

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 38 (1931)

Heft: 5

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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>

hatte man in Bulgarien 1,456,051 kg weiße Kokons und 901,126 kg gelbe geerntet; es ist also festzustellen, daß 1930 im Verhältnis mehr gelbe und weniger weiße Kokons erzeugt wurden.

In Südbulgarien hat man 1930 1,342,909 kg insgesamt als Ertrag verzeichnet; davon waren 1,243,712 kg weiß und nur 99,197 kg gelb. In Nordbulgarien dagegen entfallen von dem Gesamtertrag in Höhe von 867,628 kg 836,371 kg auf gelbe und nur 31,257 kg auf weiße. Auch in Südwestbulgarien herrscht die gelbe Rasse vor; denn von 56,458 kg Gesamtertrag sind nur 9902 kg weiß. Demnach erzeugt Südbulgarien 60,20% der bulgarischen Gesamternte, Nordbulgarien 38,62% und Südwestbulgarien 1,18%.

In Südbulgarien ist der Verwaltungsbezirk Haskowo der bedeutendste Seidenzuchtbezirk mit einer Erzeugung von 678,744 kg vor Plowdiw. Im Norden des Landes ist es Wratza.

Hinsichtlich der Intensität der Zucht steht der Bezirk Stara-Zagora an der Spitze. Dort zog man aus einer Unze Eier im Jahre 1930 63,75 kg Kokons. Innerhalb dieses Bezirkes erreichte man in einem Orte sogar den Rekordertrag von 76,61 kg je Unze.

Seidenbau in Südafrika. -r.- Versuche zur Einrichtung einer wirtschaftlichen Rohseidengewinnung haben in Südafrika bereits zu recht ansehnlichen Ergebnissen geführt. Die Aufzucht von Seidenraupen beginnt für die Farmwirtschaften, die sich diesem Erwerbszweig zuwandten, recht gute Erträge abzuwerfen. Das Interesse unter den südafrikanischen Kolonisten an einer Beteiligung an der Seidenraupenkultur belebt sich damit zusehends. Der von der Regierung bewilligte Satz von 5 Schilling für ein Pfund Kokons verspricht nach den bestehenden Verhältnissen und bestehenden Erfahrungen recht gute Verdienstchancen. Maulbeerschößlinge werden, um die Industrie auf größere Grundlage zu entwickeln und damit gleichzeitig eine größere Risikoverteilung im Aufbau landwirtschaftlicher Interessen durchzusetzen, von der Regierung

Die außerordentlich ungünstigen Preisverhältnisse am Seidenkokonmarkt haben sich auch in Bulgarien bemerkbar gemacht. Vor allem haben sich die Züchter beim Verkaufe großer Zurückhaltung befließigt und sind vielfach sogar dazu übergegangen, die Kokons selbst zu verspinnen. Die alte Haustechnik in dieser Hinsicht ist in Bulgarien noch verbreitet.

In das neue Jahr 1931 geht man mit verhältnismäßig geringen Hoffnungen. Die Aussichten sind ja auch alles andere als günstig. Infolgedessen bemüht sich die bulgarische Regierung auch, den Seidenzüchtern Kredite usw. zu verschaffen, denn sie möchte natürlich gern verhindern, daß die seit langem im Lande geübte Seidenzucht wieder eingeht. Umso weniger möchte sie das, als für die bulgarischen Kleinbauern die Seidenzucht eine wesentliche Nebeneinnahme bedeutet, auf die kaum verzichtet werden kann.

Nähere Auskünfte über Bulgariens Seidenwirtschaft erteilt das Mitteleuropa-Institut in Dresden A (Canalettostr. 8/I), das — von in- und ausländischen Behörden gefördert, sich bereitwillig und uneigennützig in den Dienst der Wirtschaft stellt.
Dr. E. P.

zu ausnahmsweise vorteilhaften Anschaffungspreisen zur Verfügung gestellt. 100 Maulbeersetzlinge kosten etwa 4,6 *M*. Die erfahrungsgemäß besten Bedingungen für die Kultur von Maulbeerbäumen bietet der Bezirk von Potchefstroom, namentlich da dort dem Baum sehr zuträglicher wasserhaltiger Boden vorherrscht. In P. ist auch bereits eine Fabrikanlage größerer Leistungsfähigkeit der hier zum Anspinnen eingebrachten örtlichen Kokonernte eingerichtet worden. Diese Unternehmung, die erste ihrer Art in Südafrika, bewährt sich außerordentlich und wird fraglos größten Anteil haben an einer fortschrittlichen Erweiterung dieses bisher so erfolgreich aufstrebenden südafrikanischen Agrarerwerbszweigs. Die südafrikanische Textilindustrie versorgt sich in ihrem Bedarf an Rohseide aus der Seidenspinnerei in Potchefstroom.

SPINNEREI - WEBEREI

Garn- und Zwirnummer in graphischer Darstellung.

Trotz aller Normungsbestrebungen bestehen noch immer eine sehr große Menge Numerierungsarten, die nur zu oft bei der Verarbeitung bzw. bei der Berechnung in Spinnerei und Weberei als sehr lästig empfunden werden. In folgenden Zeilen soll kurz der Zusammenhang der verschiedenen Numerarten erörtert und ein einfaches graphisches Verfahren beschrieben werden, das auf engstem Raum eine gute Uebersicht bietet und in der Praxis ein recht brauchbares Hilfsmittel ist.

Ganz allgemein versteht man unter der Nummer eines Garnes das Verhältnis von Länge zu Gewicht. Schreibt man diesen Satz als eine Gleichung an, so entsteht:

$$\text{Nummer} = \frac{\text{Länge}}{\text{Gewicht}} \text{ oder aber mit Buchstaben } N = \frac{G}{L} \text{ Gl. 1}$$

Für bestimmte Materialarten, wie z. B. Seide, Kunstseide usw. hat sich auch eine andere Numerierungsart eingebürgert, die auf dem reziproken Wert der Gleichung 1 beruht. Die Nummer ist dann:

$$\text{Nummer} = \frac{\text{Gewicht}}{\text{Länge}} \text{ oder aber in Buchstaben } N = \frac{G}{L} \text{ Gl. 2}$$

Die Gleichungen 1 und 2 charakterisieren vollständig alle Garnnumerarten. Die Differenzen, die sich sonst noch einstellen, beruhen nur noch auf der Verschiedenheit der Längen und Gewichtsmaße, die man zur Bestimmung der Nummer zugrunde legt. Wird die Länge in Metern gemessen, und das dazugehörige Gewicht in Gramm bestimmt, so haben wir es mit der metrischen Nummer zu tun.

Bezeichnet N_m = metrische Nummer; L_m = Länge in Metern; G_g = Gewicht in Gramm, so lautet die Gleichung für die

$$\text{metrische Nummer: } N_m = \frac{L_m}{G_g} \text{ Gl. 3.}$$

Setzen wir die Länge in Metern und das Gewicht in 0,5 Gramm ein, so entsteht die französische Baumwollnummer:

$$N_{fB} = \frac{L_m}{G_{0,5 \text{ gr.}}}$$

Da es lästig ist, das Gewicht in $\frac{1}{2}$ Gramm einzusetzen, so formt man die Gleichung etwas um und setzt das Gewicht in Gramm ein, um aber dann keinen Fehler zu begehen, muß das Gewicht in Gramm mit 2 multipliziert werden, dadurch entsteht:

$$N_{fB} = \frac{L_m}{2 \cdot G_g} \text{ Gl. 4.}$$

Bedenkt man ferner, daß in Gl. 4 für $\frac{L_m}{G_g} = N_m$ gesetzt werden kann, so ist leicht einzusehen, daß die Gl. 4 auch geschrieben werden kann: $N_{fB} = \frac{1}{2} N_m = 0,5 N_m$ Gl. 4a.

Die Gleichung 4a gibt nun den gesuchten Zusammenhang zwischen der französischen Baumwollnummer und der metrischen Nummer. In der gleichen Weise kann nun auch für andere Numerarten der Zusammenhang gefunden werden. Für die englische Baumwollnummer ergibt sich folgende Rechnung:

N_{eB} = engl. Baumwollnummer; L_{hank} = Länge in Hanks bezw. die Länge in Metern dividiert durch 768; $G_{engl. Pfd.}$ = Gewicht in englischen Pfunden oder das Gewicht in Gramm dividiert durch 453,6.

$$N_{eB} = \frac{L_{hank}}{G_{engl. Pfd.}} = \frac{L_m \cdot 453,6}{768 \cdot G_g} = \frac{453,6}{768} \cdot \frac{L_m}{G_g} = 0,59 N_m$$

Nach diesen Richtlinien wird es dem Leser leicht möglich sein, auch für die anderen Numerierungen die Abhängigkeit von der metrischen Nummer zu ermitteln. Nachfolgend sollen nur einige der wichtigsten Gleichungen dafür angeführt werden:

- N_{fB} = französische Baumwollnummer,
- N_{eB} = englische Baumwollnummer,
- N_{eW} = englische Wollnummer,
- N_L = engl. Leinen- und Hanfnummer,
- N_K = Nummer Kunstseide bzw. Seide.

Für N_K sei noch bemerkt, daß dies eine Nummerberechnung nach der Gleichung 2, also nach dem Verhältnis von Gewicht zu Länge ist. Für die Länge wird eine Einheit von 9000 m gesetzt, wenn das Gewicht in Gramm zur Berechnung kommt. Auch diese Gleichung läßt sich in Abhängigkeit von der metrischen Nummer bringen, wodurch allerdings sich eine etwas abweichende graphische Darstellung ergibt. Die Gleichungen lauten dann mit den vorstehenden Bezeichnungen:

$$\begin{aligned} N_{fB} &= 0,5 N_m \\ N_{eB} &= 0,59 N_m \\ N_{eW} &= 1,13 N_m \\ N_L &= 1,65 N_m \\ N_K &= \frac{9000}{N_m} \end{aligned}$$

Alle vorstehenden Gleichungen, mit Ausnahme der letzten von der Kunstseide bzw. Seide, haben die eine Eigentümlichkeit, daß N_m immer als Faktor steht. Setzt man nun in diese Gleichung für N_m die verschiedensten Werte ein, und errechnet die dazugehörigen Werte der anderen Nummerart und trägt sie dann in ein Koordinatensystem ein, so erhält man gerade Linien, wie z. B. in Abb. 1 linke Seite (bezeichnet mit Nummerdiagramm I). Als Beispiel sei die gerade Linie für die französische Baumwollnummer gewählt. Setzt man in die Gleichung $N_{fB} = 0,5 N_m$, für N_m die Werte von 1—10 ein, so erhält man folgende Tabelle:

Tabelle 1.

N_m	N_{fB}
1	0,5
2	1,0
3	1,5
4	2,0
5	2,5
6	3,0
7	3,5
8	4,0
9	4,5
10	5,0

Trägt man nun auf der unteren Achse die französische Baumwollnummer ab und auf der Achse senkrecht dazu die metrische Nummer, und trägt jetzt die zusammengehörigen Werte in dieses System ein, wie z. B. $N_m = 1$ und $N_{fB} = 0,5$ usw. und verbindet diese gefundenen Punkte miteinander, so erhält man wirklich eine gerade Linie, an der man dann ohne Rechnung Zwischenwerte ablesen kann. Wenn einmal die Tatsache festliegt, daß die Gleichungen mit Ausnahme der Kunstseidennummer gerade Linien im Diagramm ergeben, so ist es leicht, diese geraden Linien zu zeichnen, ohne daß man erst jedes Mal für sehr viele verschiedenen Werte von N_m die dazugehörigen anderen Nummerarten berechnet. In diesem Falle ist es nur erforderlich, für einziges N_m den Punkt zu berechnen. Z. B. Es soll die Linie für die englische Baumwollnummer in das Diagramm eingezeichnet werden. Lösung: In die Gleichung für die englische Baumwollnummer $N_{eB} = 0,59 N_m$ setzt man für N_m z. B. 10 ein, weil es sich damit am leichtesten rechnen läßt. Dann erhält man $N_{eB} = 0,59$ mal 10 = 5,9, also zu einer metrischen Nummer 10 gehört eine englische Baumwollnummer 5,9. Setzt man $N_m = 0$ in die Gleichung, so erhält man auch eine englische Baumwollnummer 0, d. h. die gerade Linie geht immer durch den Nullpunkt. Jetzt sucht man im Diagramm auf der waagerechten Achse

5,9 und auf der senkrechten Achse 10 auf, geht ins Diagramm bis zum Schnittpunkt und die gesuchte Ableselinie zwischen N_{eB} und N_m ist gefunden. Auf gleiche Weise sind die anderen Linien für die anderen Nummerarten in das Diagramm eingezeichnet worden. Für $N_m = 10$ ergeben sich folgende Punkte:

$$\begin{aligned} N_{eW} &= 1,13 N_m = 1,13 \cdot 10 = 11,3 \\ N_L &= 1,65 N_m = 1,65 \cdot 10 = 16,5 \end{aligned}$$

Damit dürfte zur Genüge das Nummerdiagramm in Abb. 1, soweit es gerade Linien enthält, erklärt sein. Wie bereits schon ausgeführt wurde, weicht die Kunstseidennummer von den üblichen Nummerarten ab. Die Gleichung lautete

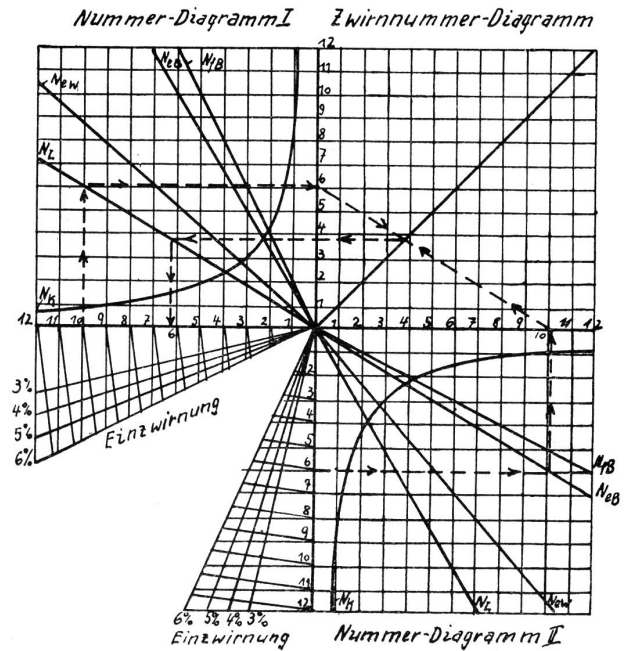
$$N_K = \frac{9000}{N_m}$$

Setzt man in diese Gleichung wieder für N_m verschiedene Werte ein, so ergibt sich folgende Tabelle 2:

Tabelle 2.

N_m	N_K
100	90
150	60
200	45
300	30
450	20
600	15
900	10

Auch die zusammengehörigen Werte können in das Diagramm aufgenommen werden und damit erhält man die Kurve, die mit N_K bezeichnet ist. Die einzige Unbequemlichkeit ist, daß man jetzt eigentlich andere Zahlen, d. h. mehrstellige an die Achse schreiben müßte, aber auch darauf kann man unter Umständen verzichten, wenn man sich merkt, daß an die metrischen Nummern zwei Stellen anzuhängen sind, wenn an die Kunstseidennummer eine Stelle kommt. Es steht aber auch nichts im Wege, die Bezeichnung an den Achsen für die Kunstseidennummer in Klammern zu setzen. Dies



ist ganz dem Belieben des Lesers überlassen. Es braucht wohl nicht besonders betont werden, daß für die anderen Nummern das Diagramm nicht nur von 0—12 gilt, sondern auch für 0—120 usw. Man kann das Diagramm für ganz verschiedene Größenbereiche verwenden. Das beigegebene Diagramm ist natürlich, um es für den Druck geeigneter zu gestalten sehr klein gewählt worden, die Ablesegenauigkeit nimmt natürlich mit der Größe desselben zu. K.H. (Schluß folgt.)

Die Spinnmarge in der Schweiz im Jahre 1930.

Der seit Anfang August 1930 auf dem Baumwollmarkt anhaltende Preisrückgang bringt die Ueberwälzung von Hausse und Baisse in den Vordergrund wirtschaftlicher Erörterungen in der internationalen Tagespresse, genau so, wie es beim Preis- bzw. Wirtschaftszersfall von Juli 1920 bis Juni 1921 der Fall war.

Die große Masse klagt, sie verspüre nichts vom Preisabschlag, da ja im Detailhandel die Preise nicht oder dann nur bei vereinzelt Waren zurückgegangen seien. Das Uebergreifen von Hausse und Baisse braucht umso länger Zeit, als die Fertigware in ihrer Veredlung vom Rohstoff entfernt ist, je mehr Fabrikationsstufen und Zwischenhändler-Hände sie zu durchlaufen hat. Bei Textilwaren rechnet man gewöhnlich sechs Monate, bis sich die Preisbewegung im Detailhandel auswirkt.

Herkömmlicherweise wird die Preisbewegung dargestellt mittels dehnbarer Indexzahlen, anstatt auf eine kaufmännische Zergliederung des Preises in seine verhältnismäßigen Anteile abzustellen. In dieser Hinsicht ist die Entwicklung des Baumwollgarnpreises in der Schweiz im Jahre 1930 besonders aufschlußreich und beweiskräftig dafür, daß der Rohstoff nicht immer, weder für Hausse noch für Baisse, allein ausschlaggebend ist. Die nachfolgende Aufstellung und die Kurven zeigen das Spiel der Kräfte:

Empfindlichkeit des Garnpreises für die Schwankungen des Rohbaumwollpreises;

Schmälerung der Spinnmarge in der Hausseperiode; Aufbesserung in der Baisseperiode.

Mangelt dem Garnverbraucher aus irgend einem Grund die Kauflust, so versucht die Spinnerei ihre fortlaufende Garnerzeugung sicherzustellen, wenn es sein muß unter Opferung an den wirklichen Spinnkosten. In der Baisse hingegen gibt sie den ganzen Vorteil nicht hin, sondern versucht in erster Linie die geschmälerte Marge für sich aufzubessern.

Als Grundlage für die Errechnung dienten die Schlußkurse der Newyorker bzw. Bremer- und Alexandriner Baumwollbörse und die nominellen Notierungen der schweizerischen Spinner jeweils an der Zürcher Freitagsbörse. Es handelt sich also um die Gegenüberstellung von 52 Wochenstichtagen jeweils Freitags; aus Raumrücksichten ist jedoch die Tabelle wieder gemittelt und auf 12 Monats-Durchschnittszahlen reduziert.

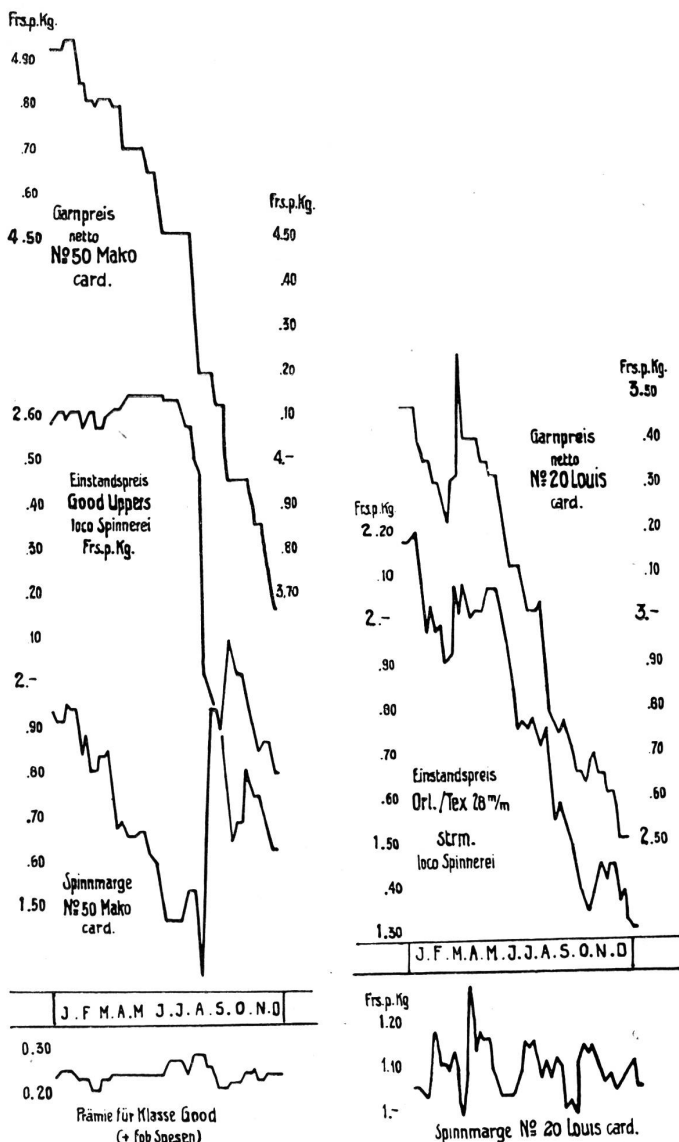
Betrachten wir zuerst den Preis für ein No. 50 Mako card. Zettel gesponnen aus Good Uppers, so zeigt Spalte

- a) FGF. Preis Disponibel in Alexandrien (umgerechnet zum Tageskurs in Fr. per 100 kg)
- b) Prämie für Klasse Good + fob. Spesen (umgerechnet zum Tageskurs in Fr. per 100 kg.)
- c) Einstandspreis loco schweizerische Spinnerei, Fr. per 100 kg
- d) Kosten des Spinnungsgutes bei 12 1/2% im Hdt. Spinnabgang, Fr. per kg
- e) Garnpreis an der Zürcher Freitagsbörse, Fr. per kg (Nettopreis nach Abzug von 4% Sconto)
- f) Spinnmarge Fr. per kg

Monat	a)	b)	c)	d)	e)	f)
Januar	220.50	26.—	260.—	3.—	4.94	1.94
Februar	220.50	23.—	260.—	3.—	4.86	1.86
März	220.50	23.50	259.—	2.98	4.85	1.87
April	222.50	25.—	262.—	3.—	4.78	1.78
Mai	224.—	25.—	265.—	3.03	4.70	1.67
Juni	223.50	25.75	264.70	3.04	4.60	1.57
Juli	221.50	27.20	263.30	3.04	4.50	1.46
August	200.—	28.60	243.50	2.78	4.35	1.57
September	155.—	23.20	190.—	2.21	4.16	1.95

Monat	a)	b)	c)	d)	e)	f)
Oktober	135.50	23.70	171.50	1.97	4.—	2.03
November	135.40	24.50	174.50	2.—	3.90	1.90
Dezember	124.70	25.—	164.—	1.88	3.70	1.82
Durchschnitt	191.80	25.—	231.50	2.66	4.45	1.79

Als Wirtschaftsbarometer und für Inventurzwecke haben diese Zahlen ihren Wert, die Ergebnisse der 52 Wochen sind aus den beigefügten Kurvenbildern abzulesen.



Eine Spinnmarge von z. B. Fr. 1.80 per kg macht beim höchsten Rohstoffpreis 64% aus, beim tiefsten Rohstoffpreis aber 104%, folglich ist bei hohem Baumwollpreis die Einsparung beim Rohmaterial (sei es beim Einkauf, Klasse oder Spinnabfall), bei tiefem Rohstoffpreis hingegen die Einsparung betriebstechnisch lohnender. Von hieraus erklärt sich der Druck auf den Arbeitslohn. (Fortsetzung folgt)

Schwierigkeiten bei der Herstellung von Jacquardgeweben mit viel Leinwandgrund.

H. S.- Bei der Herstellung von Jacquardgeweben, die viel Leinwandbindungseffekte enthalten, begegnet man in der Praxis recht oft großen Schwierigkeiten, wie z. B. Liegenlassen von Kettfäden, Ueberschneiden der Kantens, viel Kettfadenbrüche u. a. m. Es ist mitunter recht schwierig, diesen Uebelständen,

namentlich den Bindungsfehlern aus dem Wege zu gehen. Bei solchen Geweben treten Bindungsfehler leichter und schneller auf, als bei anderen Geweben, weil die Harnischschnüre dadurch weniger zur Ruhe kommen, namentlich bei älteren Harnischen, bei denen die Verbindungsschnuren zwischen Platine

und eigentlichem Harnischfaden, wobei erstere stets Doppelschnuren sind, sich sehr leicht mehr und oft ungleich dehnen, wodurch ein unreines Fach entsteht und die Kettfäden bald über bald unterschossen werden. Solche Fehler treten in Effekten mit sehr viel Leinwandbindung äußerst lästig auf, weil selbst der geringste Fehler hier zur Geltung kommt. Ist die Tourenzahl des Webstuhles eine zu hohe, so treten derartige Uebelstände besonders häufig und stark auf. Einfachhubmaschinen und Jacquardmaschinen für Hoch- und Tief-fach geben weniger Veranlassung zu solchen Fehlern, erfordern aber mehr Kraft und müssen langsamer laufen als Doppelhubmaschinen. Auf die richtige Schwere der Harnischeisen ist besondere Sorgfalt zu legen. Bei Leinwandbindung, die mit Hilfe der Jacquardmaschine gewebt wird, kann man immer mehr oder weniger die Beobachtung machen, daß bei auftretendem Leinwandfach das Unterfach sich hebt. Es ist dieses die Folge des zu geringen Gegenzuges der an den Schnuren angehängten Harnischeisen. Will man solche Artikel herstellen, so muß beim Einrichten der Webstühle schon darauf Rücksicht genommen werden, daß die Anhangseisen schwerer genommen werden müssen, wie dieses unter den gleichen Verhältnissen bei Satin- oder anderen Bindungen erforderlich ist. Schon das bei jedem Schuß wechselnde Leinwandfach bedingt für sich einen größeren Gegenzug. Weiter ist die Stellung der Ladenbahn zum Webfach zu beobachten. Ist der Harnisch verhältnismäßig hoch egalisiert worden, dann kann es vorkommen, daß das Unterfach im ganzen zu hoch steht. Die Kettfäden dürfen einerseits nicht auf der Ladenbahn schleifen, andererseits müssen sie aber wieder genügend tief gehen, damit nicht Kettfäden des Unterfaches unterschossen werden. Besonderes Augenmerk ist dem Harnisch insofern zu widmen, als zu hoch oder zu tief stehende Litzen von Zeit zu Zeit in die richtige Höhe egalisiert werden müssen,

was besonders für Doppelhubmaschinen gilt. Dieses tritt stets mehr an den Warenkanten auf, als in der Mitte des Gewebes. Die Teilschienen zwischen Streichbaum und Harnisch müssen so weit als möglich nach hinten angebracht sein, damit das Fach rein bleibt. Stehen sie zu weit vorne, so geht das Unterfach meist zu hoch, was zu Bindungsfehlern Veranlassung gibt. Sollte die Entfernung zwischen Harnisch und Streichbaum zu kurz sein, so gibt dies ebenfalls häufig Veranlassung zu unreinem Fache, weil der Zug der Kettfäden zu kurz ist. Um diesem abzuweichen, müssen die Streichbaumlager weiter nach hinten hinaus verlegt werden. Läßt dies die Konstruktion des Webstuhles nicht zu, dann läßt man hölzerne Streichbaumlager von genügender Länge anbringen und legt den Streichbaum hinein, wodurch der Zug der Kettfäden hinter dem Harnisch größer wird. Bekanntlich wird bei Herstellung von leinwandbindigen Geweben, die auf Exzentertrittstühlen hergestellt werden, der Streichbaum hoch gelegt, wodurch die Kette wälkt, wie man sich in der Praxis auszudrücken pflegt. Dieses ist hier gut angebracht, weil genügend Hoch- und Tiefzug der Kette durch die Schäfte. Bei Jacquardmaschinen ist dies aber nicht mehr in dem Maße möglich, weil hier der Gegenzug fehlt. Man pflegt hier den Streichbaum tiefer zu legen, weil bei dem geringen Zug, der durch die Anhangseisen auf die Kettfäden ausgeübt wird, das Unterfach nicht rein genug würde. Dieses richtig zu treffen, ist reine Gefühlssache. Infolge des scharfen Fadenwechsels ist es sehr häufig sogar notwendig, mit größerem Fach zu arbeiten, als wie bei allen anderen Bindungen, die weniger scharf kreuzen. Es ist hier ohne weiteres zu sehen, daß man nicht mit einer zu hohen Tourenzahl der Webstühle arbeiten darf, abgearbeitete Harnische das Uebel begünstigen und Abhilfe nur durch geeignetes Vorrichtungen möglich ist, wenn die Jacquardmaschinen sonst sachgemäß eingestellt und bedient werden.

FÄRBEREI - APPRETUR

Der Gewebe-Kantenführer Weisbach.

Es ist bekannt, daß das in Ausrüstungsmaschinen einlaufende Gewebe durch einen oder mehrere Arbeiter beobachtet werden muß. Um die Arbeitsbreite der Maschine genügend ausnützen zu können, muß die Gewebebahn genau auf Mitte Maschine einlaufen. Bei Beobachtung des Einlaufes durch Arbeiter ist man mehr oder weniger von deren Aufmerksamkeit abhängig. Die mechanische Warenbahnführung arbeitet ungleich zuverlässiger und deshalb erreicht man dadurch neben Lohnersparnis noch eine einwandfrei zugeführte Warenbahn ohne verzogene Leisten.

Die bisher bekannten Apparate arbeiten abhängig von einer Kraftquelle und war deshalb die Zuverlässigkeit und Feinfühligkeit dieser Einlaßapparate von der richtigen Funktion der Kraftquelle abhängig. Versagte diese, dann versagte auch der Apparat und die Folge war verdorbene Ware oder Maschinenbrüche, wenn das Gewebe während des Aussetzens des Apparates nach der Seite verlief. Diesem Uebelstand wird durch den neuen Patent-Weisbach-Kantenführer-Apparat abgeholfen, denn derselbe arbeitet rein mechanisch, nur beeinflusst durch die Gewebekante. Ein Versagen ist nicht gut denkbar, weil der Apparat durch die unregelmäßige Gewebekante bzw. durch die nach rechts und links verlaufende Gewebebahn gesteuert wird. Die Unabhängigkeit von der

Kraftquelle ist für den Weisbach-Kantenführer-Apparat außerordentlich wertvoll, da der Apparat an jede Maschine, ob naß oder trocken arbeitend, angebaut werden kann. Die Einführung in jede Kombination bietet keinerlei Schwierigkeiten, ebenso besteht für die Zahl der in einem Werk aufzustellenden Kantenführer-Apparate keine Beschränkung, weil irgend eine Abhängigkeit von einer Zentralstelle, wie bei Luftdruck- oder pneumatischen Apparaten usw. wegfällt.

Die Kantenführer-Apparate finden Anwendung bei Gassengmaschinen, Breitwaschmaschinen, Breitfärbmaschinen, Zylindertrockenmaschinen, Stärkmaschinen, Kalander, Breitstreckmaschinen, Breitstreckrädern, Filzkalandern, Grundiermaschinen. usw. Es ist gleichgültig, ob die Warenführung vertikal oder horizontal ist, die Apparate können den jeweiligen Verhältnissen angepaßt werden.

Es ist nebensächlich, ob eine oder mehrere Warenbahnen nebeneinanderlaufen, der Kantenführer-Apparat kann immer zwischengeschaltet werden.

Jeder Besitzer einer Gewebeausrüstungs-Anstalt sollte prüfen, wo er diesen Weisbach-Kantenführer anbauen kann, denn derselbe macht sich schnell bezahlt und spart dann dauernd an Löhnen, abgesehen von den Vorteilen in der gewissenhaften Gewebezuführung. Sch./St.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 28. April 1931. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Marktlage ist auch weiter als sehr ruhig anzusprechen. Es zeigt sich aber doch auf der jetzigen Basis von Fabrikantenseite mehr Interesse für Ware mit entfernterer Verschiffung, und es haben verschiedene solche Abschlüsse stattgefunden.

Yokohama/Kobe: Da in der Nachfrage noch keine

Besserung zu verzeichnen ist, haben die Eigner ihre Forderpreise etwas nach unten revidiert und verlangen nun für

Filatures Extra	11/13 weiß	Mai	Versch.	Fr.
Extra Extra B	13/15	"	"	31.50
Extra Extra Crack	13/15	"	"	28.25
Grand Extra Extra	13/15	"	"	30.75
Triple Extra	13/15	"	"	31.75
Grand Extra Extra	20/22	"	"	sehr rar
Grand Extra Extra	20/22	gelb	"	Fr. 27.25
Extra Extra Crack	16/18	weiß	"	27.25
			"	31.-