

ersten Maschine der Bandapparat erhalten bleiben sollte, bestünde darin, dass der zweiten Maschine ein Einführungsrechen gegeben würde, der statt der in quadratischer Form ausgeführten Fächer, welche zur Aufnahme, respective Einführung der Bänder bestimmt sind, in horizontaler Richtung gehende Längenschlitze erhielt. Bei der geringen Stärke der übrigens ganz platt gedrückten Bänder ist es genügend, wenn diese Schlitze einen Höhendurchmesser von höchstens 6 bis 7 mm. erhielten, und wäre auf diese Weise dem einlaufenden Bande die Möglichkeit genommen, sich zu werfen und über die hohe Kante einzutreten, oder aber, wenn eine Werfung des Bandes auf dem Wege von der ablaufenden Spule bis zum Einführungsrechen bereits stattgefunden hat, würden die Schlitze dem Bande beim Eintritt in die Entrée-Walzen diejenige Lage geben, welche dasselbe naturgemäss eben nur haben kann, oder vielmehr darf.

Es wäre nun noch ein dritter Weg übrig, den in Rede stehenden Uebelstand zu umgehen, der jedoch (man verzeihe uns unsere Offenheit) mehr im Interesse der betreffenden Maschinenfabrik als in dem des die Maschinen anschaffenden Fabrikanten liegen würde. Wir meinen die Anschaffung einer vierten Maschine, die bezüglich der Arbeitsfolge zwischen der zweiten und dritten, respective der Continue einzufügen wäre. Es wäre hiemit zwar auch die Möglichkeit vorhanden, den von der zweiten Maschine mit Ungleichheiten versehenen Pelz noch einmal in gekreuzter Form umzuarbeiten, ehe dieser zur Auflage auf die Continue gelangt; die dadurch aber um nahezu 33% erhöhten Anschaffungskosten lassen diesen Weg indess als den nur zuletzt einzuschlagenden erscheinen.

Die Hod'gson Schaftmaschine.

Wie in jeder Branche gute Maschinen erforderlich sind um Gutes und Vollkommenes herzustellen, so ist es vorzüglich in der Weberei nöthig, sich nur mit den besten Schaft- und Jacquardmaschinen zu versehen, um möglichst fehlerfreie Waare zu erzeugen, um den von Tag zu Tag steigenden Anforderungen im vollsten Masse zu genügen, denn nur nach gediegener Effectuierung von Waaren erhöht sich die Nachfrage.

Was nun die Beleuchtung von den verschiedenen besseren Systemen betrifft, so nennen wir in erster Reihe die vor kurzem verbesserte Hod'gson Schaftmaschine, Obgleich dieselbe etwas complicirt, so ist sie doch bei genauer Aufstellung und wenn dieselbe im Gang, von Seiten des Arbeiters gut im Einölen versehen, die vollkommenste. Sie vereinfacht dem Meister die Arbeit, fördert den Arbeiter im Weben, und decimirt die öfter vorkommenden Fehler, welche bei vielen anderen Systemen oft unvermeidlich sind.

Wir wollen nun versuchen alle Interessenten mit der Aufstellung und Behandlung der Maschine bekannt zu machen. Bei Aufmachung derselben beachte man folgendes:

- 1) Die Maschine kommt an die Schwungradseite, und wird an die Ueberlage des Stuhles angeschraubt, jedoch so, dass man die Maschine soweit nach der Seite zu bringen sucht, dass die Zugstangen zur Trittführung oder den Leinwandwandern in senkrechter Richtung zu stehen kommt.
- 2) Die Zugstangen der schaufelförmigen Messer werden von der Exenterwelle mittels der Leinwandexenter bewegt.
- 3) Die Cylinderbewegung bewirkt ein auf der Kurbelwelle angeschraubtes Exentrix, welches bei der Bewegung des Stuhles die Cylinderführung (in Form eines Stiefels) in die Höhe hebt, und von der sogenannten Scheere (Cylinderhalter) gehalten, und durch Zurückgehen der Cylinderführung durch dieselbe gewendet wird.

Stellung der Maschine.

Wenn der Schlag erfolgt, muss das schaufelförmige Messer bis zu 1 Centimeter vom Platinenrechen abstehen, und der Cylinder anliegend (abgedrückt) sein. Wenn hingegen die schaufelförmigen Messer gleichstehen, muss die Karte sanft an Platinenstifte anliegen, und der Schlag von der Waare 15 mm. entfernt sein.

Karte zur Maschine.

Bevor man die Karte schlagen kann, muss man sich erst ausser der richtigen Schnürung nach derselben, noch eine für Hod'gson Maschine machen und geben eine einfache Thibet-Schnürung zum Beispiel:

Gewöhnliche Thibet-Schnürung.					Gewöhnliche Thibet-Schnürung für Hod'gson.				
		.	.	4	.	×	×	×	4
	.	.		3	.	.	×	.	3
.	.			2	×	×	.	×	2
.			.	1	×	.	.	.	1
1	2	3	4	Tritte	1	2	3	4	Tritte

Tritt 1 zeichne man auf Hod'gson Schnürung das Gegentheil, wie auch unsere Zeichnung zeigt, wo hier Punkte, müssen dort Kreuze sein, und wo hier leere Felder, müssen dort Punkte sein.

Tritt 2 oder die gerade Zahl, vergleiche allemal mit der vorhergegangenen ungeraden, also hier mit Nr. 1. Steht da gegenseitig ein Punkt einem leeren Felde gegenüber, so mache man dort einen Punkt, stehen sich aber 2 leere Felder oder 2 Punkte gegenüber, so mache man auf Hod'gson ein × (Kreuz).

Tritt 3 wieder das Gegentheil, und 4 mache wieder dieselbe Manipulation wie mit 2 und 1 und so geht es fort, mag die Schnürung so gross sein wie sie immer nur will. Hat die erste Schnürung aber eine ungerade Zahl von Tritten, so setze man dieselbe noch einmal an, bis man eine mit der 2 aufgehende Zahl erhält. Ein × (Kreuz) heisst in der Hod'gson Schnürung soll nicht geschlagen werden, ein . (Punkt) hingegen soll geschlagen werden.

Man wolle noch beachten, dass man jede der Reihe nach geschlagene Karte mit Nummern versieht, und beim Schnüren der Karte bei einer Links-Auslegermaschine Nr. 1 auf die rechte Seite zu liegen kommt, während bei einem Rechts-Ausleger das Gegentheil der Fall ist.

W. Kessler.

Die Fabrication von Flocken- und Perl-Stoffen

von Robert Denk.

II.

Nach dieser kurzen Abschweifung muss ich noch bemerken, dass vorläufig nur die Herstellung des Flocken- resp. Perl-Schusses behandelt werden soll, da diejenige von Ober- und Unter-Kette und Schuss als bekannt vorausgesetzt wird. Nur muss ich erwähnen, dass der Unterschuss nicht aus zu kurzen Materialien zusammengesetzt werde, damit auch er möglichst geraut und eine weiche volle Decke abgeben kann. Eine Unterwaare, die auf der Abscite hart, ohne Decke und fadenscheinig ist, steht im falschen Verhältnis zur Rechseite, passt schlecht für solchen Stoff und letzterer dient dann nur halb dem Zwecke, für den er bestimmt ist.

In anderer Hinsicht ist in vielen Fällen auch die Anwendung des Oberschusses (nicht Flocken-) eine sehr falsche, wobei dann zumeist um mit weniger Schützen, überhaupt einfacher arbeiten zu können, gewöhnlicher Unterschuss benutzt wird. Zu wildem Flocken-Stoff, bei dem der Flockenschuss nicht gänzlich durchgeraut zu sein braucht, will ich dies ja billigen, indess bei gemusterten, wie bei allen Perl-Stoffen, wo selbiger offen geraut werden muss — (das Obergewebe, namentlich dessen Einschlag durch das Rauhen schliesslich in Mitleidschaft gezogen wird) ist zu empfehlen:

1. Dem Oberschuss die Farbe des Flockenschusses.
2. Der Haltbarkeit des Stoffes halber demselben mehr Drehung zu geben.
3. Denselben feiner als den Unterschuss zu spinnen.

Ich habe diesen Wink schon manchem Fabrikanten gegeben, und gehen Diejenigen, die es versucht haben, trotz der