, also eine Aufnahme der konfektionierten Krawatten bringen. Das „in Mode kommen“ dieser Formen hängt aber wieder von der Westenform ab. Solange die tief ausgeschnittenen Westen in der Mode sind (vorläufig werden sie immer noch tiefer), solange ist keine Aenderung zu erwarten. Was die Farben angeht, so scheint violet an Vorliebe stark einzubüssen und indigo und blau mehr in Aufnahme zu kommen. Als Hauptfarbe der nächsten Geschäftszeit wird wieder braun genannt. Die Beschäftigung in den einzelnen Betrieben war bisher zufriedenstellend, teilweise sogar gut. Jetzt allerdings macht sich das Anrücken der stillen Sommerszeit schon unangenehm bemerkbar.

Technische Mitteilungen

Allgemeine Betrachtungen über die Entwicklung der Weberei.

Wohl kein Zweig der Textilindustrie bietet so viel Schwierigkeiten wie die Weberei, weil diese Anpassung an Moden und Marktschwankungen verlangt, besonders in Bezug auf die für den europäischen Markt arbeitende Weberei gemustertener Waren.

Bei den vielfachen Schwankungen, welche die Mode in den

letzten Jahrzehnten aufweist, und bei der fortgesetzten Jagd nach Neuem ist es für die Textilmaschinenindustrie nicht leicht, allen Anforderungen gerecht zu werden. Es entstanden eine Anzahl neuer Maschinen, Vorrichtungen, Neukonstruktionen zu dem Zwecke, dem Willen der launischen Mode entsprechen zu können.

Eine zweite Triebfeder für die Konstrukteure war die Konkurrenz, welche den weiteren Fortschritt förmlich erzwang. Eine stete Verbilligung der Produktionskosten ist ja das Leitmotiv in der Entwicklung einer Industrie. Ohne ununterbrochen die Produktionskosten zu vermindern, kann heute keine Industrie mehr den Weltmarkt behaupten. Die Reduktion der Produktionskosten ist aber nur zu verwirklichen, indem die Leistungsfähigkeit der Maschinen erhöht und die zur Bedienung erforderliche Arbeiterzahl vermindert wird.

Die neuen Maschinen machen zur Durchführung eines Arbeitsprozesses die menschliche Mithilfe fast ganz entbehrlich. Selbst grosse Unternehmungen können mit einer verhältnismässig geringen Arbeiterzahl betrieben werden. Statt wie früher tausend Arbeiter sind heute zum Betriebe einer mechanischen Weberei von etwa 200 Webstühlen etwa nur noch hundert nötig; die Rückwirkung auf die Produktionskosten bedarf bei solchen Ziffern keiner weiteren Erklärung. So entstanden in der Textilindustrie, besonders in der Weberei und Wirkerei, die vollständig selbsttätig arbeitenden Webstühle und Strickmaschinen.

Es ist besonders ein Verdienst der Draper Company, auf diesem Gebiete bahnbrechend gewirkt zu haben, und ist es kein Zweifel, dass die Schöpfung des Northrop Webstuhles dem Konstrukteur neuartige interessante Bahnen wies, die er nicht so bald verlassen wird. Der Northropwebstuhl gibt dem modernen Webstuhlbau eine eigenartige Signatur. Man mag über diesen Webstuhl denken wie man will, mag ihm die Berechtigung absprechen, als Webstuhl der Zukunft bezeichnet zu werden, er ist und bleibt an der Spitze der modernen Webstuhlkonstruktion, und darüber kann kein Zweifel herrschen, dass die künftige Entwicklung des Webstuhlbaues immer an die Hauptprinzipien des Northropstuhles anknüpfen wird. Als Hauptprinzip soll dabei die automatische Schusszuführung gemeint sein, wobei es gleichgiltig ist, wie das Problem gelöst wird, ob man die Lösung darin findet, die Spuhlen im Schützen auszuwechseln oder die Schützen selbst, ob bei Stillstand des Stuhles, verminderter oder voller Betriebsgeschwindigkeit desselben. Nur wird es notwendig sein, das Hauptprinzip für alle Stuhlsysteme zugänglich zu machen und nicht auf einzelne einseitige Webstuhlsysteme zu beschränken. Noch eignen sich solche Stühle nur für Stapelartikel; ihre Einführung in die Praxis wird aber in dem Zeitpunkte unumgänglich, wo es gelingt, sie auch zur Herstellung gemusterter Gewebe zu benützen.

Eine andere Richtung in der Vervollkommnung der Maschinen betrifft die Vergrößerung der Maschinen in der Breite und die Erhöhung der Betriebsgeschwindigkeit. Die Versuche der Vergrößerung der Maschinen bei gleicher Bedienungsmannschaft hatten besonders die Ausbildung der Schlagzeuge zur Folge. Bei Herstellung von doppelter und mehrfacher Ware in der Breite bedurfte man der Verbesserung und Vervollkommnung der Leistenapparate zur Fabrikation falscher, aber reiner glatter Leisten. Diese Richtung beeinflusste besonders die Verbesserung der Doppelsammet-, Doppelpoquette- und Teppichstühle, wo die Waren auch in mehrfacher Breite angefertigt werden, um die Produktion zu vermehren und die Kosten derselben zu vermindern. Da mussten, um diesem Prinzip zum Durchbruch zu helfen, ganz neue Konstruktionen erstehen, welche weiter oben schon volle Beachtung fanden.

Eine Vergrößerung wurde demnach nur in der Längenrichtung vorgenommen, und da auf dem Kontinente noch vielfach das Zweistuhlsystem vorherrscht, wurde durch Vervielfältigung der Ware in der Breite eigentlich der Versuch unternommen, einem Arbeiter die Beaufsichtigung über vier bezw. sechs gleichzeitig gearbeitete Gewebe zu übertragen, d. h. indirekt ein Vier- und Sechsstuhl-System zu adoptieren.

Die Vergrößerung der Betriebsgeschwindigkeit zur Herbeiführung einer Produktionssteigerung ist selbstredend an gewisse Grenzen gebunden. Die Natur der Arbeit ist an sich eine andere geworden, an die Stelle der Muskeltätigkeit tritt die Beaufsichtigung der Maschinen und damit eine geistige Tätigkeit. Die Maschinen mit grösserer Geschwindigkeit und komplizierterer Einrichtung erfordern einen so hohen Grad geistiger Anspannung, dass es selbst bei einfachen Webstühlen zur Erzeugung glatter Ware beim Sechstuhlsystem dem Arbeiter schwer möglich ist, bei mehr als 200 Touren des Stuhles in der Minute und einer zehnstündigen Arbeitszeit mit gleicher Aufmerksamkeit den Stuhl zu bedienen.

Eine erhöhte Betriebsgeschwindigkeit ist nur bei Webstühlen möglich, welche früher eine Tourenzahl besaßen, die eine Erhöhung leicht vertragen, und wo es nur der Verbesserung einiger Mechanismen bedurfte, die an dem langsamen Gange Schuld trugen, da sie bei einem schnellen Gang nicht mit gehöriger Sicherheit funktionierten.

So wurden schnellgehende Buckskinwebstühle erst dadurch ermöglicht, dass man diese Stühle vollständig umkonstruierte.

Die verbesserte Ladenbewegung, Schützenschlagleinrichtung, besonders aber die Konstruktion von Schaftmaschinen, die selbst bei erhöhter Geschwindigkeit (60:110) vollständig sicher die Fachbildung vornehmen, und von Schützenwechselmechanismen, die zwangsläufig auch bei schnellem Gange die einzelnen Schützenkästen sicher und zuverlässig in die Ebene der Ladenbahn bringen, schufen Buckskinstühle mit fast verdoppelter Leistungsfähigkeit selbst bei komplizierten Geweben.

Diese Rücksichtnahme auf den Gang des Stuhles hatte überhaupt zur Folge, dass bei allen Stühlen den Fachbildungs-, Laden- und Schützenschlagmechanismen erhöhte Aufmerksamkeit zugewendet wurde.

Bei den Baumwollstühlen mit Fachbildung mittels Tritte und Exzenter wurde die Exzenterform den verschiedenen Anforderungen des Materials, der Bindung und Stuhlgeschwindigkeit angepasst, ein grösserer Stillstand bei der Bewegung der Schäfte geschaffen, der einen ruhigen, sicheren Gang des Schützens zulies, und zur Schonung der Kette bewegliche Streichriegel eingeführt.

Die Exzenter wurden ebenfalls zur Schonung der Kette als Offenfachexzenter konstruiert, und da bei solchen ein Einzug gerissener Fäden in die feinen Helfen der Schäfte und Zwischenräume der Riete schwierig ist, wurden mit den für hohe Stuhltouren geeigneten Gegenzugbewegungen, Gleichstellvorrichtungen der Schäfte verbunden.

Auch die Schaftmaschinen erfuhren in dieser Beziehung manche Aenderungen. Die immer mehr überhand nehmende Anwendung von Doppelhub-Offenfachschafftmaschinen ist darauf zurückzuführen, dass bei solchen durch Verbindung jedes Schaftes mit zwei Platinen, von denen die eine bei allen geradzahligen, die andere bei den ungeradzahligen wirkt, selbst bei höchster Stuhlgeschwindigkeit eine sichere Einstellung der Platinen in die Schwingmesser ermöglicht ist, sodass eine vollkommen richtige Fachbildung jederzeit zu erwarten steht. Das Offenfach trägt viel zur Schonung der Kette bei. Der Nachteil dieser Einrichtung, dass beim Ladenanschlag die Schäfte in ungleicher Höhe stehen, wodurch der Einzug der Fäden in Geschirr und Kamm erschwert wird, kann bei neueren Maschinen durch Anbringung von Fachschliessern beseitigt werden.

Auch die Jacquardmaschinen wurden in dieser Beziehung vielfachen Umkonstruktionen unterzogen, und auf diesem Wege sind die Doppelhub-Jacquardmaschinen entstanden.

Die meisten Verbesserungen an Webstühlen betreffen jedoch Vorrichtungen und Einrichtungen zur Erzielung bestimmter Gewebegattungen, Muster und Effekte.

(Schluss folgt.)

