

ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT
FÜR

TEXTIL-INDUSTRIE.

Redaction und Administration: **Wissenschaftl.-populäres Fachblatt für Spinnerei, Weberei, Wirkerei, Färberei, Druckerei, Bleicherei, Appretur und verwandte Industrie-Zweige.**
11. Kaiser-Joseph-Strasse 37.

Abonnements-Preis
excl. Postporto:
Ganzjährig 6 fl. = 12 Mark
Halbjährig 3 „ = 6 „

Preis eines Exemplares 30 kr. ö. W.
60 Pfennige.

Herausgegeben von PH. ŽALUD unter Mitwirkung hervorragender
Fachmänner und Industrieller.

Erscheint am 1. und 15. jedes Monats.

Inseraten-Tarif.

Die dreispaltige Petitzeile oder deren
Raum 15 kr. = 30 Pf.
Bei sechsmaliger Einschaltung 20 %
= zwölfmaliger „ 30 %
Nachlass.
Beilagen nach Uebereinkommen.
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte
pro Zeile 8 kr. = 16 Pf.

Nr. 5.

Wien, am 15. März 1879.

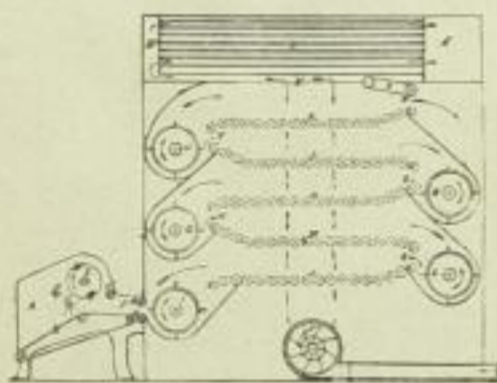
I. Jahrgang.

Inhalt: Maschine zum Trocknen von Wolle und anderen Faserstoffen von J. S. Bolette. — Die Fabrication von Flocken- und Perlostoffen von Robert Denk. — Patentirte Jacquardmaschine. — Die Anwendung der Faulhammbeeren in der Wollengärerei von V. Jochet. — Seiden- und Halbsiden-Färberei von E. Duprésoir, mit Stoffmuster. — Original-Färberei-Recepte (3 Originalmuster). — Brauner Calmuck mit echtem Schwarzdruck nebst Musterappretur, Schwarz auf gewöhnliche Futterkattune von H. Warter (mit 2 Appreturmustern). — Modebericht. — Fachschulzeitung. — Notizen. — Meinungsaustausch. — Fragekasten. — Correspondenz. — Aviso. — Inserate.

Maschine zum Trocknen von Wolle und anderen Faserstoffen

von J. S. Bolette in Pepinster (Belgien).
(Patentirt.)

Nachstehende Abbildung stellt die Construction der Maschine dar. *A* ist der Kasten eines selbstthätigen Zuführ-Apparates. Die zwischen den Wänden dieses Kastens und dem endlosen Tuche *B* angehäufte Wolle wird durch letzteres der mit Spitzen besetzten Walze *C* zugeführt, welche dieselbe regelmässig aufnimmt; die Walze *D* sondert die etwa zu grossen Wollflocken ab und befördert sie in den Kasten *A* zurück. Die Schlägerwalze *E* nimmt die Wolle von der Walze *C* ab und legt sie auf den Theil *F* des Tuches *B*, wobei die Walze *G* die Dicke der Wollschicht regulirt. Das erwähnte Tuch dient demnach gleichzeitig als Boden des Vorrathskastens nach der Seite *A* hin und als Zuführtuch nach *F* zu. Die



zur regelmässigen Speisung der Maschine nicht erforderliche Wolle wird von der Schlägerwalze *E* wieder in den Vorrathskasten zurückgeführt.

Die vor ihrem Eintritt in die Maschine so vorbereitete Wolle wird von den beiden Zuführwalzen *H H* ergriffen, von der mit Spitzen besetzten Elevator-Walze *I* erfasst und in kleinen geöffneten Flocken auf eine, die erste Horde bildende Reihe kleiner Walzen *J* geworfen, die entweder von durchlöcherter Blech gemacht sind oder aus einem Drahtgewebe bestehen. Diese Walzen drehen sich in der von den Pfeilen angegebenen Richtung und führen die Wolle gleichmässig bis zum Ende *K* der Horde, wo sie sich den Walzen der darüberliegenden Horde nähern, um die Wollschicht zusammenzudrücken und dadurch den Austritt der Luft zu verhindern, sowie diese zu nöthigen, durch die Lagen von auf-

gelockelter Wolle und die durchlöcherter Blechwalzen zu gehen. Die Wolle wird alsdann von der Elevator-Walze *L* erfasst, von dieser gewendet, gelockert und auf die nächste Reihe von Blechwalzen *M M* geworfen. Dasselbe findet bei den folgenden Walzen-Reihen oder Horden statt, d. h. die Wolle wird stets von *M* nach *N* und *O*, von *O* nach *P* und *Q*, von *Q* nach *R*, von *R* nach *S T U*, von *U* nach *V* und schliesslich nach *W* geführt, wo sich der Ausgang befindet.

Das über Rollen laufende Tuch *X* dient zur Beförderung des Austritts der Wolle aus der Maschine, kann indess auch durch eine oder zwei Walzen ersetzt werden.

Dadurch, dass man an einer Seite den Zwischenraum zwischen den Horden verringert, erzielt man nicht nur den Vortheil, die Luft zu nöthigen, durch die Wolle hindurchzugehen, sondern da gleichzeitig der Zwischenraum zwischen je zwei Horden nach der Elevator-Walze zu breiter wird, so bewirkt man dadurch ausserdem eine Förderung der Function dieser Walzen. Zur Erzielung eines guten Resultates ist es vor allen Dingen erforderlich, dass die Wolle der Maschine sehr gleichmässig und in solcher Menge zugeführt wird, dass die Räume zwischen den Horden stets mit Wolle angefüllt sind, damit die oberen Walzen das Weiterfördern derselben unterstützen. Die zum Trocknen der Wolle dienende Luft wird in einem Röhren-Apparat *Z* erhitzt, welcher über der Trockenmaschine angebracht werden kann, wie aus der Abbildung ersichtlich. Die kalte Luft tritt bei *A'* ein, wird in dem Röhren-Apparat erwärmt und strömt durch den Raum *B'* und durch die Löcher der Blechplatte *Y* in das Innere des Trocken-Apparates. Hier durchstreicht sie zunächst die verhältnissmässig trockenste Wolle auf der Horde *V*, alsdann die der Horde *S* u. s. w. und zuletzt die feuchteste Wolle auf der Horde *J*, und wird schliesslich durch die saugende Wirkung des Ventilators *C'* aus dem Apparate entfernt.

Die Zahl der Horden kann auch eine andere als in der Abbildung angegebene sein.

Diese Maschine kann auch zum Trocknen von Garn benutzt werden. Zu dem Zwecke müssen die grossen mit Spitzen besetzten Elevator-Walzen aus der Maschine entfernt oder ausser Betrieb, gesetzt event. zugedeckt werden. Man verbindet alsdann die Garnsträhne oder Docken miteinander, breitet sie flach auf der unteren Horde aus und lässt sie in ähnlicher Weise circuliren, wie dies mit Beziehung auf die lose Wolle beschrieben worden ist. Der Zwischenraum zwischen den Walzen je zweier Horden an der Stelle, wo das Garn austritt, wird hierbei zweckmässigerweise enger gemacht, als im erstgedachten Falle, um die Garnschicht dünner halten zu können, ohne ein vorzeitiges Entweichen der Luft zu veranlassen.

➡ **Hierzu eine Beilage: 2 Tafeln Modemuster.** ➡