

ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT

FÜR

# TEXTIL-INDUSTRIE.

Redaction und Administration: **Wissenschaftl.-populäres Fachblatt für Spinnerei, Weberei, Wirkerei, Färberei, Druckerei, Bleicherei, Appretur und verwandte Industrie-Zweige.**  
II., 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** u. **S. FISCHER** 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 %  
" zwölffmaliger . . . . . 30 %  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 6 kr. = 15 Pf.

Abonnementsbestellungen durch alle Buchhandlungen. — Commissionär für den deutschen Buchhandel: **Bernhard Hermann** in Leipzig — Alleinige Vertreter für die Schweiz: **Orell, Füssli & Cie.** in Zürich, für Italien: **Ulrico Hoepli** in Mailand.

Nr. 10.

Wien, am 1. Juni 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Das Schleifen der Krempel-Garnituren in Baumwoll-Spinnereien. — Neuerungen an Schusspulmaschinen. (Mit Zeichnung) — Das Waschen von ganzwollenen Buckskins von G. Buchholz. — Geschirrzug für mechanische Webstühle. (Mit Zeichnung) — Ueber das Waschen und Färben der Garne von Victor Jociet. — Die Wiedergewinnung der Farbstoffe aus farbigen Lumpen. — Türkisch-Rothfärberei für Garne, Gewebe und Velvets von H. Warter (1. Master). — Original-Färbereirecepte. (Mit 4 Naturmuster.) — Die Chrommethode im Zeugdruck von O. Syré (1. Druckprobe). — Appretur. Echtschwarz auf feinste Futter-Kattane von H. Warter (1. Master). — Vom Maschinenmarkte. — Fragekasten. — Verbandstag der Färber in Berlin. — Literatur. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Das Schleifen der Krempel-Garnituren in Baumwoll-Spinnereien.

Ein gutes, reines, regelmässiges Garn kann nur durch gutes Krempeln der Baumwolle hervorgebracht werden und letzteres nur möglich gemacht werden, wenn die Krempeln richtig gestellt und gut geschliffen sind. Ob diese Maschinen Walzen oder Deckel haben und letztere fest oder rotirend sind, kann ziemlich gleichgültig sein, was die Qualität des zu producirenden Bandes angeht; dieser Punkt berührt nur die grössere oder geringere Production, vorausgesetzt, dass eine hinreichende Menge Draht in Arbeit kommt. Die Qualität des Productes hängt von dem Zustande der Garnitur ab. Da wird man uns nun von vielen Seiten sagen, ja die braucht nur gut geschliffen zu sein. Gut, damit sind wir einverstanden; aber was heisst gut geschliffen? Darüber, glauben wir, sind manche Spinner nicht richtig informirt.

Manche sind der irrigen Meinung, dass der Zahn der Garnitur scharf wie eine Nadel sein, andere, dass er die Schärfe eines Meissels haben muss, um die Baumwollfaser zu kämmen; diese Ansichten sind auch getheilt von denjenigen Spinnern, welche für die jüngst aufgetretenen Garnituren aus hartem Stahl eingenommen sind. Um nun dem Zahne diese Schärfe zu geben, wird in verhältnissmässig langen Zwischenräumen stark geschliffen und dadurch natürlich der Draht bald abgenutzt; die Advocaten des Stahldrahtes haben hier einen Vorsprung, da letzterer natürlich länger scharf bleibt als Eisendraht.

Zum Schleifen nimmt man gewöhnlich eine Schmirgelwalze, welche die Breite der Krempel hat und eine geringe Hin- und Herbewegung besitzt; hiermit kann man dann so viel abschleifen, als man will. Zuweilen nimmt man auch eine kurze Walze, welche auf einer doppelten Schraube über die Breite der Krempel hin- und herläuft. Dies ist manchen Spinnern als ein Vortheil erschienen, ist es in Wirklichkeit aber nicht, sondern das gerade Gegentheil. Damit diese kleine Walze arbeitet, wird sie scharf gestellt, aber dadurch hat sie die Tendenz, die Zähne seitwärts zu biegen, da wo die äussere Kante der Walze darüber hinweg geht, und dies geschieht beständig nach beiden Seiten, insolange die Walze arbeitet. Wir

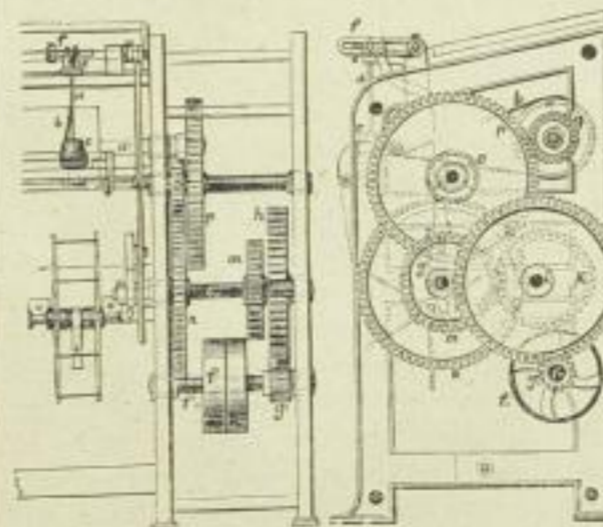
glauben, dass, wenn Spinnmeister die Garnitur genau untersuchen, nachdem sie mit einer solchen Walze geschliffen ist, dieselben uns beistimmen werden.

Wir möchten aber noch auf Eines aufmerksam machen, was wenigen Spinnern bekannt sein wird. Wir behaupten nämlich, dass, wenn man die Baumwollfaser und die geschliffenen Zähne unter einem Mikroskop untersucht, man finden wird, dass erstere nicht glatt ist, sondern eine Menge kleine Fäserchen besitzt; diese werden nun durch eine Garnitur, welche scharf wie eine Nadel geschliffen ist, nicht glatt gestrichen, wol aber durch die Spitze eines Zahnes aus Eisendraht, wenn diese durch geringes Schleifen aufgerauht ist und dann sozusagen einen feinen Bart wie eine Säge hat; die feinen Sägespitzen dieses Drahtes correspondiren dann mit den feinen Fäserchen der Baumwolle, erfassen diese leicht und streichen sie glatt. Um nun die Zähne der Garnitur in diesen Zustand zu bringen, ist es nöthig, diese oft, etwa alle Tage oder zwei Tage, ganz sanft und kurze Zeit mit einer breiten Walze zu schleifen; dies greift den Draht auch nicht an und er leidet dadurch viel weniger als durch selteneres und stärkeres Schleifen. Wir rathen unseren Lesern, dies nur einige Tage lang vorsichtig zu betreiben, und sind überzeugt, dass sie die gute Wirkung an ihrem Producte bald sehen werden; die kurze Zeit, welche durch Schleifen vergeht, wird durch ein besseres Krempeln hinlänglich bezahlt. +

## Neuerungen an Schuss-Spulmaschinen.

Von Rudolph Voigt in Chemnitz.

Ein Hauptübelstand bei allen älteren Spulmaschinen, welche zum Bewickeln von Spulen mit konischem Ansatz dienen, ist der, dass bei constanter Drehgeschwindigkeit der Spulen-Faden der sich daraufwickelt mit sehr verschiedener



Geschwindigkeit angezogen wird und demgemäss vom Haspel sich abzieht. Diese Zuckungen führen sehr leicht zu Fadenbruch und schlecht gewickelten Spulen. Sofort beseitigt werden dieselben, wenn der Faden immer mit gleichbleibender Geschwindigkeit vom Haspel abgezogen und auf die Spulen