

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 18 (1911)

Heft: 9

Artikel: Textil-Rundschau

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-628463>

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: 16.05.2025

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

sondere Vorrichtungen nötig, da der Ausfall einer guten Kreuzspulenschlichte wesentlich von einem schnellen Trocknen abhängt.

Die Firma Cohnen baut ihren neuen Universalfärbeapparat in verschiedener Ausführung von 300 bis 1000 kg und von noch grösserer täglicher Lieferung für substantive und Schwefelfarben, und von 400 bis 1200 kg täglicher Leistung für Färbungen mit Indigo in einem Zuge. Bei Indigofärbungen kann auch eine beliebige Anzahl Züge gegeben werden.

Für Material, z. B. Kreuzspulen und Stranggarn, das nach dem Packsystem mit substantiven Farben, Schwefelschwarz und dergl. gefärbt werden kann, ist die Leistung des Apparates noch grösser. Von besonderem Vorteil ist noch, dass die Packräume bei Kreuzspulen viereckig sind, wodurch das Einpacken bedeutend erleichtert wird, Zwischenpackungen seltener nötig sind und die Spulen bedeutend weniger verunstaltet werden.

Die grossen Vorzüge des neuen Universalfärbeapparates der Firma Cohnen sind demnach kurz zusammengefasst folgende:

1. Sehr grosse Leistung, da ununterbrochen gefärbt werden kann.
 2. Grosse Ersparnis an Farbstoff, da Oxydationsfarben sehr schnell oxydiert werden und gar kein Farbstoff verloren geht, günstiges Flottenverhältnis.
 3. Beträchtliche Ersparnis an Dampf, da die Farbflotte nicht nach jeder Färbung in die Hilfsflottenbehälter zurückgepumpt zu werden braucht und somit keine wesentliche Abkühlung erleidet.
 4. Wenig Kraft- und Wasserverbrauch und Wegfall der Vorgelege, da die Pumpen langsam laufen.
 5. Leichte Bedienung des Apparates, da seine Höhe vom Fussboden nur ungefähr 1 m beträgt.
 6. Die Möglichkeit, auf ein und demselben Apparat Kötzer, Kreuzspulen, Kettbäume, Stranggarn, loses Material sowohl mit Schwefel und substantiven Farben als auch mit Indigo und allen sonstigen Küpen- bzw. mit Hydrosulfit löslichen Farbstoffen färben zu können.
 7. Volle Sicherheit für gleichmässige Färbungen bei passendem Material und bei Verwendung der für die Apparatenfärberei geeigneten Farbstoffen.
 8. Vollständige reine Waschung des gefärbten Materials, da das Spülwasser das Material nur einmal, entweder von innen nach aussen oder umgekehrt, sehr gut durchdringt.
 9. Der Apparat ist mit allen der Neuzeit entsprechenden Einrichtungen, z. B. Entlüftung des Materials vor Eingang in die Flotte und schnelle Oxydation nach dem Färben, Entwicklung der Färbungen durch Dampf und Luft mittels Luftinjektors und besondere vom Färbeapparat unabhängige Spüleinrichtung versehen.
 10. Die Hilfsflottenbehälter brauchen nicht hochgestellt zu werden, da die Färbepumpe die Flotte wegdrückt und sie auch aus den auf ebener Erde stehenden Behältern absaugt.
- Interessenten steht die genannte Firma mit weiterer Auskunft gerne zur Verfügung.

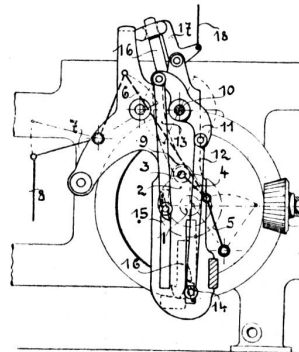
Schützenwechselvorrichtung.

Von Georg Schwabe in Bielitz, Oesterr.-Schlesien.

D. R.-P. Nr. 222,701.

Auf der Kurbelwelle 1 sitzt die Kurbel 2 mit dem Kurbelzapfen 3 als Antriebskurbel für den Schützenschlag, welcher hier in positiver Weise durch Gelenkstück 4, Hebel 5 und Zug 6 auf den Uebertragungshebel 7 mit Zugstange 8 erfolgt. Gleichzeitig trägt der Kurbelzapfen 3 der Kurbel 2 die Zugstange 9, welche durch die Welle 10, Messerhebel 11 und Züge 12, 13 mit den Messern 14, 15 in Verbindung gebracht ist. Hierbei ist die Lage der Welle 10, welche die Messerhebel 11 trägt, zur Lage der Kurbel 2 eine gegebene. Sie bestimmt den Beginn des Kastenhubes

zum Beginn der Schlagbewegung. In bekannter Weise betätigen diese Messer 14, 15 die Zahnstangenplatinen 16 und alle weiteren Teile der Schützenwechseinrichtung. Die Platinenkloben 17 werden von der auf der Schäftmaschinenseite befindlichen Karte durch geeignete Züge und Uebertragungshebel sowie Züge 18 hin- oder herbewegt, um die Nasen der Zahnstangenplatinen 16 vor das eine oder andere Messer zu bringen. Die auf der Laden- oder Kurbelwelle des Stuhls 1 sitzende Kurbel 2 bewegt also vom Kurbelzapfen 3 aus gleichzeitig den Schützenschlag, sowie die Schützenwechseinrichtung und bewirkt, dass der Kastenhub kurz vor Eintritt der Ruhelage der Schlagvorrichtung und die Beendigung des Kastenhubes kurz vor Eintritt des Schützenschlages erfolgt. Eine Verstellung der Kurbel 2 auf der Kurbel oder Ladenwelle 1 bewirkt durch gleichzeitiges Verstellen ein früheres oder späteres Beginnen des Schützenschlages und des Kastenhubes gegenüber der Ladenbewegung.



Textil-Rundschau.

Auf dem Gebiet der Textilindustrie sind im ersten Vierteljahr 1911 in Deutschland eine Anzahl Neuheiten patentiert und als besonders bemerkenswert in einer Rundschau in der deutschen „Werkmeisterzeitung“ aufgeführt worden. Wir entnehmen derselben die folgenden interessanten Angaben:

Schon früher wurde eine Benzinwasch- und Spüleinrichtung geschützt, bei welcher im Wasch- und Spülbehälter eine Schleudertrommel gelagert ist, in der die Ware ausgeschleudert wird, während in einem nach unten in bekannter Weise durch einen Schmutzablass abgeschlossenen Klärtrichter des Behälters das Benzin Gelegenheit hat, sich zu klären. Während nun bei dem Gegenstand des früheren Patentes der Schleuderraum und der Klärraum des Wasch- und Spülbehälters in dauernder, offener Verbindung stehen, ist letzterer nach einer neuen Einrichtung unter Anwendung mehrerer Kläräume vom Schleuderraum getrennt. Jene sind so angeordnet, dass man sie beliebig abschalten oder zu Förderzwecken an den Schleuderraum anschliessen kann. So lässt sich die Ware in dem gleichen Behälter, ohne dass er geöffnet werden muss, nach einander mit verschiedenen reinen oder geklärten Benzinbädern behandeln. Das kennzeichnende Merkmal der neuen Einrichtung besteht darin, dass der die Schleudertrommel enthaltende Raum des Wasch- und Spülbehälters mit zwei oder mehr geschlossenen, zur Klärung dienenden Kammern einerseits durch einen Mehrwegehahn, andererseits durch eine Fördervorrichtung verbunden ist. Zweck dieser Einrichtung ist, das Benzin aus dem Schleuderraum des Behälters in die eine oder andere Klärkammer zur Klärung abzuleiten, oder reines oder geklärtes Benzin aus einer der Klärkammern in den Schleuderraum zu führen.

Gegenstand einer andern Erfindung ist eine Tasterklappe für Gewebespann- und Trockenmaschinen mit Versiegelungsvorrichtung für die beweglichen Klemmbacken. Das Wesen der Erfindung besteht darin, dass an dem Lagerarm der beweglichen Klemmbacke ein besonderer Vorreiber angeordnet ist. Dieser verriegelt bei Beginn des Oberlaufes, wenn die Kante des Stoffes gefasst wird, die bewegliche Klemmbacke, und hebt die Verriegelung beim Austritt des Stoffes aus der Trockenmaschine wieder auf. Darauf kann die Backe zwecks Freigabe des vorher festgehaltenen Stoffes gedreht werden. Ferner wird der Vorreiber zweckmässig mit zwei Armen ausgerüstet. Der eine Arm stösst bei Beginn des Oberlaufes, der andere beim Austritt des Stoffes aus der Trockenmaschine gegen den festen

Ausschlag, der zu diesem Zwecke vorgesehen ist. Auf diese Weise wird der Vorreiber in einem Falle über eine Nase der Klemmbacke geschoben, im andern Falle davon abgeschoben, wodurch die Klemmbacke verriegelt oder freigegeben wird.

Patentiert wurde eine Vorrichtung zum Auflaufenlassen einer Gewebbahn auf eine andere, bei welcher ein faltenfreier Gewebelauf unter gleichzeitiger Vermeidung des Umschlagens der Gewebekante erzielt werden soll. Die Vorrichtung besteht aus zwei mit Nadeln besetzten endlosen Riemen, welche über vier angetriebene Riemscheiben laufen. Diese Nadelriemen werden auf die in Frage kommende Gewebbreite eingestellt und hierauf wird die eine Gewebbahn aufgenadelt. Diese Anordnung bietet an sich nichts Neues. Die Neuerung bei der Erfindung besteht vielmehr in der Führung der zweiten, auf die erstere auflaufenden Gewebbahn. Damit die zweite Bahn völlig faltenfrei und ohne umgeschlagene Gewebekante auf die untere Gewebbahn auflaufe, ist die Vorrichtung derart angeordnet, dass die zweite Gewebbahn im aufgewickelten Zustand direkt auf die untere aufgenadelte Bahn zu liegen kommt, wobei die seitlichen Nadelriemen die Unterstützung der oberen Warendocke bilden. Die Nadeln des Riemens leisten dabei gleichzeitig für einen faltenfreien Lauf unter Vermeidung umgeschlagener Gewebekanten Gewähr. Zum Weitertransportieren der beiden vereinten Gewebbahnen ist hinter den letzten Riemenrollen ein Abzugswalzenpaar mit darauf folgender Aufwickelvorrichtung angebracht.

Eine Erfindung betrifft einen flachen Kulierwirkstuhl zur Herstellung von Ringelmustern und dergleichen mit ungerader Maschenreihenanzahl, bei welchem zwecks Arbeitens zweier oder mehrerer unmittelbar aufeinander folgender Maschenreihen in gleicher Arbeitsrichtung die Rösselschiene während des Ausarbeitens der zuletzt kultierten Maschenreihe in ihre der Kulierrichtung dieser Maschenreihe entsprechende Anfangsstellung leer zurück geführt wird. Bei den bisher bekannten derartigen Kulierwerkstühlen wird der bezeichnete Leerrücklauf der Rösselschiene dadurch bewerkstelligt, dass sich im gegebenen Zeitpunkt die Drehrichtung des Kulierexzentrums ändert. Zweck der neuen Erfindung ist nun, den Leerrücklauf der Rösselschiene ohne Aenderung der Drehrichtung des Kulierexzentrums zu bewirken. Es soll dadurch nämlich eine gleichförmige Bewegung erhalten werden, so dass die beim Umsteuern unvermeidlichen Stöße vermieden werden, und demzufolge der Stuhl mit grösserer Arbeitsgeschwindigkeit angetrieben werden kann. Dazu dient eine besondere Einrichtung. Es ist das Kulierexzentrum nämlich mit einer geraden Anzahl von Daumen versehen, von denen immer der eine zum Kulieren, der nächstfolgende zum leeren Zurückbewegen der Rösselschiene dient.

(Schluss folgt.)



Die „Künstler“.

(Schluss.)

Wir haben die „Künstler“, sie arbeiten für das Kunsthandwerk und für die Industrie.

Die neue Richtung hat sich auch den Weg in die Kreise der praktisch schaffenden Zeichner gebahnt und dort ihre Läuterung gefunden, jene haben mit neuen Gedanken die gediegenen praktischen Kenntnisse erweitert und waren in der Folge befähigt, brauchbare, verkäufliche, dem modernen Prinzip angepasste Entwürfe herzustellen. Dem Künstler sind wohl neue Wege gelungen, aber die Absicht, diese Wege dem Konsum zugänglich zu machen, scheitern oft an der Unmöglichkeit, diesen neuen Gedanken praktisch zu interpretieren. Warum muss dieses Faktum immer wieder konstatiert werden, warum wird von Seiten jener „Künstler“ immer halbe Arbeit geleistet, und warum stellt man sich trotzdem dort auf einen ganz unnahbaren hochtrabenden Standpunkt? —

Kunstgewerbler klagen über unberechtigte unerschwingliche „Künstlerhonorare“, klagen ob der mangelhaften praktischen Kenntnisse, über schlechtes Zusammenarbeiten mit den „Künst-

lern“. Nach Aussprüchen des Herrn Hofjuweliers Beumers, Düsseldorf in November-Heft der W. D. K.

„Sensation“ will das breite Volk, so sagt man, der Künstlername wird bei uns bald auf jedem Stockgriff, auf jeder Kaffeetasse zu lesen sein.

„Sensationslust“ treibt auch vielleicht manchen Fabrikanten oder Kunsthandwerker dazu, mit Künstlernamen seine Erzeugnisse zu schmücken? — Warum nimmt dieses Sensationsfieber, wenn wir es so nennen sollen, trotz der immer wieder zu beklagenden praktischen Unzulänglichkeit der Künstler-Entwürfe in seiner Ausbreitung noch zu, während dem praktischen Kunstgewerbefachmann bei seinen wohlbegründeten, praktisch berechtigten Aenderungsvorschlägen am „Künstler-Entwurf“ immer die gekränkte „Künstlerehre“ gegenübertritt?

Warum das Reklamegeschrei in allen Zeitschriften, warum immer „Tam-Tam“ wohin man auch blickt? Unsere grossen Künstler aus der Blütezeit des deutschen Kunsthandwerks befruchteten in aller Stille die Produktion, sie erkannten, in krassem Gegensatz zu heute, auch neben ihrem Entwurf, die Güte der Ausführung und die werkmässige Geschicklichkeit der Ausführenden an, wie dies viele Ueberlieferungen beweisen.

Dem modernen Künstlerschwarm will man neue Scharen zuführen, und woher? Aus der unbefriedigten, für die hohe Kunst unvollkommen ausgestatteten „Akademie-Jugend“. Wie es in einer Versammlung, die diesen Absichten die Wege ebnen sollte, zum Ausdruck gebracht wurde, will man dem „Künstler-Proletariat“ Verdienstmöglichkeiten erschliessen.

Also dem kunstgewerblichen wohlgeschulten Zeichner Konkurrenz über Konkurrenz schaffen.

Man empfiehlt wohl dieser „Künstler-Jugend“ nur mit gediegenen praktischen Kenntnissen vorgebildet, dem Kunstgewerbe näher zu treten, solche sind aber nicht in 6 Wochen zu erlangen, wenn man auch vorschlägt, die Akademien zu Hochschulen fürs Kunstgewerbe umzugestalten (wir haben noch nicht genug kunstgewerbliche Fachschulen, so wird eine Aenderung des Schultitels allein im praktischen Erfolg keinen Fortschritt eintreten lassen).

Nach all diesem tritt uns die Frage entgegen: „Was soll dann eigentlich geschehen?“ Sehr einfach, man unterstütze die seit langen Jahren im werktägigen Betriebe stehenden, von der Picke auf herausgebildeten gewerblichen Künstler so, wie es mit den sog. „Gottbegnadeten“ von allen Seiten geschieht. Wenn es der einschlägigen Presse wirklich darum zu tun ist, an dieser hier behandelten Misere mit Wandel schaffen zu helfen, warum reicht sie fortgesetzt nur denen die Hand, deren Unqualifiziertsein immer wieder durch die schaffenden Kunstgewerbe und Industrie-Kreise erwiesen wird. Hat sie für den handwerklich technisch gut vorgebildeten Künstler, welcher mitten im Kunstindustriebetriebe steht, von jeher etwas anderes übrig gehabt, als den aus der Fabel bekannten Eselsfusstritt? —

Der alterprobt kunstgewerbliche Zeichner, für welche Branche er auch arbeitet, der, nachdem er dieselbe praktisch erlernt, genau weiss wie sein Entwurf in der Ausführung aussieht, genau weiss, wieweit er bezügl. der Herstellungskosten im Entwurf gehen kann, der sich durch eine gediegene zeichnerische Bildung den Forderungen auf modernem kunstgewerblichem Gebiet vollkommen gewachsen fühlt, wird beharrlich totgeschwiegen, seine Leistungen dominieren auf dem Markte, sein Name ist Null. Was hat ihn, der neben all diesen Künstlernöten das Panier deutschen Kunstgewerbefleisses seither hochgetragen hat, denn bis jetzt gehindert zu zeigen, was er kann und was er ist? —

Nichts anderes als seine viel tiefer gedrungene Fachbildung und strenge Auffassung und Verarbeitungsweise aller schmückenden Elemente im Rahmen der Erzeugungs- und Absatzmöglichkeit. In dem Hexensabbath neuer Schmuckformenerfindungen, der — Gott sei Dank — hinter uns liegt und hervorgerufen war durch die „Befruchtung“ des Kunstgewerbes von Seiten der „Gottbegnadeten Künstler“ konnten es die an strenges, technisches, künstlerisch-veredeltes Schaffen gewöhnten praktischen Kunstgewerbefachleute nicht über sich gewinnen, gegen ihre bessere Ueberzeugung und ernste