

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 48 (1941)

Heft: 3

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: 14.05.2025

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

nis zum Durchschnitt anderer Länder, wo der Ertrag vier bis fünf Kilo erreicht. Aber auch die Qualität der erzeugten Schafwolle ist schlechter. Neun Zehntel der griechischen Wolle ist hart und kann nur in der Heimindustrie zur Erzeugung sehr dicker Stoffe verwendet werden, ferner für Läufer und Decken. Die übrigen 10% sind für die Teppicherzeugung und die Herstellung von Wollstoffen und Bettdecken geeignet, jedoch minderer Qualität. Gute Schafwolle, geeignet für die Erzeugung von Stoffen hochwertiger Qualität, hat Griechenland nicht. Und das übelste daran ist, daß alle griechischen Schafwollsorten, anstatt besser zu werden, sich ständig verschlechtern, und sogar das kleine Quantum feiner Wolle ist auf der schiefen Ebene der Entartung angelangt.

Von den 8½ Millionen kg der Schafwollerzeugung werden ungefähr 400 000 kg von der Teppichfabrikation, 300 000 kg von den Stofffabriken verwendet, weitere 350 000 kg, besonders schwarzer Wolle, werden hauptsächlich nach Jugoslawien ausgeführt. Das ganze übrige Quantum wird von der Landbevölkerung für ihren Bedarf verarbeitet oder von den kleinen Gewerbetreibenden des Landes verwendet. Der Wert der Wolle bewegt sich um 35 Drachmen je kg und der Wert der Produktion erreicht 300 Millionen Drachmen. Der Bedarf des Landes beläuft sich auf etwa 17 Millionen kg. Zur Deckung der Differenz führt die griechische Industrie jährlich an Schafwolle und -Garnen etwa 8½ Millionen kg im Wert von 550 Millionen Drachmen ein. Der mittlere Preis der aus dem Ausland eingeführten Wolle ist fast doppelt so hoch wie der Preis der Einheimischen, natürlich infolge der unvergleichlich höheren Stufe ihrer Güte.

Aus diesen Zahlen folgt, daß Griechenland — für den Fall daß die griechische Schafzucht soweit verbessert wird, daß sie die nötigen Mengen Wolle abwirft, eine Ersparung von Devisen von etwa 500 Millionen Drachmen erzielen könnte, die heute für Wolle ins Ausland gehen. Dieser Betrag würde fast vollständig den griechischen Viehzüchtern zugutekommen. Es fragt sich nun, ob eine solche Produktionserhöhung unter gleichzeitiger Erhöhung der Qualität der griechischen Schafzucht möglich ist. Auf Grund von Resultaten langjähriger Studien des Generaldirektors der Organisation der griechischen Teppichfabriken, Ch. Vaianos, ist diese Frage zu bejahen.

Welterzeugung von Seide. — Nach dem Tiefstand des Jahres 1938, hat die Seidenerzeugung, soweit sich diese nachweisen läßt, einen Aufschwung genommen und ihren Stand wiederum auf die Höhe der Jahre 1935 bis 1937 gebracht. Der Ente Nazionale Serico in Mailand hat auf Grund der Coconernte in den verschiedenen Ländern die Grègenerzeugung festzustellen versucht. Für das Jahr 1940 gelangt er zu einer Gesamtgrègenmenge von 61,6 Millionen kg, gegen 62,8 Millionen kg im Jahre 1939 und 50,2 Millionen kg im Jahre 1938.

Für die beiden letzten Jahre sind als die wichtigsten Rohseidenländer zu nennen:

	1940 Millionen kg	1939 Millionen kg
Japan	46,9	49,1
China	6,3	5,9
Korea	1,7	1,7
Italien	3,4	2,8
Rußland	2,2	2,1
Türkei und Syrien	0,3	0,3
Griechenland	0,2	0,2
Iran	0,2	0,1
Französisch Indien	0,1	0,1
Bulgarien	0,1	0,2

Für das Jahr 1940 wird ferner die Grègenerzeugung in Brasilien mit 57 000 kg, in Frankreich mit 49 000 kg, in Jugoslawien mit 49 000 kg, in Ungarn mit 34 000 kg, in Spanien mit 28 000 kg und in Rumänien mit 16 000 kg ausgewiesen.

Für das Jahr 1941 läßt sich insbesondere über die asiatische Cocon- und Grègenerzeugung noch nichts voraus sagen. In Italien wird eine Zunahme der Ernte erwartet.

Seidenraupenzucht in der Slowakei. In Neusohl wurde eine Genossenschaft für Seidenraupenzucht mit einem vorläufigen Anteilskapital von 25 100 Ks. gegründet, um die Seidenraupenzucht, die sich als rentabel erweist, zu erweitern. In den letzten Jahren wurden 11.50 bis 12.50 Ks. je kg Kokons gezahlt und 150 bis 200 Ks. je kg Rohseide. Für die Seidenraupenzucht stehen 31 284 Maulbeerbäume zur Verfügung. Im Jahre 1938 wurden 10 000 bis 12 000 kg Kokons erzeugt.

SPINNEREI - WEBEREI

Fehler in der Weberei und deren Behebung

(Fortsetzung.)

In das Gebiet der Schußfehler gehören letzten Endes auch alle „Schützenfehler“, d. h. Fehler, die durch falsche Behandlung oder Handhabung des Schützens, durch dessen allmähliche Abnützung oder ähnliche Umstände bedingt sind. Einige dieser Fehler wurden bereits erwähnt. Besondere Sorgfalt ist bei längerem Gebrauch des Schützens der Spindellagerung zuzuwenden. Die Feder, die gegen den Vierkant des Schützen-spindelfußes drückt, wird gerne lahm. Auch wird der Vierkant selbst leicht abgerundet. Der Weber hilft sich in diesen Fällen oft durch Unterlegen kleiner Stahl-, Karton- oder Holzplättchen und wäht den Uebelstand für behoben. Statt des kleinen Fehlers hat er sich aber eine sehr große Fehlerquelle geschaffen. Wenn auch eine nicht feststehende Spindel beim Durchfahren des Faches für die Kettfäden eine sehr große Gefahr bedeutet, so zeugt es doch von ziemlichem Leichtsinne des Webers, in einen Schützen einen losen Teil unterzulegen. Denn meist ist ein schwerer „Schützenschlag“ die Folge, d. h. es wird durch einen herausstehenden losen Teil am Schützen ein größeres Stück des Kettfaches zerrissen, was längeren Stillstand und Anknüpfstellen im Gewebe bedingt. Um solche Vorfälle zu verhindern, sind von den Abteilungsmeistern rechtzeitig die Schützenspindeln durch neue oder wenig gebrauchte zu ersetzen. Ein sehr empfindlicher Teil des Schützens ist der Spindelstift. Durch den Schlag lockert sich dieser Stift häufig. Ist er dann nicht genügend gesichert, so steht er auf einer Seite des Schützens heraus und beschädigt entweder die Ware oder er arbeitet eine Rille in das Webeblatt, wodurch die Zähne rau werden und Kettfadenbrüche verursachen. Oft sind diese Graben in den Blättern so tief, daß die Zähne nach deren Entfernung sehr geschwächt sind. Die Sorgen um den vorzeitigen Verschleiß von Schützenspindel, Niederhaltefeder und vor allem Spindel-

stift, werden jedem Weber genommen, wenn er wöchentlich etwa einmal einen Tropfen Öl in die Spindellagerung bringt. Allerdings ist dabei sehr große Vorsicht geboten, da nicht zuviel Öl eingebracht werden darf, um ein Beschmutzen der Ware zu verhindern. Eine weitere sehr wenig beachtete und doch für guten Warenausfall sehr wichtige Sache ist das Einsetzen des Schützens in den Schützenkasten. Wenn der Weber dabei nicht die nötige Sorgfalt walten läßt, die Schützenspitze an Eisenteile des Schützenkastens, hauptsächlich am Pickerspindelkopf oder Schußgabelrechen oder Blatt stößt, so wird die Schützenspitze beschädigt, was dann ein Zerstoßen der Kettfäden beim Durchgang durch das Fach verursacht. Der gleiche Fall kann eintreten, wenn der Schützen durch irgend eine Hemmung aus der Schützenbahn geschleudert wird. Er braucht nicht einmal aus dem Fach zu geraten, bereits ein nicht einwandfreies Eintreffen im Schützenkasten kann Beschädigungen des Schützens hervorrufen, die das Kettfadensystem ernstlich beschädigen können.

Alle diese Fehler haben ihren Grund in der Tatsache, daß in das zur Längsachse des Webstuhles senkrecht verlaufende Fadensystem der Kettfäden ein weiteres dazu parallel verlaufendes — der Schuß — eingetragen werden muß, um ein Gewebe zu erhalten. Die Art des Eintragens des Schußfadens mit großer Geschwindigkeit und unter Anwendung eines harten Schlages und die dadurch wieder notwendige Bremsung des schußeintragenden Organes ist auch die Ursache, daß in diesem Vorgang eine große Anzahl von Fehlern der Webwaren gesucht und gefunden werden. Die Versuche, den Schützen durch andere ruhigere Elemente zu ersetzen, haben ihren Ursprung nicht zuletzt in dem Gedanken, einen Teil auszuschalten, der in seiner Bewegung nicht genau bestimmbar und zuviel Zufällen und kleinsten

Einwirkungen ausgesetzt ist, die in ihren Folgen ausschlaggebend für den Ausfall der Ware sind. In der Tatsache, daß das Kettfadensystem viel langsamer fortbewegt wird, liegt aber auch der Grund, daß hier nicht so viele Fehlerquellen auftreten. Wo sie aber auftreten, sind sie nicht die Folge der Art der Bewegung oder deren Schnelligkeit, sondern der sie umgebenden mechanischen Einrichtungen, die der Fach- und Gewebbildung im besonderen (Geschirr und Blatt) dienen.

In der Fachliteratur fällt auf, wie wenig das Gebiet der richtigen Fachbildung bisher behandelt wurde im Gegensatz zu anderen eine gute Ware beeinflussenden Faktoren. Daraus kann man schließen, daß der Bedeutung der Fachwirkung für einen guten Warenausfall sehr oft nicht die Wichtigkeit beigemessen wird, die sie verdient. Für die Fachbildung gelten zwei Grundregeln, deren Beachtung manchen neben-sächlichen Fehler ausschließen:

a) Webschützen und Fachhöhe müssen gegenseitig so abgestimmt sein, daß der Webschützen ohne Behinderung das Fach durchlaufen kann,

b) Streichbaum, Fachmitte und Brustbaum müssen in ihrer gegenseitigen Lage so eingestellt werden, daß sich die Spannung der Kettfäden bei Offenfach gleichmäßig auf das Ober- bzw. Unterfach verteilt.

Die erste Forderung ist dabei so wichtig, daß von ihr sehr oft ein einwandfreies Arbeiten abhängt. Der Weber versucht durch möglichst großen Schützen mit großem lichten Raum, der eine Spule mit viel Schuß zu fassen vermag, eine lange Laufzeit des Schützen zu erreichen. Die Vorteile — keine so große Inanspruchnahme des Webers durch Schützenwechsel oder Bedienung von mehr Stühlen — werden jedoch nicht aufgewogen durch Fehler, deren Ursachen in der Außerachtlassung von Notwendigkeiten liegen, die durch den größeren Schützen bedingt sind. Ein größerer, d. h. ein höherer Schützen, bedingt auch ein höheres Fach. Die Höhe des Faches ist jedoch begrenzt durch die technischen Möglichkeiten des Stuhles und den Dehnungseigenschaften des Kettmaterials. Der Vergrößerung des Faches durch Vergrößerung der Trittexzenter steht dann nichts im Wege, wenn gleichzeitig auch die Trittrollen entsprechend vergrößert werden, da sonst ein unruhiger, springender Fachwechsel die Folge ist. Bei sprödem Material werden dann vermehrte Kettfadenbrüche auftreten. Es ist deshalb ratsam, das Fach nur soweit zu verändern, als es mit den bestehenden Einrichtungen noch möglich ist. Ein größeres Fassungsvermögen an Schußgarn kann erreicht werden durch Anwendung eines längeren oder breiteren Schützens, wodurch allerdings eine Aenderung des Schützenkastens und der Schlagstärke nötig werden. Wird der Schützen bei seinem Flug durch das Fach durch Kettfäden behindert, so werden diese aufgeraut und reißen. Meist wird dieser Uebelstand zuerst an den Leisten beobachtet. Ein Verstärken des Schlagens wird auch nur bedingt Abhilfe schaffen, da hierin oft andere Fehlerquellen liegen, wie bereits dargelegt wurde. Die Anwendung des beweglichen Streichbaumes, statt des feststehenden, kann die durch eine Fachvergrößerung hervorgerufene Spannungsbeanspruchung ausgleichen, da er im Augenblick der Fachbildung Kette freigibt, die von dem höheren Fach voll beansprucht wird. Eine Ueberdehnung der Kette wird dadurch verhindert.

Die zweite Forderung ist meist ausschlaggebend für ein einheitliches und geschlossenes Bild der Ware. Ueberall wo der Ausrüster über mangelnde Gleichmäßigkeit der Ware und ungenügend geschlossene Decke bei einseitigen Bindungen (Satin, einseitiger Körper usw.) oder Boldrigkeit klagt, ist die Fachbildung zu untersuchen. Hier muß einer oft verbreiteten Ansicht entgegengetreten werden. Die Spannung des Ober- und Unterfaches ist nicht dann gleichmäßig, wenn Streichriegel, Fachmitte und Brustbaum in der Wagrechten liegen. Im Gegenteil können in diesem Falle sehr große Spannungsunterschiede auftreten. Maßgebend für die Erfüllung obiger Forderung ist bei Leinwandbindung oder sämtlichen gleichmäßig aushebenden Bindungen der Umstand, daß Streichbaum, Fachmitte und Brustbaum in einer Geraden liegen. Dies kann der Fall sein, wenn diese Gerade vom Weberstand aus gesehen ansteigt oder abfällt. Die hinterste Stellung der Weblade — also im Momente des Schützendurchganges — bestimmt die Neigung des vorderen Unterfaches, da ein guter Schützendurchgang gewährleistet sein soll. Hierzu müssen die Kettfäden des vorderen Unterfaches parallel der

Webladenbahn etwa 1 mm über dieser liegen. Die Höhe des Faches wird bedingt durch den Schützen. Nach Festlegung der hintersten Webladenstellung ist also die Lage des Streichriegels eindeutig bestimmt. In der Baumwollweberei ist es üblich, die Weblade etwa in senkrechter Stellung am Schluß anschlagen zu lassen. Dadurch wird die Weblade in der hintersten Stellung weiter nach hinten geneigt sein, als wenn die Weblade beim Schußanschlag nach vorn geneigt ist. Dadurch wird im ersten Falle die Gerade Brustbaum—Fachmitte—Streichbaum nach hinten geneigt sein, während sie im zweiten Falle ansteigen wird. Die Forderung der gleichmäßigen Verteilung der Kettspannung auf Ober- und Unterfach ist besonders bei den Waren und Bindungen wichtig und deshalb zu beachten, bei denen Kette oder Schuß mehr oder weniger nach einer Warensseite hin abbinden. Bei dieser Ware erscheint meist die Kette ziemlich geschlossen in längeren Flotungen an der Oberseite (Satin, einseitiger Körper usw.). Bei Spannungsunterschieden treten diese viel mehr zu Tage, als wenn Kette und Schuß in gleichem Maße an der Oberfläche liegen. Diese Fehler treten besonders bei seitlicher Beleuchtung auf. Bei mehrschäftiger Ware kann die Fehlerquelle auch in der verschiedenen Hubhöhe der vorderen gegenüber den hinteren Schäften liegen. Bei den ungleichseitigen Bindungen liegen die Verhältnisse bei jeder Bindung anders. Wird z. B. ein dreibindiger Kettkörper auf dem Stuhl mit der rechten Seite nach oben gewoben, so befinden sich bei jedem Fachhub zwei Drittel der Kettfäden im Oberfach und das restliche Drittel im Unterfach. Die Spannungsverteilung wird aus diesem Grunde auch nicht gleichmäßig sein. Dieser Tatsache muß bei den verschiedenen Bindungen dadurch Rechnung getragen werden, daß die Stellung Brustbaum—Fachmitte—Streichbaum gegeneinander verlagert wird. So kann z. B. durch Höherlegen des Streichbaumes eine Entlastung des Oberfaches erreicht werden. Werden Ketteffekte gewoben, so ist meist das Unterfach stärker belastet. Die Entlastung kann in diesem Falle durch eine Tieferlegung von Brust- und Streichbaum gegenüber der Fachmitte erreicht werden. Im umgekehrten Falle, d. h. bei Schußeffekten wird man die Fachmitte gegenüber Brust- und Streichbaum tiefer legen. Das Außerachtlassen der veränderten Spannungs- und Belastungsverhältnisse bei verschiedenen Bindungen hat meist Reklamationen von Seiten der Ausrüster zur Folge, weil dadurch bedingte Fehler erst dort auftreten und sichtbar werden.

Einseitige, ungleiche oder unsaubere Fachbildung trägt ebenfalls zu unruhigem Warenbild bei. Die Gründe hierfür liegen meist im ungenauen Vorrichten der Stühle. Durch leichte Schrägstellung der Schäfte nach hinten und von unten nach oben erreicht man, ein reines Fach. Bei schweren Waren ist auf einwandfreien Zustand der Litzen besondere Sorgfalt zu legen.

Von gleicher Wichtigkeit wie Fachhöhe und Fachbildung ist der Zeitpunkt des Fachwechsels. Die Regel bei Leinwandbindung ist, daß bei der 45° Stellung der Kurbel nach vorn das Weblatt etwa 1 cm vom zuletzt eingetragenen Schuß entfernt ist. In dieser Stellung müssen die Schäfte des Ober- wie des Unterfaches halb durchgetreten sein. Bei anderen Bindungen ist von Fall zu Fall auch hier die günstigste Stellung zu ermitteln. Jeder Meister hat für jede Bindung und vor allem für jeden Stuhl eine besondere Fachschlußstellung, die bei derselben Ware in anderen Webereien nicht angewendet werden kann. Wenn trotzdem für Leinwandbindung eine Regel aufgestellt wurde, so nur deshalb, weil diese allgemeine Gültigkeit besitzt.

Ein Fehler, der sehr häufig beobachtet wird, ist die Rietstreifigkeit. Dabei wird jeder Blattzahn im Gewebe sichtbar, so daß man meist auch von paariger Ware spricht. Dazu kommt noch, daß sich diese Ware hart und brettig anfühlt. Hier fehlt die sogenannte Stuhlwalke. Diese wird erreicht durch Höherlegen des Streichbaumes. Dadurch kann man auch erreichen, daß bei dicht eingestellten Geweben der Schuß sich leichter eintragen läßt. Die Fäden des Oberfaches legen sich — trotz gleicher Spannungsverteilung im Ober- und Unterfach — über die des Unterfaches und schließen so die Rietlücken, wodurch die Ware voller und weicher wird.

Von gleicher Wichtigkeit wie Geschirr und Lage der Kettfäden im Webstuhl ist für ein geschlossenes Aussehen der Ware der Einzug in Geschirr und Blatt. Der Einzug in die Schäfte wird sich meist nach der herzustellenden Bindung richten, und nach der dadurch bedingten Anzahl Schäfte.

In der Anordnung der Schäfte gegeneinander bei der Anwendung verschiedener Bindungen in derselben Ware gelten bestimmte Gesetzmäßigkeiten, die mitbestimmend sind für guten Warenausfall und vor allem verlustfreie Produktion. Bei der Herstellung z. B. von Streifsatin wird man die schwere Hebung, d. h. den Kettsatin, immer in die dem Brustbaum näheren Schäfte einziehen, was die Kettfäden schon und Antriebskräfte für den Webstuhl spart.

Der Einzug im Blatt (Riet, Kamm) ist entgegen der Ansicht manches Fachmannes nicht abhängig von der Bindung, sondern von der Länge der Schußflottungen an der Oberseite des Gewebes. Der Blatteinzug kann das Bild der Ware, d. h. einen bezweckten Bindungseffekt vollkommen verwischen. Er kann aber auch ein anderes ungewolltes Bild erzeugen und dadurch die Ware beim Vorliegen eines Musters unbrauchbar

machen. Zumeist ist der Einzug bedingt durch das vorhandene Blatt und die verlangte Dichte. Wo der Einzug gewählt werden kann, trachte man danach, bei glatten Bindungen (Atlas und Köper) einen Einzug zu wählen, der einen Kettfaden mehr im Zahne enthält, als die Schußflottung an der Oberseite der Ware umfaßt. Dadurch erreicht man, daß keine Schußflottung mehr als die andere vom Kamm beeinflusst wird. Aushilfsweise kann auch der Einzug mit einem Faden weniger im Blatt als die Schußflottung angewendet werden. Beim Auftreten von Köpergrat in der Atlasbindung hilft meistens nur ein anderer Einzug im Blatt. Der Grund hierfür ist, daß sich die Stellen, wo die Kettfäden dichter nebeneinander ausheben und infolgedessen der Schuß kürzer abgebunden wird, in bestimmter Steigung (Scheinkörpermäßig) verschieben. (Schluß folgt.)

Unentbehrliche Hilfsmaschinen für die Weberei

Nachdem auch bei uns die Verknappung der textilen Rohstoffe von mancherlei Umstellungen und Einschränkungen in den Webereien geführt hat und eine Anpassung an die veränderten Verarbeitungsbedingungen der künstlichen Faserstoffe notwendig machte, beginnt man vielerorts nun auch einer systematischen 'Webeblätter- und Geschirrpflge vermehrte Aufmerksamkeit zu schenken.

In Deutschland sind in den letzten paar Jahren zur Lösung dieser zunehmenden Forderungen verschiedene neue Blattputzmaschinen auf den Markt gebracht worden. Alle diese Konstruktionen müssen aber vorerst durch längeren Gebrauch ihre Zweckmäßigkeit für die Praxis noch beweisen. Die schweizerische Textilmaschinenindustrie hat diesem Gebiet aber schon vor Jahrzehnten ihre besondere Aufmerksamkeit zugewendet. Sie hat für die sachgemäße Behandlung der genannten Webutensilien auf Grund langjähriger Erfahrungen eine zur größten Vollkommenheit entwickelte Universal-Maschine geschaffen, die sich in der Praxis überall vorzüglich bewährt hat. Es ist dies die automatische Webeblätter- und Geschirrbürstmaschine „Robot“ mit angebautem Blattschleifapparat, die in ihrer ver-

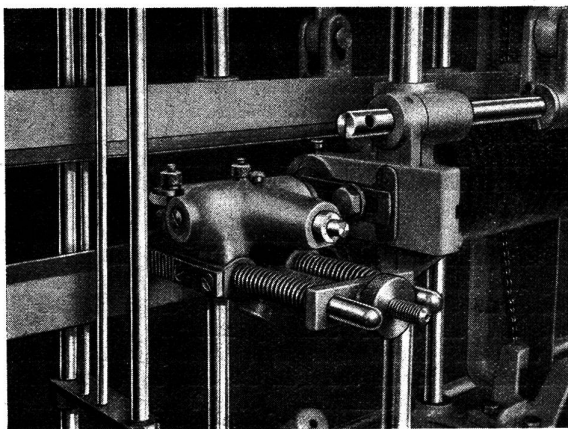
vollkommenen Ausführung erstmals an der „Landi“ gezeigt worden ist. Sie hat in Fachkreisen vielseitiges Interesse gefunden und seither auch — besonders im Ausland — einen erfreulichen Absatz erzielt.

Die erste automatische Blattbürstmaschine auf dem Kontinent wurde von dem Erbauer der „Robot“ im Jahre 1912 auf den Markt gebracht und damals äußerst kühl und zurückhaltend aufgenommen, was sehr bezeichnend für unsere konservative Einstellung ist. Während sich die Maschine in den Vereinigten Staaten einen schlanken Absatz eroberte, indem am Ende des ersten Kriegsjahres 1914 in amerikanischen Seidenwebereien schon etwa 20 dieser Blattbürstmaschinen in Betrieb waren, verhielt sich die europäische Textilindustrie mit nur drei Maschinen mehr oder weniger ablehnend. Es dauerte geraume Zeit bis die Maschine in der schweizerischen Seidenindustrie und später auch in der Baumwollindustrie Eingang fand. Trotz dieser Zurückhaltung der schweizerischen Industrie gegenüber den Vorteilen einer zweckmäßig und rationell gestalteten Pflge der Webeblätter und der dadurch bedingten beschränkten Absatzmöglichkeiten der Maschine im Inland, ist die Konstruktion seither ständig verbessert worden.

Die „Robot“ darf ohne Uebertreibung den Anspruch auf Vorzüglichkeit und größte Wirtschaftlichkeit erheben, da auf ihr Webeblätter aller Gattungen beidseitig gebürstet und geschliffen, und ebenso alle Arten Drahtlitzengeschirre gebürstet und aufpoliert werden können.

Der Uebergang vom Bürstprozeß zum Schleifprozeß ist äußerst einfach zu bewerkstelligen. Durch einen Druckknopf am Getriebekasten kann die Hubgeschwindigkeit des Schleifapparates verdoppelt und durch das Zurückschieben einer Nockenplatte die Hubzahl vermehrt werden, wodurch die Umstellung vollzogen ist. Wo infolge sehr starkem Flaumansatz in Blättern und Geschirren die Gefahr starker Staubeentwicklung besteht, kann die Maschine mit abgeschlossenen Bürstenwagen und Staubexhaustor geliefert werden.

Der Antrieb der Maschine ist ebenfalls modernisiert mit auf einer Konsole angebautem Motor und Keilriemen. — Die ganze äußere Aufmachung weicht nur wenig ab von der seit 1925 gegebenen Form und Anordnung, die in sehr vielen Webereien Eingang gefunden hat.



MESSE-BERICHTE

25.

SCHWEIZER
MUSTERMESSE BASEL

19.-29. April 1941

Mit großer Genugtuung darf die Messeleitung feststellen, daß eine der Bedingungen, die eine erfolgreiche Messe gewährleisten, schon jetzt erfüllt ist: eine überraschend starke Beteiligung aus dem gesamten Bereiche der schweizerischen Industrien und Gewerbe. An dieser ausgezeichneten Beschickung haben alle 17 Messegruppen mehr oder weniger starken Anteil. Kunstgewerbe und Keramik, Reiseartikel, Sportartikel,

Spielwaren und Musikinstrumente, pharmazeutische und kosmetische Produkte, Papier, Graphik und Werbung, Bureaubedarf und Geschäftseinrichtungen, Möbel und Wohnungseinrichtungen, mit Einschluß der Möbelmesse, werden das Bild normaler Zeiten zeigen. Das ohnehin stets mannigfaltige Angebot der Gruppe Hausbedarf wird noch umfangreicher als früher an den Messe-Einkäufer herantreten. An Stelle des Modosalons führt die sehr gut belegte Gruppe Textil und Mode die hochwertige Produktion der ganzen schweizerischen Textilindustrie samt den Erzeugnissen der St. Galler Stickerei in einer klaren, neuartigen Schau vor. Die Uhrenmesse ist ebenso ausgeglichen und vollständig zur Stelle wie in den beiden Vorjahren.