

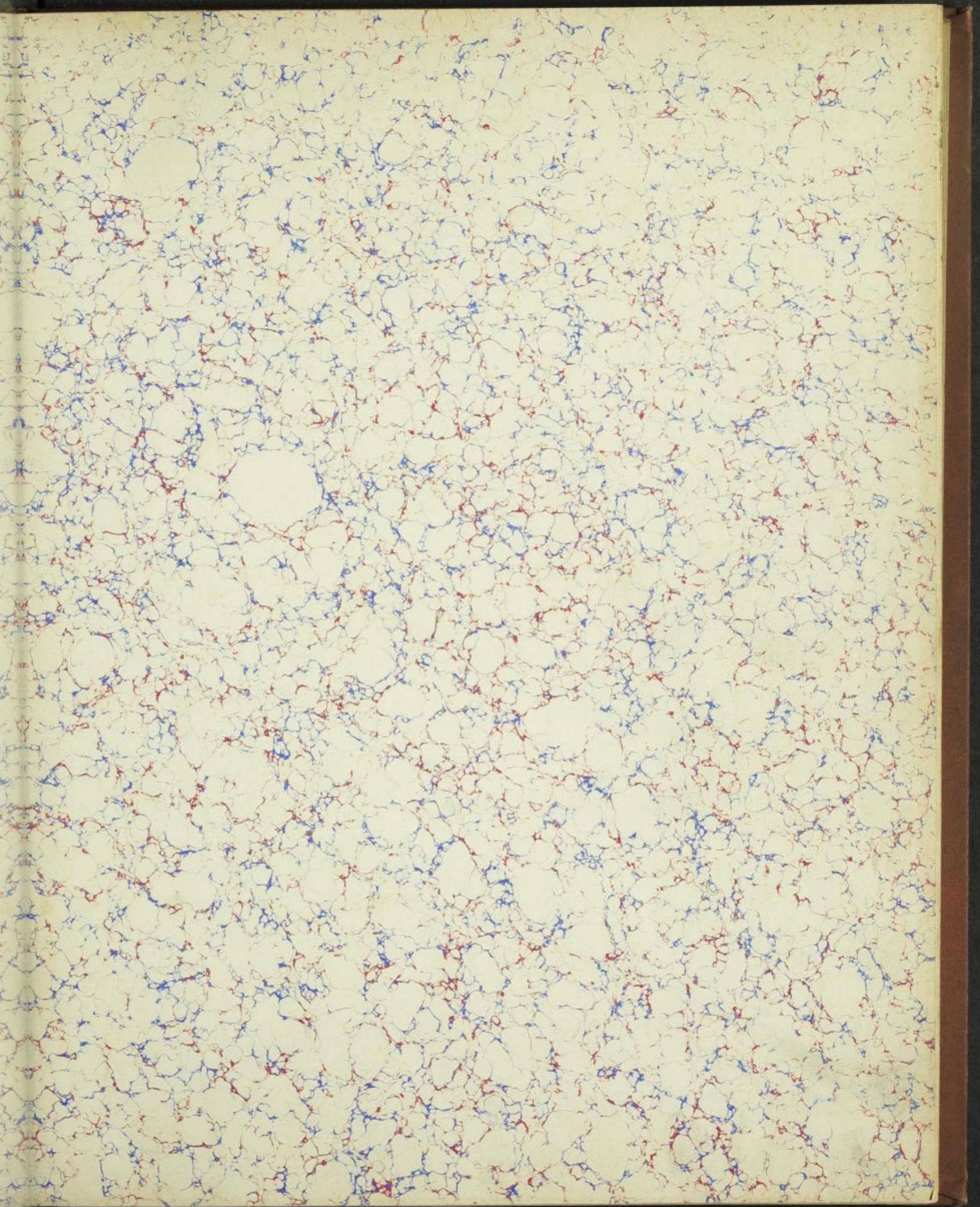


ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT  
FÜR  
TEXTIL-INDUSTRIE  
1879.















L 4









ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT

FÜR

# TEXTIL-INDUSTRIE.

Populär-wissenschaftliches Fachblatt

für

Spinnerei, Weberei, Wirkerei, Färberei, Druckerei, Bleicherei, Appretur und verwandte Industriezweige.

HERAUSGEGEBEN

unter Mitwirkung hervorragender Fachmänner und Industrieller

von

PH. ŽALUD UND S. FISCHER.

I. Jahrgang.



WIEN

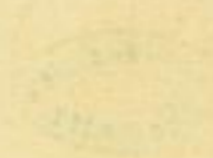
Im Selbstverlage der Herausgeber.

1879.



ALGEMEINE ZEITSCHRIFT

TEXTIL-INDUSTRIE



HERAUSGEGEBEN VON

VERLAGS-ANSTALT FÜR BUCH- UND ZEITUNGSDRUCKEREI

K. k. Hofbuchdruckerei Carl Fromme in Wien.



**Eigentum der höheren Webschule  
zu Chemnitz.**

**INHALT.**

	Seite		Seite
<b>Appretur</b> von Schaf- und Baumwollgarn nach Elbogen's Methode . . . . .	7	Fabrication, Die, der Flocken- und Perlistoffe von R. Denk 18, 30,	
— Schwarz auf gewöhnliche Futterkattune von H. Warter . . . . .	46, 57, 70, 82	43, 54, 67, 143, 154, 179, 203	
— Schwarz auf feine Futterkattune von H. Warter . . . . .	95	Fachschulzeitung. Reutlingen . . . . .	35, 232
— „ „ feinste Futterkattune von H. Warter . . . . .	119	— Spremberg . . . . .	72
— Hellrosa auf Croisé von H. Warter . . . . .	133	— Versammlung deutscher Webelehrer . . . . .	83
— graue Farben auf diverse Stoffe von H. Warter . . . . .	146	— Einige Notizen über französische und belgische	
— Blau auf ff. Futterkattune von H. Warter . . . . .	157	Webeschulen . . . . .	134
— auf gewöhnliche weisse Waaren von H. Warter . . . . .	171	— Unterrichtsplan . . . . .	147
— Braun auf Futterkattune von H. Warter . . . . .	192, 206, 218	— Höhere Web- und Fabrikantenschule in Werdau . . . . .	183
— Die Fabrication der Zwischenfütter von H. Warter . . . . .	230, 246, 270, 281	— Die Brüner Webeschule und die Handelskammer . . . . .	183
Anwendung der Faulbaumbeeren in der Wollenfärberei von V. Joclét . . . . .	55	— Webeschule in Prossnitz . . . . .	193
Ausdrück- oder Ringe-Maschine für Gewebe von W. Birch . . . . .	82	— Webereifachschule in Starkenbach . . . . .	219
Apparat zur Bestimmung der Festigkeit der Gewebe von H. Ehlers . . . . .	92	— Webeschule Mittweida . . . . .	219
Ablassvorrichtung, Neue, für mechanische Webestühle . . . . .	126	— „ „ „ „ Brunn . . . . .	59, 195, 232, 259
Apparat zur bildlichen Darstellung von Gewebemustern . . . . .	127, 144	— Errichtung einer Webe- u. Wirkschule in Kronstadt . . . . .	232
Anilinschwarzfärberei . . . . .	170, 191	— Königl. Lehranstalt für Textil-Ind. in Crefeld . . . . .	232
Alizarinrosadruck auf Kattun . . . . .	181	— Webeschule in Greiz . . . . .	247
Ausstellung der deutschen Woll-Industrie in Leipzig im Jahre 1880 . . . . .	207	— Spinnerei- und Webereischule in Mühlhausen . . . . .	247
Alizarinroth und Anilinschwarz von Dr. Ed. Lauber . . . . .	217	— École de dessin industriel in Mühlhausen . . . . .	247
Appretur der Tuche und Buckskins von Dr. C. Stommel . . . . .	227	Flammiren der Garne, Ueber das, von Th. Beiler . . . . .	43
<b>Buckswebstuhl</b> , Der neue, von R. J. Gülcher . . . . .	3	Farben mit den Resorcinfarben, Ueber das . . . . .	87
Bleichen der Leinwand mit unterchlorigsaurem Kali und mit Zucker-		Flügel für Drossel- und Zwirnmaschinen . . . . .	91
säure von V. Joclét . . . . .	45	Feinspinnmaschinen, Die feststehenden, von C. Stommel . . . . .	101
Belleville's nicht explodirbare Erzeuger . . . . .	59	Fadenschoner von E. Gottschaldt . . . . .	166
Breithalter, Selbstthätige, von Hermann Blüthen . . . . .	143	Fabrication, Die, der gerauhten Barchente, der Biberstoffe und des	
Bleichen der Seide, Das, von Leontoux & Ch. Girard . . . . .	156	Baumwolltuches von H. Warter . . . . .	171
<b>Cylinderfelle</b> für Baumwollspinnereien von C. Rolffs . . . . .	3	Flortheller, Ein neuer, an Streichgarnkrempeln . . . . .	177
Construction, Feuerfeste, von Fabriken von C. Rolffs . . . . .	9	Farbstoffverfälschungen, Ueber . . . . .	195
Calinuck, Brauner, mit echtem Schwarzdruck . . . . .	57	Farbtag, Der zweite allgemeine österreichische . . . . .	233, 247
Chromirermethode, Die, im Zeugdruck von O. Syré . . . . .	118	<b>Garnweife</b> , Die, von Aders Preyer & Co. . . . .	42
Composition zum Entfetten der Wolle . . . . .	196	Geschirrzug für mechanische Webstühle von F. Kesselring . . . . .	115
Carbonisirung der Wolle mit Chlormagnesium . . . . .	271	Gewerbe-Ausstellung Niederösterreichs . . . . .	207, 259
<b>Dichtenstellungen</b> , Die, im Allgemeinen von G. Hermann Oelsner . . . . .	4	Garnbaumbremse, Selbstregulirende, von H. Voigt . . . . .	254
Druckmuster von A. Warkos . . . . .	7, 21	<b>Hodgson-Schaftmaschine</b> , Die, von W. Kessler . . . . .	30
Drehung im Wollengarn . . . . .	165	Hématine von H. Warter . . . . .	256
<b>Erscheinungen</b> , Die, auf dem Felde der Streichgarnspinnerei von		<b>Jacquard-Maschine</b> (Patent Louis Schönherr) . . . . .	54
G. Buchholz . . . . .	2, 66, 89	Jubiläum der Reichenberger Tuchmacherzunft, Das 300jährige . . . . .	102
Erzeugung, Die, von schwarzen Farben auf animalische und vege-		Jute zu bleichen, Verfahren . . . . .	156
tabilische Faserstoffe von V. Joclét . . . . .	5, 20	<b>Kratzengeschirre</b> , Englische und deutsche . . . . .	17
Entfetten der Wollabfälle in den Spinnereien . . . . .	78	Krempel-Garnitur, Neueste Erfindungen in Bezug auf, von	
Einölen von Schafwolle, das . . . . .	78, 103	C. Stommel . . . . .	77
Eigenschaften der Wirkwaaren, Ueber die . . . . .	105	Kettenscheer-, Leim-, Trocken- und Aufbaum-Maschine . . . . .	90
Entkletten der Streichwollen, mechanisches und chemisches . . . . .	202	Kostenberechnung, Allgemeine, zur Errichtung einer Streichgarn-	
<b>Fragekasten</b> 10, 23, 27, 36, 48, 60, 73, 84, 96, 108, 120, 135, 148,		spinnerei . . . . .	142
172, 183, 196, 220, 233, 248, 259, 271, 283		Knäulwickelmaschine mit continuirlichem Lauf von G. Hövelmann . . . . .	155
		Kurbelwalken, Einfach und doppeltwirkende, von Aug. Frey's Söhne . . . . .	205
		Klopfmaschine für Wollstoffe von Carl Hoffmann . . . . .	214



	Seite		Seite
<b>L</b> iteratur . . . . .	11, 36, 84, 96, 108, 120, 135, 248,	Schleifen der Krempel-Garnituren in Baumwollspinnereien, Das . . . . .	144
Leimen und die Leim-Maschine . . . . .	66	Schussgarn-Abfall in Baumwoll-Webereien . . . . .	125
Leinen-Seide . . . . .	159	Schaftmaschine für mech. Webstühle von David und Adolph Broux . . . . .	180
„ „ Glück und Ende . . . . .	172	Schmierapparat, Ein neuer . . . . .	207
Leroy'sche Wärmeschutzmasse . . . . .	283	Schneichel's Apparat zur besseren Aufarbeitung und Vermischung von Spinnstoffen aller Art . . . . .	214
<b>M</b> odeberichte 6, 8, 22, 33, 59, 71, 95, 107, 157, 172, 193, 228, 242		Schusspulen aus Papier . . . . .	215
Maschinenmarkte, Vom 9, 22, 35, 48, 72, 84, 95, 108, 120, 133, 147, 172, 196, 207, 219, 232, 247, 258, 271, 282		Streichgarn-Spinnerei . . . . .	226
Meinungsaustausch . . . . .	10, 23, 60, 75, 134, 148, 159, 183, 194, 231	„ „ Kratzengeschirre . . . . .	242
Maschine zum Trocknen von Wolle und anderen Faserstoffen von J. S. Bolette . . . . .	53	„ „ Verschiedene Krempel . . . . .	266
Muster-Rauhmaschine mit feststehender Schablone aus Metallblech von M. Strakosch . . . . .	78	Sammtfabrication in Oesterreich, Die . . . . .	268
Maschinen der Bleicherei, Färberei, Appretur und Druckerei, Die, von H. Warter . . . . .	129	Staats-Gewerbeschule, Die k. k., in Reichenberg . . . . .	283
Musterausstellung, Unsere . . . . .	11, 219, 259	<b>T</b> ürkischroth-Färberei, Die, für Garne, Gewebe und Velvets von H. Warter . . . . .	80, 110
<b>N</b> euerungen an Wirkstühlen . . . . .	20	Trichter-Spülmaschinen mit verticalen Spindeln, Neuerungen an, von R. Voigt in Chemnitz . . . . .	103
Neue Spann- und Trockenmaschine . . . . .	80	Teplitzer Ausstellung, Von der . . . . .	182
Neuerungen an Webstühlen zur Herstellung gazebindiger gemusterter Stoffe . . . . .	91	Treibriemen, Die combinirten . . . . .	247
Neuerungen an Schuss-Spülmaschinen von R. Voigt in Chemnitz . . . . .	113	<b>U</b> eber in der Färberei und im Zeugdrucke verwendete Beizen und Hilfsstoffe . . . . .	131, 205
„ am Jacquard-Cylinder . . . . .	127	Universal-Extractionsapparat mit Rückflusskühler von V. Hänig & Co. . . . .	243
„ an mechanischen Webstühlen von Louis Schönherr . . . . .	203	Ueber mangansaures Kali in der Färberei . . . . .	223
„ an Schaftmaschinen von C. Aug. Schramm . . . . .	270	<b>V</b> erdickungsmittel, Ueber verschiedene, von O. Börner 7, 21, 30, 45	33
„Oeffnen“ der Wolle, Das . . . . .	202, 226	Vorrichtung zum Netzen der Stoffe mit Wasserstaub von E. Fromm . . . . .	120
Original-Färberei-Recepte 6, 21, 32, 44, 56, 69, 80, 93, 105, 117, 130, 145, 156, 169, 180, 191, 206, 216, 229, 245, 257, 269, 280		Verbandstag der Färber in Berlin . . . . .	166
Original-Druckerei-Recepte . . . . .	132, 157, 181, 191, 217, 228, 245, 258	Vorkrempel für Baumwolle von G. Risler . . . . .	166
<b>P</b> roctor's patentirter selbstthätiger Heizer . . . . .	34	Verfahren zur Carbonisirung der in Wollgeweben enthaltenen vegetabilischen Stoffe auf kaltem Wege durch wasserfreie und trockene Gase von Boyron Frères & Co. . . . .	190
Patent-Schuss-Spülmaschine von Hacking & Co. . . . .	214	Verbesserungen in der Färberei . . . . .	195
Preisaufgaben der Sociéte industrielle in Amiens . . . . .	219	Verfahren, eine fortlaufende Schrift oder dgl. mit der gewöhnlichen Spitzvorrichtung zu weben . . . . .	255
Patentirte Strähngarndruckmaschine von Gebr. Donath . . . . .	229	Verbesserungen an Webstühlen . . . . .	266
Patentirtes Verfahren, um Schlichte, Oele, Salze und andere Stoffe aus Garnen und Geweben wieder zu entfernen, von E. Charbonneau . . . . .	242	<b>W</b> ebstuhl, Der, und seine Verbesserungen innerhalb der letzten 25 Jahre . . . . .	18
Patentirte Häkelmaschine von Johann Schmitt . . . . .	256	Wollspinnerei, Ueber, der Volant in der Streichgarnspinnerei von C. Stommel . . . . .	41
<b>R</b> undstrickmaschine S. Biernatzki's von F. Hendrich . . . . .	31	Waschen von ganzwollenen Buckskins und die hiebei angewandten Maschinen . . . . .	104, 114
Root's nicht explosirbarer Dampfkessel (Mit zwei Tafeln) . . . . .	47	Waschen und Färben der Garne, Ueber das, von V. Joclét . . . . .	115
Reinigen des zum Waschen der Wolle benutzten Wassers . . . . .	127	Wiedergewinnung der Farbstoffe aus farbigen Lumpen . . . . .	116
Rückblick über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei, sowie der Appretur 128, 145, 168, 204, 215, 244, 268		Waterspinnmaschinen, Neuerungen an, von Célestin Martin . . . . .	154
Ringspinn-Maschinen, Verbesserungen an . . . . .	143	Wollmarkt, Ein neuer . . . . .	189
Rahm- (Spann-) und Trockenmaschine mit Luftheizung von C. H. Weissbach . . . . .	166	Webstuhl für Hand- und Fussbetrieb von J. G. Albinus . . . . .	190
Reiskrempel für Wolle von P. L. Klein . . . . .	190	Wäsche- und Waschanstalten von H. Warter . . . . .	268
Rhodan-Verbindungen, Anwendung der . . . . .	271	<b>Z</b> usammenstellung farbiger Streichwollen, genannt Melangen, Das Wissenswerthe über die, von G. Buchholz . . . . .	153, 178, 254, 278
<b>S</b> ubmission . . . . .	23	Zusammengesetzte Jacquard-Karten für immerwährenden Gebrauch . . . . .	155
Seiden- und Halbseidenfärberei . . . . .	56, 92		

Mustertafeln . . . . . I—XVI.





ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT  
FÜR

# TEXTIL-INDUSTRIE.

Redaction und Administration:  
II., Kaiser-Josefs-Strasse 37.

Wissenschaftl.-populäres Fachblatt für Spinnerei, Weberei, Wirkerei, Färberei,  
Druckerei, Bleicherei, Appretur und verwandte Industrie-Zweige.

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 %  
„ zwölffmaliger . . . . . 30 %  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 8 kr. = 16 Pf.

Nr. 1.

Wien, am 15. Januar 1879.

I. Jahrgang.

**Unser Programm.**

Der Name der periodischen Druckschrift, mit deren ersten Nummer wir heute vor die Oeffentlichkeit treten, kennzeichnet das Programm unseres Unternehmens, das Ziel, das wir uns vorgesteckt. Die

**„Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“**

soll das gesammte, weite Gebiet dieser im Wirthschaftsleben aller Nationen so bedeutungsvollen Industrie umfassen. Die Textil-Industrie-Branche im österreichisch-ungarischen Kaiserstaate soll in dieser neuen Zeitschrift ein Organ erhalten, in welchem alle in ihr Gebiet fallenden Angelegenheiten technisch-wissenschaftlicher sowohl als praktischer Natur in populärer Form besprochen und erörtert werden.

Wir sind uns der Schwierigkeiten der Aufgabe, die wir uns gestellt haben, bewusst; nur zu sehr fühlen wir, dass es angestrengtesten Fleisses, unermüdetster Ausdauer und vollster Hingebung bedürfe, ein neues Fach-Journal im guten, im besten Sinne des Wortes überhaupt, insbesondere aber ein Fach-Journal zu schaffen, welches sich auf alle die zahlreichen Zweige der Textil-Industrie erstrecken soll. Gleichwohl schreiten wir getrosten Muthes und zuversichtlichen Herzens ans Werk; denn wir rechnen und bauen auf die werktätige Unterstützung jener Kreise, deren rastlosem Eifer die österreichische Industrie es zu verdanken hat, dass die Handelspolitik des Reiches wenigstens zum Theile von der Bahn des verderblichen englischen Freihandels abgedrängt wurde, deren Bemühungen es zuzuschreiben ist, dass der Grund gelegt wurde für eine nationale Wirthschaftspolitik der Monarchie. Die hervorragenden Führer dieser Kreise werden es — wir zweifeln hieran nicht einen Augenblick — anerkennen, dass die österreichische Industrie sich auch, wenn man so sagen darf, literarisch auf ihre eigenen Füße stellen müsse, wenn sie in dem industriellen Wettstreite der Nationen nicht den Kürzeren ziehen soll und sie werden darum unserem Bestreben in dieser Richtung die gebührende Würdigung angedeihen lassen.

Im Vertrauen auf diese unsere naturgemässen Mecänaten haben wir denn auch keine Mühe und kein Opfer gescheut, um uns der Mitwirkung der hervorragendsten Fachmänner für die „Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“ zu versichern. Die nachfolgende kurze Liste, einen Theil der Namen jener Männer aufzählend, welche Beiträge für die „Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“ zu liefern zugesagt haben, möge als Beleg hiefür dienen. Wir nennen vorläufig die Herren: Börner Omar, in Gera; Buchholz G., in Peitz; Denk Robert, Oberlehrer an der Weberschule zu Spremberg; Eckstein F., Director an der Weberschule zu Brünn; Fischer I. D., Ingenieur in Chemnitz; Jodelt Victor, Färberei-Techniker in Ettelbrück, Kessler

Walther, Fabriksdirector in Gera; Oelsner G. Hermann, Oberlehrer an der höh. Webe- und Fabrikantenschule in Werdau; Rolfs C., in Manchester; Dr. Stommel Cuno, in Düsseldorf; Warkoss A., in Dresden; Zoll Charles, in Elbeuf u. A.

Ausser den Genannten haben auch noch andere geschätzte und renommirte Fachfreunde, darunter Fabriks-Directoren und Industrielle, sich bereit erklärt, unserem Unternehmen ihre Unterstützung durch Beitrag von Aufsätzen angedeihen zu lassen, und wenn es dieselben noch vorziehen, vor der Hand nicht genannt zu werden, sie werden trotzdem nicht unerkannt bleiben. Ex ungue leonem! Ihnen, so wie allen den treuen Freunden unserer, wir wollen hoffen, einer guten Zukunft entgegengehenden Unternehmung, sei an dieser Stelle der aufrichtigste Dank für die Selbstlosigkeit ausgesprochen, welche sie durch ihre uns zur Ehre und zu Nutzen gereichende Bethheiligung an dem jungen Unternehmen an den Tag legen. Mit ihrer Hilfe und durch die gewissenhafteste Bethätigung unseres besten Willens werden wir in den Stand gesetzt sein, unseren Lesern etwas Tüchtiges, ein Vollständiges und Ganzes zu bieten und selbst weitgehenden Anforderungen derselben zu entsprechen.

Unser Hauptaugenmerk wollen wir der Veröffentlichung von Fachaufsätzen zuwenden, welche sich mit der Beschreibung und Erklärung neuer Maschinen und Apparate, der Darlegung neuer Erzeugungs-Methoden und Verfahrungs-Arten auf allen Gebieten der Textil-Industrie befassen und dies durch instructive Zeichnungen und Illustrationen erläutern. An diese wird sich eine reiche Fülle von besterprobten Recepten speciell für Drucker und Färber anreihen.

Eine wesentliche und, wie wir hoffen, sehr erspriessliche Neuerung gedenken wir bezüglich der Vorlage von Mustern und Proben einzuführen. Insbesondere wird die von uns bei den Mode-Mustern beobachtete Methode auf den Beifall aller Praktiker Anspruch machen dürfen. Da es nämlich bei Mustern nicht blos darauf ankommt, über die neuesten Erscheinungen auf dem Laufenden erhalten zu werden, und es noch viel wichtiger ist, zwischen den Mustern auf leichte Weise eine Vergleichung anstellen zu können, haben wir Veranstaltung getroffen, jeweilig eine Mustersammlung auf einer und derselben Fläche vor das Auge Desjenigen zu bringen, der die Auswahl zu treffen berufen ist. Auch werden die Musterzeichnungen nicht in schwarzer, sondern in der dem Sehnerv wohlthuerenderen sammtbraunen Farbe ausgeführt sein. Mit nicht geringerer Sorgfalt werden wir die bisher nur zu wenig gewürdigte Methode der Vorführung natürlicher Proben cultiviren. Desgleichen wird der Färber und Appretur in der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ finden, was er sucht. Kein Special-Gebiet wird ausgeschlossen, alle sollen berücksichtigt sein.

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



Politik und allgemeine volkswirtschaftliche Fragen liegen unserem Programm fern. Die „Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“ will kein Partei-Organ sein. Unser Bestreben ist darauf gerichtet, den auf wissenschaftlichem Wege erzielten Errungenschaften der modernen Technik ausgiebige und rasche Verbreitung zu geben und hiedurch fördernd und belebend auf die heimische Industrie einzuwirken, deren Diensten unser Unternehmen gewidmet ist. Aus diesem Grunde haben wir auch die Veröffentlichung von Handels- und Marktberichten nicht in's Programm aufgenommen.

Dagegen waren wir bedacht, den Fachgenossen der von unserem neuen Unternehmen vertretenen Industrie, Gelegenheit zur öffentlichen Erörterung und Discussion aller in's Fachschlagenden Fragen zu bieten. Die Rubrik: „Meinungsaustausch“ steht Jedermann offen, der die Absicht hat, seine Meinung über die verschiedenen Fachthemata anzusprechen oder diesbezüglich Aufschlüsse und Aufklärungen zu verlangen. Wir hoffen und wünschen, dass von dieser Rubrik der entsprechende Gebrauch gemacht werde; es könnte dies zur Beseitigung so manches Uebelstandes, zur Richtigstellung so manches Irrthums führen.

Auch der „Fragekasten“ ist unseren verehrten Lesern reservirt. Da diese Rubrik erfahrungsmässig häufig benützt zu werden pflegt, so haben wir Veranstaltung getroffen, dass alle auf die Textil-Industrie bezüglichen Anfragen, womöglich schon in der darauf folgenden Nummer, gründliche auf fachmännischer Erfahrung beruhende, gediegene Antworten finden.

In einer andern Rubrik werden wir alle Publicationen bringen, welche sich auf Lieferungen für das Heer, die Marine, für Erziehungs-, Kranken- und Strafhäuser u. s. w. beziehen oder die Vermittlung von Stellen, den Kauf und Verkauf von Maschinen und Apparaten betreffen.

Hiermit empfehlen wir die

„Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“

dem Wohlwollen des Publikums, für das sie bestimmt ist. Fortan soll sie es selbst thun, dadurch, dass sie hält, was sie verspricht.

Die Redaction.

## Die neuen Erscheinungen auf dem Felde der Streichgarn-Spinnerei.

### I.

Wohl auf keinem Felde der gesamten Wollen-Industrie sind die in den letzten zehn Jahren aufgetauchten Neuerungen von durchschlagenderem Werthe gewesen, als auf dem Felde der Streichgarnspinnerei; denn erhöhte Leistungen in Bezug auf Qualität und Quantität der Gespinnte waren die Zielpunkte, von denen die verschiedenen Constructeure der hiezu nöthigen Apparate und Maschinen sich fast ausschliesslich leiten liessen. Wir erinnern hiebei nur an den Riemchen-Theilapparat der Continue und den Metier fixe, oder Spinnstuhl ohne Wagen-Ausgang von Célestin Martin in Verviers, sowie anderer Celebritäten im Spinnereifache. Es ist jedoch eine bekannte Thatsache, dass Neuerungen nicht immer Besserungen in sich schliessen und dass ein jedes Ding seine zwei Seiten, auf denen Licht und Schatten mehr oder weniger vertheilt ist, hat und dass im Ferneren diese Neuerungen gewöhnlich immer erst einen Läuterungsprocess durchmachen müssen, ehe sie zu derjenigen Vollkommenheit gelangen, um nach allen Seiten hin tadellos functioniren zu können und den angestrebten Zweck ganz und voll zu erfüllen.

Unter denjenigen deutschen Firmen, welche sich durch derartige Verbesserungen auf dem Felde der Streichgarnspinnerei ein namhaftes Verdienst um die gesamte Wollenwaaren-Industrie erworben, steht die sächsische Maschinenfabrik, vormals Richard Hartmann in Chemnitz mit an der Spitze. Schon seit einer Reihe von Jahren ist genannte Fabrik unausgesetzt bemüht gewesen, die zur Erzeugung von Streichgarnen bestimmten Maschinen derart zu vervollkommen, dass solche den perpetuirlichen Ansprüchen der Fachwelt nach allen Richtungen hin entsprechen. Die nach-

folgenden Zeilen haben nun den Zweck, den geehrten, sich dafür interessirenden Lesern dieses Blattes die Neuheiten dieser Fabrik, und zwar auf dem Gebiete der Streichgarnspinnerei, in möglichst gedrängter und doch eingehender Weise vorzuführen und deren praktischen Werth zu besprechen, und halten wir uns zunächst an das von der genannten Firma in allerneuester Zeit construirte Krempel-System und lassen alsdann einen kurzen Ueberblick über die Vorzüge ihres neuesten Streichgarn-Selfactors folgen.

Es ist in der Fachwelt wohl als allgemein bekannt vorauszusetzen, dass die verschiedenen Systeme der Streichgarn-Krempeln im Princip nur in zwei Kategorien, wenigstens bis in allerneuester Zeit, getheilt wurden, und zwar in das Pelz- und das Band-System. Es ist nicht Zweck dieser Zeilen, auf die Vorzüge, respective den minderen praktischen Werth des einen dieser Systeme gegenüber dem andern hier einzugehen, da wir in den zu besprechenden Maschinen es mit einem System zu thun haben, das auf einer Combination von Pelz und Band beruht. Die erste der hier in Betracht kommenden und zu einem Assortiment gehörenden drei Maschinen, die sogenannte Reisskrempel oder rohe Maschine, basirt auf dem Band-System. Der Unterschied zwischen der Pelz- und der Bandkrempel besteht nun darin, dass der vom Peigneur oder der Kammwalze abgekämmte Flor bei ersterer seiner ganzen Breite nach auf eine hölzerne Trommel gewickelt wird, wodurch sich nach einer bestimmten Anzahl von Umdrehungen dieser Trommel eine Watte oder Pelz bildet, der, sobald er die vorgeschriebene Schwere erreicht hat, durchgerissen und abgenommen wird, während bei letzterer der Flor in gereifter Form durch einen vor dem Peigneur angebrachten, langsam rotirenden Trichter geführt, und nachdem er noch zwei eiserne Druck-, respective Zugsylinder passirt hat, auf eine von einem Wickel-Apparat in Bewegung gesetzte Spule aufgewunden wird. Sobald nun diese Spule den vorschrittmässigen Durchmesser erreicht hat, gibt ein mit dem Wickel-Mechanismus verbundener Läute-Apparat durch Anschlag an eine Glocke ein Zeichen, damit die bedienende Person die volle Spule entfernen und eine neue leere einlegen kann. Es liegt auf der Hand, dass bei diesem System es auf eine äusserst genaue Auflage der rohen Wolle auf den Vorlegtisch der Maschine ankam, um ein entsprechend ganz gleichmässiges Band zu erhalten. Legt man beispielsweise auf den Vorlegtisch der Maschine die Wolle in der Länge von 4 bis 5 Zoll etwas stärker, respective dicker auf, als dies eigentlich geschehen soll, so muss das auf der entgegengesetzten Seite der Maschine herauskommende Band auf eine Länge stärker ausfallen, die der so und so vielmal grösseren Weggeschwindigkeit des Peigneurs gegenüber dem Einführungs-Mechanismus des Tisches entspricht. Beim Pelzsystem werden diese Ungleichheiten in der Auflage der Wolle aber insofern ausgeglichen, als der aus einer solchen ungleichen Auflage resultirende stärkere Flor sich auf den ganzen Umfang der Pelztrommel vertheilt. In richtiger Würdigung dieses eben angeführten, dem Bandsystem anhaftenden Uebelstandes hat nun die sächsische Maschinenfabrik einen selbstthätigen Vorlege-Apparat construirte und der Reisskrempel beigefügt, der ganz unabhängig von dem Willen der die Krempel bedienenden Person eine ganz gleichmässige Auflage der Wolle bewirkt. Zu diesem Behufe wird der Füllkasten des Apparates einfach mit Wolle gefüllt, welche nun durch zwei Zuführungswalzen auf dem Latten- oder Vorlegtisch der Maschine ausgebreitet wird. Auf eine äusserst sinnreiche Weise wird nun die von den Zuführungswalzen etwa zu viel erfasste Wolle durch eine über denselben angebrachte Stachelwalze erfasst und in den Füllkasten des Apparates zurückgeschleudert, so dass also eine ungleiche Auflage der Wolle fast undenkbar ist. Die bedienende Kremplerin hat also nur darauf zu achten, dass der Füllkasten sich nicht gänzlich entleert, und ist ausserdem der Walzenmechanismus verstellbar, um eben eine stärkere oder schwächere Auflage der Wolle zu ermöglichen.

In Vorstehendem sind nun die Vorzüge dieser Reisskrempel in Bezug auf erhöhte qualitative Leistungen genügend



gekennzeichnet, und erübrigt es nur, auch auf diejenigen, welche sich in quantitativer Beziehung dem Auge des Fachmannes aufdrängen, mit kurzen Worten aufmerksam zu machen.

Zu diesen Vorzügen gehört in erster Linie die Anbringung von fünf Arbeiterwalzen, während sonst nur vier solcher Walzen an Reisskrepeln in Thätigkeit waren. Da nun die Arbeiterwalze, oder *Travailleur*, in quantitativer Beziehung sozusagen die Seele der Maschine ist, so ergibt sich schon aus der Vermehrung dieser Walzen von vier auf fünf, eine Mehrleistung von 25 % bei gleichen Verhältnissen.

Ein fernerer Vorzug der hier in Rede stehenden Maschinen ist die grosse Breite derselben, denn diese beträgt 1.460 Meter, oder, da die Breite der Beschläge eigentlich nur massgebend ist, 1.400 Meter, so dass also auch hier, da man früher nicht viel über 1.000 Meter hinausging (einzelne Ausnahmen zugegeben) eine um 40 % vermehrte Leistung vorauszusetzen ist.

Die zweite Maschine dieses Systems, bei gewöhnlichen Krepeln, allgemein Pelzkrepel oder gute Maschine genannt, ist ebenfalls eine Pelzmaschine und unterscheidet sich von den genannten gewöhnlichen Maschinen nur dadurch, dass nicht, wie bei diesen, ein Pelz eingeführt wird, sondern dass die auf der ersten Maschine fertig gestellten Bänder, und zwar 56 an der Zahl, nebeneinander den Entrée der Maschine passiren. Zu diesem Behufe werden die erwähnten 56 Spulen auf einen etagenförmigen, mit einem Abwicklungs-Mechanismus versehenen Bock oder Schragen aufgelegt, und zwar so, dass bei den vorhandenen acht Etagen immer je 7 Spulen nebeneinander zu liegen kommen. Dicht vor dem Entrée-Apparat der Maschine ist ein mit 56 Fächern versehener eiserner Rahmen angebracht, von denen jedes einzelne Fach bestimmt ist, je ein Band aufzunehmen und den Entrée walzen zuzuführen, so dass also ein Zusammenlaufen von auch nur zwei Bändern unmöglich ist, was ja auch unter allen Umständen vermieden werden muss. Die auf diese Weise einen Pelz repräsentirenden 56 Bänder, respective deren Wolle, passiren nun die einzelnen Walzen der Maschine in bekannter Weise, um auf der entgegengesetzten Seite der Maschine wieder als leichter Flor, jedoch in viel klarerer Form vom Peigneur abgekämmt zu werden.

(Fortsetzung folgt.)

### Cylinderfelle für Baumwollspinnereien.

Eine der wichtigsten Accessorien in einer Baumwollspinnerei sind die Felle, mit welchen die Cylinder der meisten Maschinen überzogen sind. Auf einer Unterlage von dickem festem Tuche liegend, ist ihre Aufgabe das Gespinnst in allen Stadien zu fassen und zu halten, während die darüber liegenden geriffelten Walzen dasselbe voranschleichen und ziehen; diese elastische Unterlage ist nothwendig, damit die oberen Walzen den Faden nicht zerschneiden oder stellenweise schwächen und dieser allmählich und gleichmässig voranschreitet.

Ursprünglich waren diese Felle meistens Kalbshäute, deren Porosität und Schwammigkeit von besonderem Vortheile war und ist diese Art Felle auch noch heute zu Tage in Frankreich meistens vorgezogen. In England dagegen hat man von jeher Schafsfelle genommen, wahrscheinlich weil diese besser zu haben sind und für die feineren Maschinen dünner und glatter zu beschaffen sind. Glätte bei allen Cylinderfellen ist eine Hauptsache und werden sie daher auch alle, nachdem sie aufgespannt sind, mit einem Firniss überzogen; dennoch aber kommt es häufig vor, dass die Oberfläche nicht die nöthige Glätte hat und dass dann das Garn webt und um die Cylinder herumgeführt wird. Um dies zu verhüten, hat man in neuester Zeit Schaffelle in England auf eine besondere Weise mit einer eigenthümlichen Mischung von Graphit behandelt, wodurch dieselben sehr glatt, alle Poren ausgefüllt werden, das Ankleben der Baumwolle vermieden wird und man auch den Vortheil hat, dass sie länger halten. Letzteres wird dadurch erklärt, dass durch die beständige Reibung der oberen Cylinder der Graphit polirt wird und da Graphit bekanntlich das beste Antifrictions-

material ist, so gewinnen die Felle an Glätte durch den Gebrauch, anstatt wie gewöhnlich zu verlieren; auch sollen sich auf diese Weise präparirte Felle weniger verlängern und folglich länger halten. Ein Ersparniss in dieser Richtung ist jedenfalls von Wichtigkeit. Es wird auch noch behauptet, dass Felle, welche auf diese Weise bereitet sind, nachher keines Firnisses bedürfen, also hierin auch ein weiteres Ersparniss liegt. +

### Der neue Buckskinwebstuhl.

Von Robert J. Gülcher in Biala (Patentirt).<sup>2</sup>

(Mit Illustration.)

Dieser Webstuhl besitzt zwar die gleichen Bestandtheile für den Antrieb und das Abstellen, die Gestellwände und das Bogenstück wie der Schönherr'sche, unterscheidet sich aber sehr wesentlich von ihm, durch:

1. Die Ladenbewegung,
2. die Flügelmaschine und die Bildung des Faches,
3. die Bewegung der Schützenkästen,
4. die Zurückführung des Treibers, und
5. durch das selbstthätige Abschiessen des Schützens und die damit verbundenen Sicherheitsvorrichtungen zur Auslösung sich gegenüber stehender Schützens.

Der Stuhl arbeitet in der Minute mit 44—45 Schuss bei zwei Meter breiten Geweben, besitzt 25 Flügel und auf jeder Seite drei Schützenkästen, welche jeden beliebigen Wechsel gestatten. Der Regulator bringt eine feste und gedrungene Schusslage hervor, wodurch die Gewebe sich sehr vortheilhaft von denen unterscheiden, welche ohne diesen vervollkommenen Mechanismus hergestellt sind; das Zurückweben kann sofort mittelst Zuges an einem Handgriff erfolgen, es wenden dann Flügelmaschine und Wechselkasten in umgekehrter Richtung, die Kette windet sich auf, der Stoff ab. Bei dem Trennen wird nicht allein dadurch aller Aufenthalt vermieden, sondern auch der Stoff vor losen oder dichten Stellen bewahrt. Der Gang der Lade ist ruhig und sicher, er wird durch ein am Ende der Hauptwelle befindliches Spurexcenter bewirkt, welches mittelst Fische einer Welle eine kurze Bewegung mittheilt, die Welle reicht über die ganze Breite des Stuhles, durch auf ihr verkeilte Arme und Zugstangen ist sie mit der Lade verbunden.

Während der Spurexcenter innerhalb des Stuhlgestelles die Lade bewegt, bewirkt er gleichzeitig ausserhalb desselben die Bewegung der Schützenkästen mittelst von der Flügelmaschine getrennten Karten. Durch die Beseitigung aller Zapfen etc., befindet sich innerhalb der Breite des Gewebes kein Bestandtheil, welcher Oel verlangt, und bleibt das Gewebe stets rein. Die Flügelmaschine wird von der Hauptwelle aus mittelst Herzexcenter, Zahnstange und gezahnten Seiler bewegt, ihr Gang ist ruhig, sie ist bequem und übersichtlich angeordnet. Die Fachbildung ist die offene, und werden die Flügel durch gezahnte Kreissegmente bewegt, die in horizontal gelagerte Platinen greifen; der Wechsel der Flügel geschieht bei dem Vorgange der Lade, wodurch ein günstiger Einfluss auf das Material wie Geschirr ausgeübt wird. Die Karten bestehen aus schwachem Eisenblech, in welches Rechtecke ausgestanzt sind, die zur Aufnahme von Holzdaumen dienen, welche gemeinschaftlich durch eine schwache Eisenstange mit der Karte verbunden sind. Sie besitzen ein geringes Gewicht, und vereinen Zweckmässigkeit, Dauer und Billigkeit und übertreffen alle andern derartigen Mittel. Die Karten für die Bewegung der Schützenkästen sind von gleicher Beschaffenheit, und haben nur geringere Länge. Die Stellung der Flügel ist so angeordnet, dass das Unterfach auf der Ladenbahn aufliegt, ein Daumen in der Karte bewirkt die Hebung des Flügels; das Fach ist möglichst kurz und fallen die Fäden der gehobenen und gesenkten Flügel genau in eine Linie. Die Hebung der Schützenkästen erfolgt für jede Seite durch einen Stufenexcenter. Das Zurückführen des Treibers wird von einer Hülse aus bewirkt, die auf einer Stange vor dem Schützenkasten gleitet, und deren Bewegung von einem Hebel erfolgt, welcher auf der Achse des Muschellagers verkeilt ist. Das



Abschiessen des Schützens geschieht mittelst Spirale; Schnellerarm und Schnellerwinkel gleichen der Form, wie Schönherr anwendet, der Hammer besteht jedoch aus zwei Theilen: der Zunge, die lose auf einer horizontal gelagerten Achse sitzt, und eine auf derselben befindliche Spirale zusammenpresst, sobald sie von einer Zahnstange nach vorne zugeschoben wird, der andere Theil sitzt auf der Achse fest, und hält in seinem Einschnitte den Stift des Schnellerarmes.

Bei der Schwingung des Schnellerwinkels wird entweder dessen Arm an die Zunge des Hammers treffen, diese niederdrücken und deren hinteren Theil heben, wodurch der Schnellerarm frei wird, und durch das Zusammenziehen der mit ihm verbundenen Spirale der Schützen abgeht. Dies setzt voraus, dass der gegenüber stehende Schützenkasten frei ist, wäre dies nicht der Fall, so schiebt die oben erwähnte Zahnstange die Zunge auf der Achse nach dem Waarenbaum zu, wodurch der schwingende Arm des Schnellerwinkels die Zunge nicht treffen kann, und deren hinterer Theil bleibt in Ruhe, der Schnellerarm schießt daher den Schützen nicht ab. Die selbst-

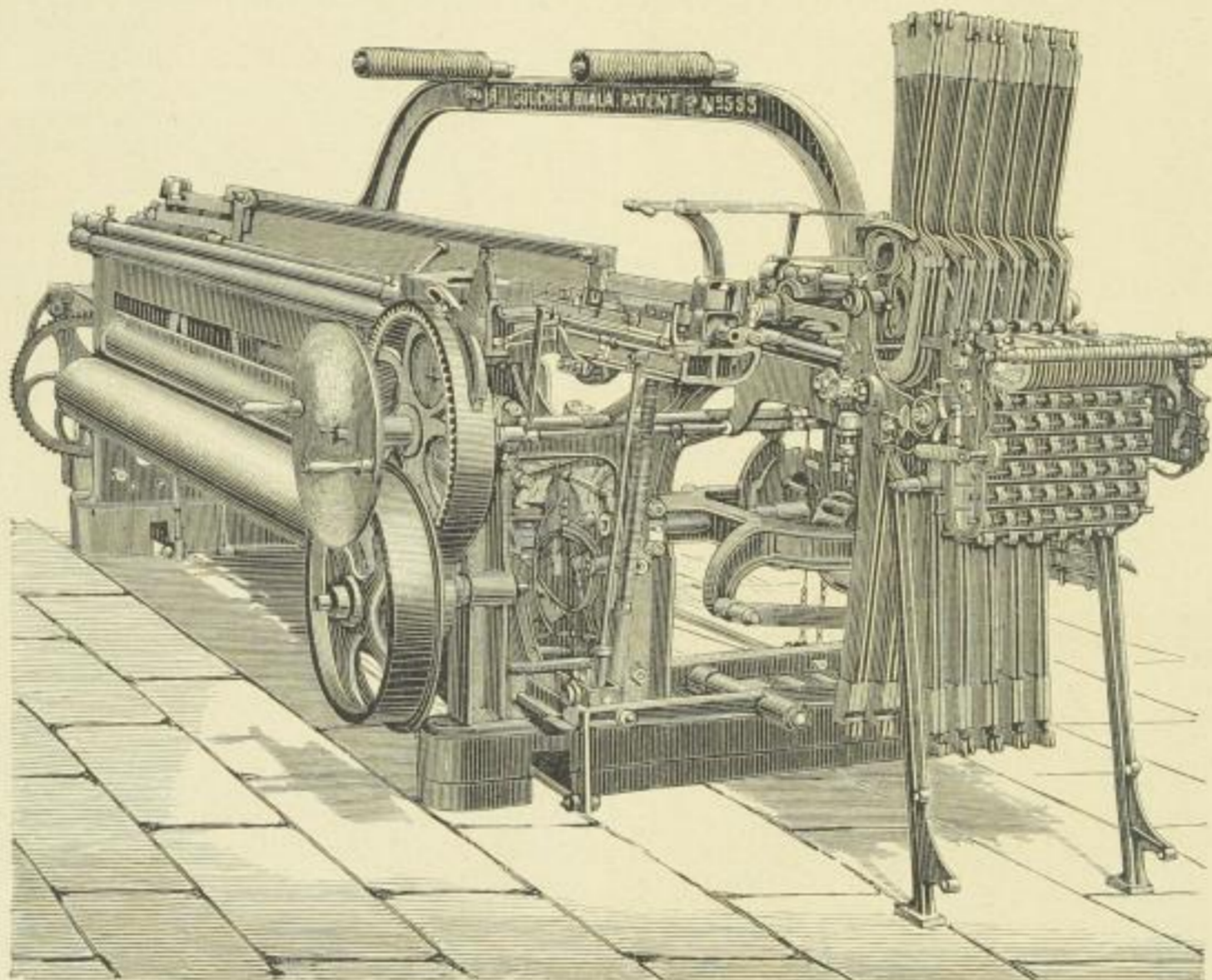
## Die Dichtenstellungen im Allgemeinen.

Nach G. Hermann Oelsner's „Lehrbuch der Tuch- u. Buckskinweberei.“

(Mit Einwilligung des Verfassers. \*)

Es ist nicht möglich, allgemein gültige Normen für die Einstellung der Fadendichte zu geben; man ist zwar im Stande, die Anzahl Kettenfaden bis an die Grenze der praktischen und mechanischen Ausführbarkeit zu erhöhen, indessen nimmt dann die Möglichkeit der Anzahl Schussfaden um so mehr ab. Ebenso ist es nur bis zu einem gewissen Grade thunlich, die Anzahl Schüsse durch straffes Spannen und festes Anschlagen der Lade zu erhöhen; bei dichten Ketten ist diess um so schwieriger, weil sich dann um so mehr Kettenfaden, bei der Kreuzung trennend, zwischen zwei Schussfaden legen. Lockeres Spannen der Kette ist nach den Principien der Weberei für zu wolkende Stoffe unstatthaft.

Ist Kette und Schuss von gleich hoher Nummer und schießt man so viele Schussfaden à Centimeter als Kettenfaden vorhanden sind, so ist das Dichtenverhältniss harmonisch ge-



Buckskinwebestuhl.

thätige Auslösung von sich gegenüber stehender Schützen geht von dem Bremshebel am Schützenkasten aus, dieser wird zurück gedrängt, sobald ein Schützen in den Kasten eintritt, die Bewegung des Bremshebels wird von dessen äussersten Punkte durch Hebelverbindungen auf eine Stange übertragen, welche ihrerseits diese Drehung einem am anderen Ende auf ihr verschraubten gezahnten Seiter übermitteln, der durch seinen Eingriff mit der Zahnstange diese nach vorne schiebt, und dadurch die Zunge ausser Bereich der Schwingung des Schnellerwinkels bringt. Der Bremshebel am Schützenkasten wird bei dem Abgange des Schützens entlastet, die Schützen gleichen denen, die bei Schönherr'schen Stühlen in Verwendung sind.

Es ist sehr erfreulich, dass jüngere, strebsame und intelligente Kräfte, sich dem Baue mechanischer Stühle widmen, und sich durch die grossen Schwierigkeiten, welche dieses mit sich bringt, nicht an deren Ausführung abhalten lassen, solches Streben verdient daher die volle Anerkennung und Ermunterung der betreffenden Kreise.

F. E.

ordnet, und ist es am besten, wenn in Länge und Breite gleichmässig viel eingewalken wird. Das Gewebe hat alsdann in Kette und Schuss gleichmässigen Schluss. Wir verstehen unter Schluss der Kettenfaden, wenn dichtstehende Kettenfaden mit beliebigen Schussmengen kreuzen, in Folge dessen der Stoff in der Länge schwer zerreissbar ist; unter Schluss der Schussfaden, wenn dicht zusammengeschlagene Schussfaden mit beliebigen Kettendichtungen Verkrenzungen eingehen, in Folge dessen der Stoff in der Richtung der Breite widerstandsfähiger wird.

Sind die Dichten derartig alterirt, dass der Waare der Schluss fehlt, so ist mit der Walke nachzuhelfen. So ist z. B. bei grossen Ketten — und geringer Schussmenge à Quadrat, der in der Richtung der Waarenbreite fehlende Schluss durch stärkeres Einwalken zu ersetzen. Die Waare ist zu diesem Behufe breit auf dem Stuhle einzustellen. Ist dagegen ein Ge-

\*) Das Lehrbuch der Tuch- und Buckskinweberei von G. Hermann Oelsner erscheint im Verlage von Anton Send in Altona in 20 bis 24 Lieferungen, wovon 8 Lieferungen bereits erschienen sind. Die Red.



webe in der Länge leicht zerreißbar, so muss es in der Länge mehr zusammen gewalken werden, damit die Kettenfäden in sich zusammenschrumpfen, consistenter und haltbarer werden.

Verwebt man lose gedrehten dicken Schuss, so wird der Walkprocess wesentlich gefördert, entgegengesetzt, wenn man unter den gleichen Verhältnissen feineren und schärfer gedrehten Schuss verwebte, der eine längere Zeit zum Walken erfordert.

Feiner Schuss ermöglicht feste Verkreuzung der Fäden, dicker Schuss lose Verkreuzung derselben. Die Filzbildung wird mithin bei ersterem bedeutend stärker und intensiver. Die dicke Fadensorte ergibt vergleichsweise weniger Verkreuzungen auf gleichem Raume und somit geringeren Schluss in dieser Richtung; doch darf nicht ausser Acht gelassen werden, dass die dicken Fäden die Fähigkeit besitzen, sich selbst schon fest an einander zu walken; bei feinen Fäden hingegen bedarf es vor Allem ein Aneinanderdrängen der Fäden durch entsprechendes Walken, doch werden die Fäden dadurch kräftiger und widerstandsfähiger gemacht und der Schluss wesentlich erhöht.

Die scharfe Drehung eines Garnes ist dem Walkprocess hinderlich, die schwache Drehung dagegen förderlich; kurze, feine gekräuselte Wolle walkt ebenfalls lebhafter als allzulanges grobes, an Kammgarn erinnerndes Wollhaar. Grob gesponnener Shoddy walkt bezüglich seiner geringen Drehung (das Shoddyhaar ist übrigens nicht sehr walk- und filzfähig) auch ziemlich schnell, Mungo walkt dagegen sehr langsam.

Beregte Umstände können nun verschiedenartig zusammenwirken, eine Lösung ohne gleichzeitige Feststellung der Bindung würde unmöglich sein. In der Hauptsache ist für das Fabrikat folgender Grundsatz von Wichtigkeit:

Eine Waare muss von der Dichte und Garnstärke gewebt werden, dass beim Walken nur auf die Filzbildung Rechnung zu nehmen ist. Die Breitereinstellung braucht nur dem entsprechend zu sein. Die nöthige Schwere muss der Waare schon auf dem Webstuhle gegeben werden. So trage man stets dafür Sorge, dass straff gespannt und viel Schuss eingeschlagen wird, damit die Waare glatt, dicht und gut verbunden vom Stuhle kommt.

Ist die Waare leicht und schlaff gewebt, so wird nie ein ordentliches Stück Buckskin daraus gemacht werden können; die Walke allein kann es nicht erzwingen. Fehlt es einem Muster an Kette oder Schuss, gleichviel, so veranlasst die Walke weit eher, dass die Figuren der rechten Seite als Carreaux u. dergl. verzerrt und verschoben werden.

Ist bei einem Stoff nach längerem Walken eine genügende Filzbildung eingetreten, so könnte das fernere Walken unterbleiben, da dies dann ohnehin ein Gewaltiges ist, und dem Stoffe oft mehr schadet als nützt. Hat das Stück nach vollendeter Filzbildung noch zu viel Breite, so ist die Einstellung mangelhaft, man muss dann die Breite in der Weberei verringern, als unnöthig lange auf einem Stücke walken, und nehme zum Ausgleich des Gewichtes dickeren Unterschuss oder eine andere Fadensorte etwas dicker, wenn es die Bindung einigermaassen gestattet. Es sei hier von dem Zeitverlust ganz abgesehen, den die längere Walke verursacht; die Hauptsache ist vielmehr, dass unnöthig viel von der Länge mit verloren geht, was nach Umständen eine ganz bedeutende Differenz im Preise der Waare ausmacht.

Wir haben ferner noch darauf hinzuweisen, dass die Einstellungen der Kettenfäden nicht alle Mal vom Standpunkte der Dichte und Schwere der Waare, sondern auch in der Absicht vorgenommen werden müssen, besondere Effecte zu erzielen. Es sei darunter verstanden, dass man in Musterwaare das eine Mal das Bild deutlich und klar und das andere Mal undeutlich und verwischt aussehend haben will. Folgende zwei Grundsätze mögen zur ferneren Aufklärung gegeben sein:

1. Alle Waaren, bei welchen man einen klaren, deutlichen, ausgeprägten Masterausdruck wünscht (z. B. Kammgarn-Imitationen), müssen dicht und sehmäl auf dem Webstuhle eingestellt werden und dürfen wenig Walke bekommen. Schluss

und Festigkeit, welche das Gewebe benöthigt, müssen unter allen Umständen schon auf dem Webstuhl geschaffen werden.

2. Alle anderen Waaren jedoch, bei welchen man einen verwischten, verschwommenen, verwalkten und verfilzten Effect zu erreichen beabsichtigt, müssen lose und breit im Stuhle eingestellt, und dann tüchtig gewalken werden.

Würde Einstellung, Garnstärke und verwebtes Garaquantum noch nicht genügen, um, wie unter 1. angedeutet, eine entsprechend dichte Waare auf dem Webstuhle fertig zu bringen, so muss man noch verschiedene Hilfsmittel anwenden, als z. B. andere Bindung, die nach Umständen rückseitig mehr Schuss aufnimmt, dickeren Schuss, Aufweichten der Schusspulen etc.

Im Allgemeinen ist es eine unerlässliche Bedingung, dass man die Garnnummer der Kette und des Schusses, die Ketten- und Schussdichte auf einen Centimeter, die Einstellung der Breite im Blatte, das verbrauchte Ketten- und Schussquantum nach Strähnen und Gewicht, die Länge der Waare vom Stuhle, die Länge der appretirten Waare und deren Gewicht pro Meter bei allen Artikeln notirt und tabellarisch zusammenstellt; alsdann hat man einen guten Anhalt für neu anzufertigende Artikel; man kann dem Arbeiter (wie sich ohnehin gehört) gleich bei Beginn der neuen Arbeit vorschreiben, wie viel Schüsse à Centimeter zu schießen sind etc., und — wird mit dem Masterausdruck und der Qualität nicht soweit vom Wege abkommen, wie es leider nur zu häufig geschieht.

Das Verhältniss der Einstellung geht immer Hand in Hand mit dem Verhältniss des Einwalkens. Beide Verhältnisse beurtheilen zu lernen, sollte stets die Hauptaufgabe eines Webemeisters sein.

Wir wollen uns aber auch nicht verhehlen, dass es ebenso in dem Bestreben eines Walk-, Rauch- oder Scheermeisters liegen muss, sich theilweise Kenntniss der Weberei anzueignen. Es ist oft sehr erwünscht, dass der Appreturmeister sich ein klares Bild davon machen könnte, wie die in Musterwaaren angewandten Bedingungen und Effecte im fertigen Gewebe auszu sehen haben, um schon nach dem rohen Stücke die nöthigen Anarbeitungen anordnen zu können. Ueberhaupt soll der Appreteur ein in seinem Fache gründlich gebildeter und nicht nur ein herangezogener Rauch- oder Scheermeister sein.

## Die Erzeugung von schwarzen Farben auf animalische und vegetabilische Faserstoffe.

Original-Mittheilung von Victor Joclét, technischer Chemiker.

Keine Farbe findet in der ganzen Textil-Industrie mehr Anwendung als gerade die schwarze — wenn man überhaupt das Fehlen jeder und aller Farbe — Schwarz nennen darf.

Sowohl in der Wollen-Industrie, als in der Seiden- und Baumwollenfabrikation wird die Erzeugung schwarzgefärbter Waaren stark betrieben, besonders aber in den beiden ersteren Fabrikationszweigen legt man den höchsten Werth und die grösste Bedeutung auf ein schönes, glänzendes und zugleich haltbares Schwarz.

Die Darstellung eines solchen Schwarz's ist keineswegs so leicht als man im Allgemeinen anzunehmen geneigt ist; es treten sehr häufig Factoren hinzu, auf die man nicht gerechnet und die dann theilweise das gute Gelingen der Farbe an sich, andertheils aber die Herstellung einer durchaus egalen und gleichen Farbe — was ebenfalls eines der Hauptfordernisse ist — sehr in Frage stellen. Weiter unten soll auf diese verschiedenen Fälle näher eingegangen werden.

Schon wir uns erst die Befestigung des Schwarz auf den verschiedenen Spinnfasern im Allgemeinen näher an. — Als wesentlicher Farbstoff wird auch heute noch immer das Blauholz zum Schwarzfärben angewendet, sowohl in der Wollen- als auch in der Seidenfärberei; nur in der Baumwollen-, Leinen- und Jute-Färberei fängt das Anilinschwarz an, dem Blauholz erhebliche Concurrenz zu machen. —

Das Schwarzfärben mit Blauholz beruht auf den verschiedenen Verbindungen, welche der eigentliche Farbstoff des Blauholzes, das Haematein, mit den verschiedenen Metallbeizen



eingeht und ist hier hauptsächlich Haematein-Eisen-Oxydul und Haematein-Chromoxyd zu berücksichtigen. Neben Blauholz und Eisenvitriol einerseits, doppelt chromsaurem Kali andererseits, wird ziemlich oft Kupfervitriol (schwefelsaures Kupferoxyd) angewendet, andererseits kommen auch Verbindungen mit Gerbsäure (gerbsaures Eisenoxyd) und seltener mit Indigo vor.

Am complicirtesten, d. h. mit den meisten Umständen verbunden und am zeitraubendsten ist die Herstellung schwarzer Farben auf vegetabilischen Fasern, wie: Baumwolle, Leinen und Jute; man gibt hier dem holzsauren und essigsäuren Eisen zumeist den Vorzug vor dem schwefelsauren, und zwar sucht man stets hoch oxydirte oder zu concentrirte Eisenbeizen zu vermeiden, erstens weil sich das Metallsalz auf Kosten des Gewebes oxydirt, wodurch letzteres desorganisirt wird und sogenannte verbrannte Zeuge entstehen und zweitens die schwarze Farbe selbst sehr leicht einen intensiven grünlichen Lüster annimmt. Das holzsaure Eisen eignet sich für Baumwolle und Leinen am Besten als Beize zum Schwarzfärben, indem das der Holzsäure inhaerirende empyreumatische Oel eine zu hohe Oxydation des Eisens verhindert und eine bessere Verbindung der Basis mit dem Zeuge herbeiführt. Sehr oft werden Zusätze von Kupfersalzen als für Gewinnung einer schönen schwarzen Farbe angewendet; andererseits pflegt man aber auch Eisenauflosungen in Verbindung mit Thonerdebasis anzuwenden.

Eines der ältesten, aber auch zugleich bewährtesten Recepte zum Schwarzfärben der Baumwolle und des Leinen ist folgendes: Man gallirt die Waare mit 32 Gramm Galläpfeln, 260 Gramm Sumach und 260 Gramm Blauholz bei 45° R. für 10 Kilo Waare. Man lässt hierauf trocknen und bringt die Waare in ein holzsaures Eisenbad, bestehend aus 1 Theil holzsaurem Eisen 10° B. mit 10 Theilen lauwarmen Wasser, arbeitet eine halbe Stunde durch, nimmt die Waare während der Zeit einige Male heraus, lüftet sie einige Minuten lang, bringt sie wieder in das Bad, worauf man sie herausnimmt und 10 bis 12 Minuten lang lüftet. — Diese beiden Operationen, das Galliren und Ausfärben, werden — in denselben Bädern — nochmals wiederholt und alsdann gut gewaschen und getrocknet. Um der Farbe mehr Glanz zu geben und die Waare in ihrem Angriff weich zu erhalten, wird eine kalte Soda-Oelbeize gereicht, wobei 64 Theile Oel (auf 1000 Theile Waare) gerechnet werden. Nach dem Durchnehmen in der Oelbeize wird aufgerungen, abgetrocknet, am Flusse gewaschen und fertig getrocknet. Ein einfacheres Verfahren, obwohl nicht so schöne und echte Resultate liefernd, ist folgendes, welches namentlich für lose Baumwolle und Stücke in Anwendung kommt; es kommen hierbei drei Bäder in Anwendung:

I. Bad: Blauholzabkochung von 2° B.

II. Bad: Lösung von chromsaurem Kali und Kupfervitriol und

III. Bad: Sodalösung. — Will man besonders schöne Farben, so wird das erste und das letzte Bad wiederholt; hat man Gewebe zu färben, so ist eine Klotzmaschine anzuwenden. — Sind sehr sattschwarze Färbungen zu erzielen, so setzt man dem Blauholzbade etwas Flavin oder Gelbholz-Extract hinzu.

Ueber das Anilinschwarz behalte mir vor, ein anderes Mal ausführlich zu berichten, und zwar darum, weil mehr oder weniger noch immer kein endgültiges Verfahren festgestellt. — Die Methode mit Vanadin hat sich trotz aller Vortheile und Anpreisungen noch immer nicht überall eingebürgert — und weil es andererseits, den mir hier zur Verfügung gestellten Raum überschreiten würde, so übergehe ich dieselbe.

Ich komme demnach zum Schwarzfärben der Jute, obwohl dies mehr oder weniger mit dem Färben des Leinen übereinstimmt; man imprägnirt die Stoffe mit holzsaurem Eisen von 5 Grad Beaumé, trocknet hierauf, wäscht alsdann und bringt in ein frisches Bad, welches die Abkochung von  $\frac{1}{2}$  Theil Seerosenwurzeln und  $\frac{1}{2}$  Theil Sumach und  $\frac{1}{2}$  Theil Blauholz enthält. Um der Jute den schönen seidenartigen Glanz zu lassen, dürfen die Bäder nicht über 35° R. heiss sein. Nimmt man endlich die schwarzgefärbte Waare durch ein lauwarmes, schwach angesäuertes eisenblausaures Kalibad durch, so erhält die Farbe einen besonders schönen und feurigen Lüster.

Das Schwarzfärben der Wolle, wollenen Garne und Stücke ist bei weitem nicht so complicirt, wie bei der Baumwolle, obwohl auch hier seit neuester Zeit wunderliche Zusammensetzungen und Compositionen in Anwendung kommen.

Man unterscheidet in der Wollenfärberei hauptsächlich „Wollschwarz“ und „Stückschwarz“; ersteres, welches die Walkproceduren durchzumachen hat, muss den alkalischen Einflüssen vollständig widerstehen, während das Stück- oder auch Garnschwarz, solchen Waschoptionen nicht unterworfen wird. Demgemäss benützt man auch für das Woll- oder Walkschwarz als Beize gewöhnlich das doppelt chromsaure Kali, während für das Stückschwarz, Eisen- und Kupferbeizen in Anwendung kommen. Bei diesen zwei Methoden sind zwei verschiedene Bäder nöthig. I. das Beiz- oder Sudbad und II. Das Ausfärbebad. Das sogenannte Ordinärschwarz wird nur auf einem Bade dargestellt; man kocht nämlich die Wolle mit Blauholzabkochung während 1 Stunde an und fixirt das Schwarz auf der Faser durch Zugaben von schwefelsaurem Eisenoxydul in Verbindung mit Kupfervitriol. Der Name dieses Schwarz weist schon darauf hin, welche Bestimmungen es gewöhnlich erhält. — Ein gutes Wollschwarz wird auf folgende Weise leicht erzielt. Man siedet mit 2.4% chromsaurem Kali, 0.85% Kupfervitriol und 0.9% Schwefelsäure an, während einer Stunde kochen und färbt auf frischem Bade mit 20% Blauholz kochend, fertig. Die erzeugte Farbe ist ein sehr tiefes, sattes Blauschwarz, von vollständiger Echtheit; man kann das Schwarz feuriger und schöner machen — nicht aber echter — wenn man 16% Blauholz und 4% Rothholz zum Ausfärben anwendet.

Ein schönes Schwarz für Stücke (Tuche) oder Garne erhält man mit folgendem Recept: Die Waaren werden in ersten Bade mit 11% Eisenvitriol, 6% Kupfervitriol, 4% Weinstein, 4% Gelbholz und 15% Blauholz  $1\frac{1}{2}$  Stunde kochend behandelt und auf frischem Bade mit 30% Blauholz siedend fertig gefärbt.

Dies wären die hauptsächlichsten Schwarzfärbereiverfahren für Wolle; früher gab man den Tuchen vor dem Färben einen Indigogrund in der Küpe, in der wohlberechtigten Meinung, dem Schwarz eine bessere Widerstandsfähigkeit gegen Licht, und Lufteinflüsse zu geben.

Ein von diesen Färbungsmethoden wesentlich verschiedenes Färbungsmaterial brachte Verfasser vorliegender Arbeit mit seinem *Nigrosaline* zu Tage\*), indem man hier zur Erzeugung eines vollständigen walkechten Schwarzes auf Wolle nur ein Bad benöthigt.

Das Anilinschwarz findet bis dato noch sehr selten Benützung in der Wollenfärberei. (Schluss folgt.)

## Original-Färberei-Recepte.

### Dunkelgrün auf Baumwollstücke

(50 Kilo Waare.)

Man beizt die nassen Stücke in einer 2° B. starken Lösung von Kupfervitriol und Kalklauge (circa  $2\frac{1}{2}$  Kilo Kupfervitriol.) Ausgefärbt auf frischem Bade mit 18 Kilo Gelbholz und 10 Kilo Bauholz. Die Waare wird eine Stunde handheiss in dem Farbbade behandelt und alsdann im fliessenden Wasser gut gespült. D. M.

### Mittlechtes Holzblau auf Baumwollstücke.

(75 Kilo Waare.)

Dem mit heissem Wasser gefüllten Kessel setzt man zu:  $1\frac{1}{2}$  Kilo Kupfervitriol,  $1\frac{1}{2}$  Kilo Eisenvitriol,  $1\frac{1}{2}$  Kilo Alaun, 375 Gramm Zinnsalz und 375 Gramm engl. Schwefelsäure.

In dieses Bad werden die vorher mit Schmackabkochung geklotzten Stücke gebracht und eine Stunde lang kalt darin umgearbeitet; in der Centrifugmaschine gut ausgeschleudert, gespült und auf frischem Bade mit einer Abkochung von 18 Kilo Blauholz handheiss durch gearbeitet.

Will man der Farbe einen schöneren Ton verleihen, so kann man mit Wasserblau aufsetzen. M.

\*) Man beliebe sich hierüber im Inseratentheil zu orientiren.



**Alkaliblau auf lose Wolle.**  
60 Kilo Gewicht. (Mit Muster.)

I. Bad: 1 Kilo Soda und 800 Gramm Alkaliblau. Man behandelt die Wolle 1—2 Stunden handheiss in diesem Bade.

II. Bad: Dem reinen Wasserbade setzt man soviel engl. Schwefelsäure zu, bis das Bad scharf sauer ist. Die Wolle eingebracht und nach Bedürfniss daringelassen.



J.

**Ueber verschiedene Verdickungsmittel,**  
welche beim Druck wollener, halbwollener und baumwollener Waaren vorzugsweise Anwendung finden.

Um einen guten Druck darzustellen, ist es vor allen Dingen nöthig, dass man den Druckfarben Verdickungsmittel hinzusetzt, durch welche dieselben schleimig werden. Ohne diese Verdickungsmittel ist kein Drucker im Stande Farbe auf Stoffe zu bringen, die Farbe würde nicht einmal an der Druckform haften und wirklich aufgedruckt, fliessen und keine scharfe Begrenzung geben.

Die hauptsächlichsten Verdickungsmittel, welche beim Zeugdruck Anwendung finden, sind:

**1. Die Stärke.**

Unter dieser ist vorzugsweise reine Weizenstärke zu verstehen; sie wird, weil sie das billigste und reinste Surrogat ist, am meisten zur Verdickung verwendet. Sie besteht aus glanzlosen, weissen, zwischen den Fingern knirschenden Körnchen.

Im kalten Wasser löst sich dieselbe nicht auf, werden aber die Kügelchen mit heissem Wasser übergossen, so quellen sie auf, es platzen die Schichten und die schlammige, voll Wasser gesogene Masse bildet den Kleister.

Um nun eine Farbe mit Stärke zu kochen, wird dieselbe mit der kalten Farbenflüssigkeit zusammengemührt, man gibt sie auf's Feuer und lässt sie unter Umrühren langsam kochen, ungefähr  $\frac{3}{4}$  bis 1 Stunde lang. Hat die Flüssigkeit den Siedepunkt erreicht, so wird sie sehr dick; in diesem Zustande eignet sich dieselbe jedoch noch nicht zum Druck, im Gegentheil muss man unter fortwährendem Umrühren das Kochen so lange fortsetzen, bis die Farbe wieder dünner wird und ganz glatt vom Rührer herunter läuft. Ist dieser Zeitpunkt eingetreten, so nehme man erst die Farbe vom Feuer weg, oder kocht man mit Dampf, so sperre man diesen ab und rühre die Farbe so lange, bis sie ganz erkaltet ist. Es ist nicht so leicht, eine gute Stärkefarbe zu bereiten, und hat schon mancher Drucker deshalb keine druckfertige Farbe zu Wege gebracht, weil er das Kochen derselben nicht gehörig verstand.

Da Stärkefarben nach dem Erkalten und durch das Stehen nach einiger Zeit sehr leicht stückig werden, was man daran erkennt, dass sich ganz wässerige Theile bilden, so ist es sehr zu empfehlen, wenn man zur Verdickung nicht reine Weizenstärke nimmt, sondern auf das Liter Farbe noch 30 bis 60 Gramm gebrannte Stärke hinzufügt.

Starke Säuren vermeide man bei Stärkefarben, da diese die Stärke auflösen und in Dextrin verwandeln; muss man der Farbe schwächere Säure zusetzen, so thue man dies nicht früher, als bis die Farbe erkaltet ist. Alkoholische Farben verändern die Stärke in der Kälte und führen sie in Kleister über.

Zu Farben für Handdruck nehme man auf das Liter Farbe 80—100 Gramm, bei Maschinendruck 160—200 Gramm Weizenstärke.

Kartoffelstärke eignet sich nicht gut zum Verdicken der Farben. Sago und Mehl sind auch gleiche Verdickungsmittel wie die Stärke. Ersteres verwendet man häufig zu Kaliblau auf Wolle. Letzteres ertheilt den Farben einen sehr hohen Grad von Dicke.

Erkennungsmittel der Stärke ist, dass freies Jod dieselbe blau färbt; in der Wärme verschwindet die Färbung, kommt aber, wenn das Kochen nicht zu lange gedauert hat, also nicht

alles Jod verflüchtigt ist, beim Erkalten wieder zum Vorschein. Durch Zusatz von schwefeliger und arseniger Säure, Alkalien, Schwefelwasserstoff, Quecksilbersublimat wird die blaue Farbe der mit Jod versetzten Stärke aufgehoben. Löst man Kleister in Salzsäure und versetzt ihn nach dem Filtriren mit Jodlösung, so fällt die in Säure unlösliche Jodstärke in blauen Flocken nieder und ist nach dem Trocknen eine schwarzblaue glänzende Masse.

Aus Stärke werden verschiedene Verdickungsmittel bereitet, und zwar:

**a) Geröstete oder gebrannte Stärke.**

Diese wird erhalten, wenn man Stärke unter fortwährendem Umrühren erhitzt.

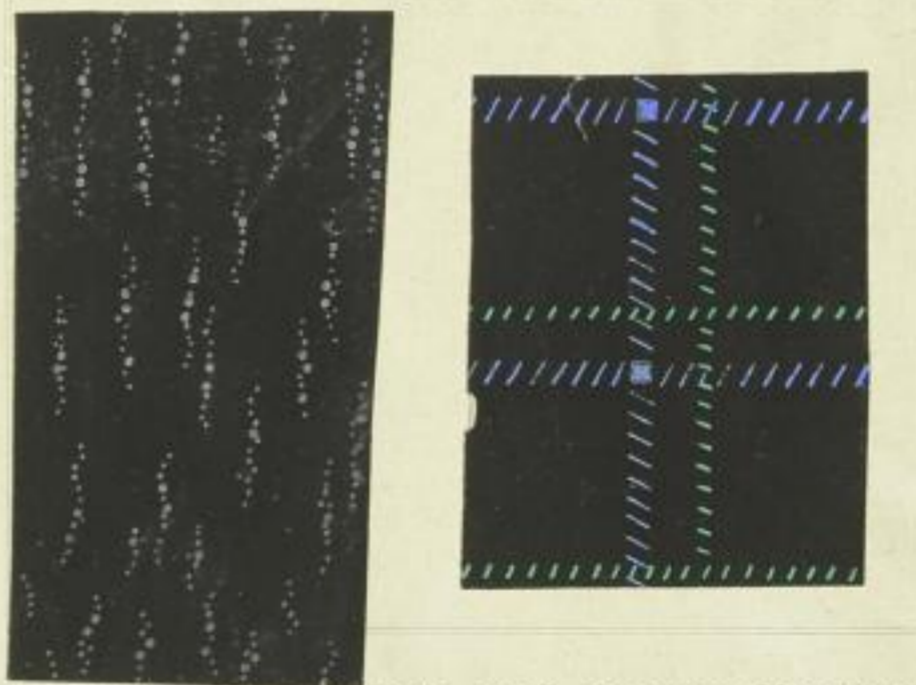
Sie nimmt nach einiger Zeit eine gelbe und später eine braune Farbe an und hat nun die Eigenschaft, sich sowohl im kalten als auch im heissen Wasser zu einer schleimigen Flüssigkeit vollkommen aufzulösen. Man braucht daher Farben, die man nur mit gebrannter Stärke verdicken will, nicht mitzukochen.

Beim Einkauf von gebrannter Stärke sehe man darauf, dass dieselbe nicht zu dunkel geröstet ist, weil dieselbe lange nicht so ergiebig ist, und nicht so stark verdickt als hellgelb geröstete.

**b) Leuogomme**

wird erhalten, indem man Kartoffelstärke unter fortwährendem Umrühren und bei warmem Luftzug bis auf 150° erhitzt. Leuogomme ist gummiartiger als geröstete Stärke und löst sich im kalten und heissen Wasser auf. Es kommen im Handel sehr verschiedene Arten vor, einige mehr, andere weniger geröstet. Zum Verdicken der Farbe gebe man der am meisten gerösteten den Vorzug; wegen seiner dunklen Farbe verwendet man es vorzugsweise auf Wolle zu Schwarz und Braun, und zwar deshalb, weil sich bei dem nachherigen Spülen und Waschen der Waaren die Verdickung sehr leicht löst und mit Leichtigkeit vom Stoffe entfernen lässt. (Forts. folgt.)

**Druckmuster von A. Warkoss in Dresden.**



**Appretur von Schaf- und Baumwollgarn nach Elbegen's Methode.**

Um Baumwollgarn zu appretiren, wird dasselbe in einer Beize von einem Eimer Wasser, einem Kilo Pottasche und 250 Gramm Chlorkalk 12 Stunden lang gekocht, hierauf im kalten Wasser gewaschen, etwas getrocknet und in Kuhmilch gespült. Sodann wird eine Masse aus  $\frac{2}{3}$  gewöhnlicher Stärke,  $\frac{1}{3}$  Gummi,  $\frac{1}{3}$  ausgetrockneten, pulverisirten rothen Kastanien vorbereitet (auf 10 Kilo Garn kommen ungefähr 1  $\frac{1}{2}$  Kilo dieser Mischung) und mit dieser Masse wird das Garn gestärkt. Man lässt nach dieser Manipulation das Garn wieder zur Hälfte abtrocknen, dann wird es in halb nassem Zustande auf die Pfeifen getrieben, gescheert und auf den Stuhl zur



Verarbeitung aufgebäumt. — Das Schussgarn wird ebenfalls in heisser Kuhmilch abgekocht, in der oben beschriebenen zubereiteten Stärke gestärkt, getrocknet, auf Spulen getrieben und in die Waare eingeschossen. Durch diese Manipulation gewinnt selbst die geringste Qualität an Ansehen und Haltbarkeit.

Bei Schafwollengarn bleibt die erste Beize weg, das Garn wird 24 Stunden in Buttermilch weichen gelassen, hierauf in einer Mischung von aufgelöstem, abgekochtem Leimwasser mit Gummi vermengt, durchgezogen, dann getrocknet. Um bei geringeren Qualitäten von Garnsorten eine noch bessere Haltbarkeit zu erzielen, wird im Nothfalle das Garn, nachdem es auf dem Stuhle ist, nochmals in abgekochtem Leimwasser, das mit Gummi und Buttermilch und etwas Roggenmehl vermischt ist, geschlichtet und verarbeitet.

Man kann in beiden Manipulationen die geringsten Qualitäten Garne verwenden, wo bei dieser Vorbereitung die farbige Waare sowohl an Haltbarkeit als an Schönheit und Ansehen bedeutend gewinnt.

H. F.

### Modeberichte.

(Hierzu zwei Tafeln.)

Die Vorführung von Modemustern hat sich in der Fabrikantenwelt schon seit langem als ein unabwiesliches Bedürfniss herausgestellt, und auch die „Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“ will in dieser Beziehung den diesfälligen sehr berechtigten Forderungen ihrer Abonnenten Genüge leisten. Die geehrten Leser mögen daher gestatten, dass die hiebei massgebenden Grundsätze im Nachstehenden ihrer Begutachtung vorgelegt werden:

Die Modeberichte werden sich in erster Linie auf Herren-Garderobe der Gegenwarts- und Zukunftssaison beziehen und jedesmal mit Illustrationen versehen sein, welche zwei Quartseiten des Blattes vollständig ausfüllen, wodurch die Möglichkeit gegeben ist, nicht nur die technische, sondern auch die Darstellung der Stoffeffekte gebührend zu berücksichtigen. Der Fabrikant und Techniker wird somit aus den Vorlagen den Ausdruck des fertigen Gewebes leicht wahrnehmen können und unserer Ansicht nach auch bei der stets reichen Auswahl von Mustern an Zeit und Herstellungskosten ersparen, desgleichen in die Lage versetzt werden, nach kurzem Vergleiche eine geschickte und geeignete Wahl zu treffen.

Um nach allen Seiten hin für diese Herstellungsberichte Interesse zu erwecken, wird die Redaction stets bestrebt sein, das Neueste auf diesem Gebiete vorzuführen und die vorkommenden Modegenres in reichster Fülle auszuarbeiten, wobei wir besonders betonen wollen, dass nicht allein die Modeneuheiten für die Wollenbranche, sondern auch die für baumwollene und leinene Artikel in mustergültiger Auswahl zu Reproduction gelangen werden, und soll deshalb schon die nächste Nummer dieses Blattes eine reichhaltige Muster-collection, speciell für baumwollene Tricoléstoffe verwendbar, enthalten.

Auch bezüglich der Ausführung der Zeichnungen wurde eine Aenderung acceptirt, indem der sonst übliche Schwarzdruck durch ein für das Auge wohlthuendes Braun ersetzt wurde, gestützt auf die erfahrungsmässige Ueberzeugung, dass die braune Farbe bei der Beurtheilung das Auge weniger irritirt als das Schwarz, welches zudem noch einen abstossenden starren Ausdruck an dem Bilde hervorruft.

Mit dem lebhaften Wunsche, dass die dargelegten Anschauungen allgemeinen Beifall finden mögen, sei hieran anknüpfend der erste Modenbericht sammt den dazugehörigen Illustrationen der Oeffentlichkeit übergeben.

#### Herstellungs-Angaben zu den auf Tafel 1 und 2 befindlichen Modeneuheiten.

Die mit 1 bis 3 bezeichneten Muster, geeignet für den Mille-rayé-faconne-Genre, geben in ihrem Ausdruck den Stoffeffect ab, wenn die an der oberen und linken Seite befindlichen schwarz-weissen Einfassungen als Kett- und Schuss-

fadenfolgen nebst den am Fusse dieser Zeichnungen dargestellten Passirungen und Schnürungen in der Weberei-Technik festgehalten werden.

Für eine weitere Benutzung empfehlen wir hierzu matt abstechende Farben, und zwar in hell mit dunkelgrauen Melangen, Oliven mit Granatbraun, Hell mit Dunkelperlweiss, Schwarz mit Bronze, Dunkel mit Helccarmelitbraun zu berücksichtigen. Wird nun durch diesen Farbenwechsel schon ein reichhaltiges Muster-Assortiment dargeboten, so sind alsdann Abwechslungen in den farbigen Scheer- und Schussfolgen vorzunehmen, die den Ausdruck des Stoffbildes von Nr. 1 wesentlich verändern. Als Vorlage dient hierzu Effectbild Nr. 2, welches mit derselben Stuhleinrichtung von Nr. 1 vermittelt veränderter Farbenfolge Anhalt darbietet, kleinere und grössere rapportirende Muster in gestreifter und carrirter Disposition zu bilden.

Weberei- | Kette: 2400 Faden 6strahntiges Garn, gute Kettendrehung.  
Ein- | Einschlag 5 „ „ mässige Einschlagdrehg.  
richtung | Berechnung 1000 Meter Stranglänge.

Die nun folgenden Stoffeffekte von Muster 4 bis 7 sollen für eine directe Verwerthung weniger Anwendung finden, mehr aber sind sie zulässig um diese in einem Stoffbilde zu vereinigen. Gibt der Ausdruck von Nr. 4 den hellen 5, 6 den mittleren, und 7 den dunklen Farbenton ab, so können diese Farbentöne und deren Effecte vereinzelt oder allein in einer Musterdisposition verwendet werden. Die Abtheilungen zu den Faden- und Farbenfolgen dürfen nur mit Zahlen geschehen, welche durch 5 theilbar sind, und diese sind genau so zu wechseln, wie sie in den vier Proben dargestellt erscheinen. Ferner kann die Schnürung, um drei- bis vierfarbige Effecte zu erzielen, dahin Verwerthung abgeben, dass jede einzelne Farbe den Stoffeffect von Nr. 4 nebeneinanderliegend wiedergibt.

Als Anhalt dient hierzu nachstehende dreifarbig gewählte Dispositions-Angabe für Kette und Einschlag zu wechseln:

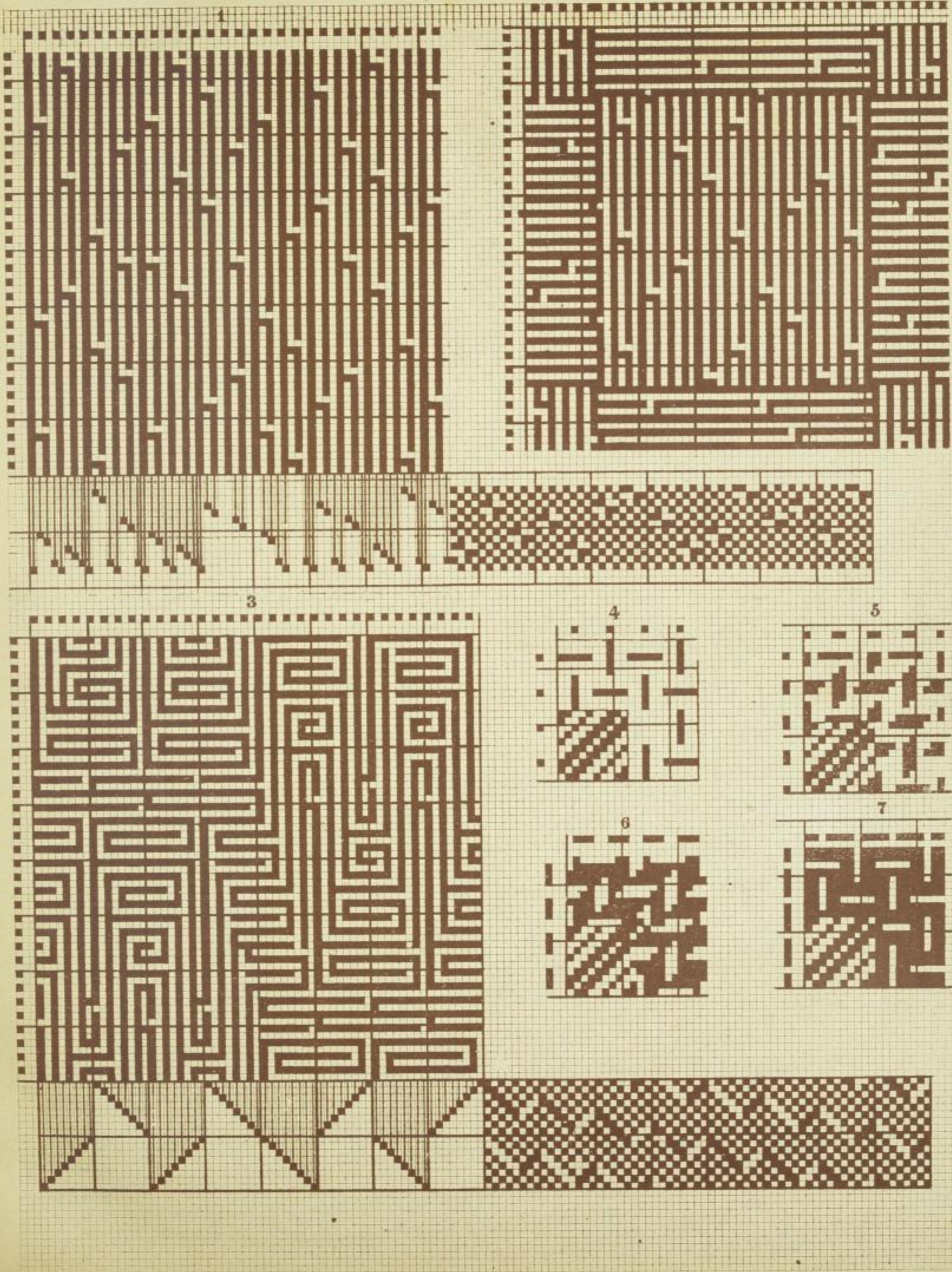
Ein Faden	Schwarz.
„	„ Grün.
„	„ Blau.
„	„ Grün.
„	„ Schwarz.

Für die in gegenwärtiger Mode beliebt gebliebenen zweifarbig hergestellten Musterwaaren dienen die Muster 8, 9, 10 und 12. Hervorzuheben ist Muster Nr. 8, dessen Zusammensetzung aus der Schnürungsgrundlage von Nr. 4 entlehnt ist. Die Fortschreitung der Bindungsverhältnisse, dienlich für die Construction der schräg aufsteigenden Musterformation, ist hier die Zahl 5 gewählt. Diese Auffassung in Verbindung mit den dazugehörigen vor- und rückwärtschreitenden Passirungen wird für jeden Techniker leicht verständlich sein, um darauf gestützt, ähnliche Musterbildungen mit hiervon abweichenden Schnürungen vornehmen zu können. Wir empfehlen, diese Muster mit hellfarbiger Kette und dunkelfarbigem Einschlag in den oben bezeichneten Farben ausnützen zu wollen, und die Musterbildungen durch zweckentsprechende Passirungen zu vermehren. Muster Nr. 8 ist ebenfalls für dreifarbig anzufertigende Waaren verwendbar, wenn auf hellfarbiger Kette und dunkelfarbigem Einschlag die an der Zeichnung befindliche Scheer- und Schussfolge beachtet wird. Alsdann entsteht über dem zweifarbigem Musterbild der Stoffeffect von Nr. 4, der entweder über die ganze Stofffläche gelegt erscheint, oder in entsprechenden Zwischenräumen in rechtwinkligen Carreaux-Verhältnissen disponirt werden kann.

Zu dem Stoffbild Nr. 11 diene folgender Hinweis:

Wie ersichtlich, ist dieser Effect mit jenen von Nr. 4 bis 7 verwandt, und wie der in Nr. 11 dargestellte, durch die zunächst liegende schwarz-weiße Kett- und Schussdisposition mit Hinzuziehung der hin- und zurückschreitenden Passirungen entstanden ist, so sind alle anderen darüber befindlichen Dispositionen dazu geeignet, um ähnliche, zugleich mustergültige und der Mode entsprechende Stoffeffekte zu erzielen. Hierzu empfehlen wir diese vier Vorschriften in einer Musterkette zu vereinigen, und nach den beigefügten Schussangaben in geeigneten Längenverhältnissen abweben zu lassen.





Nachdruck verboten.



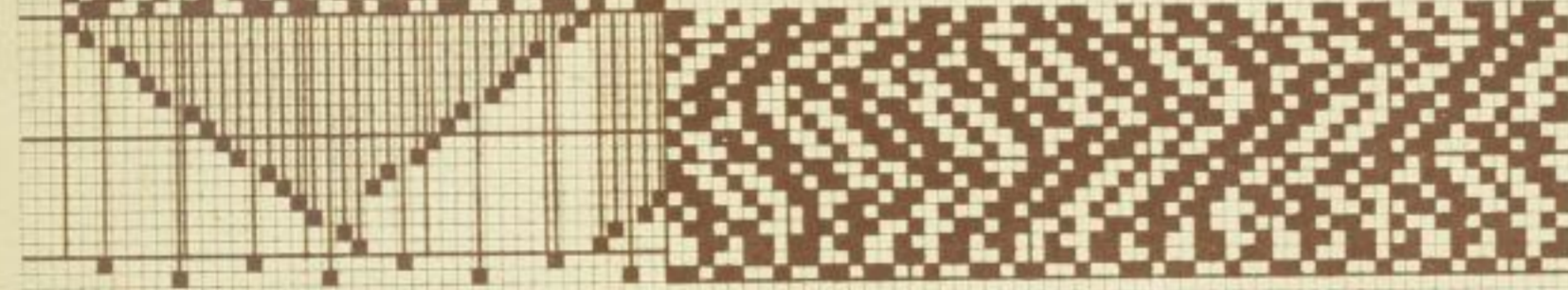
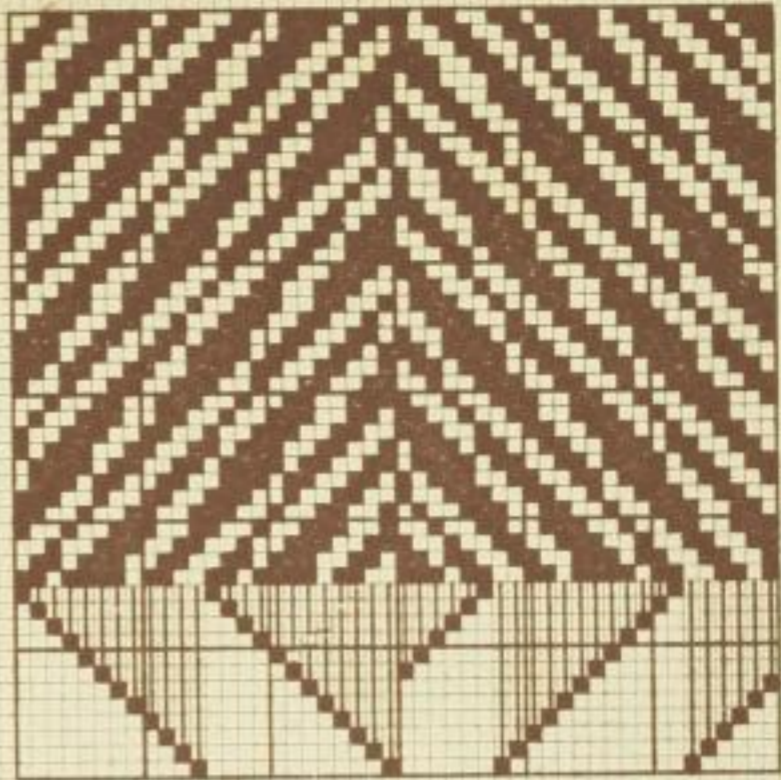
*[Faint, illegible text visible through the paper, likely bleed-through from the reverse side.]*



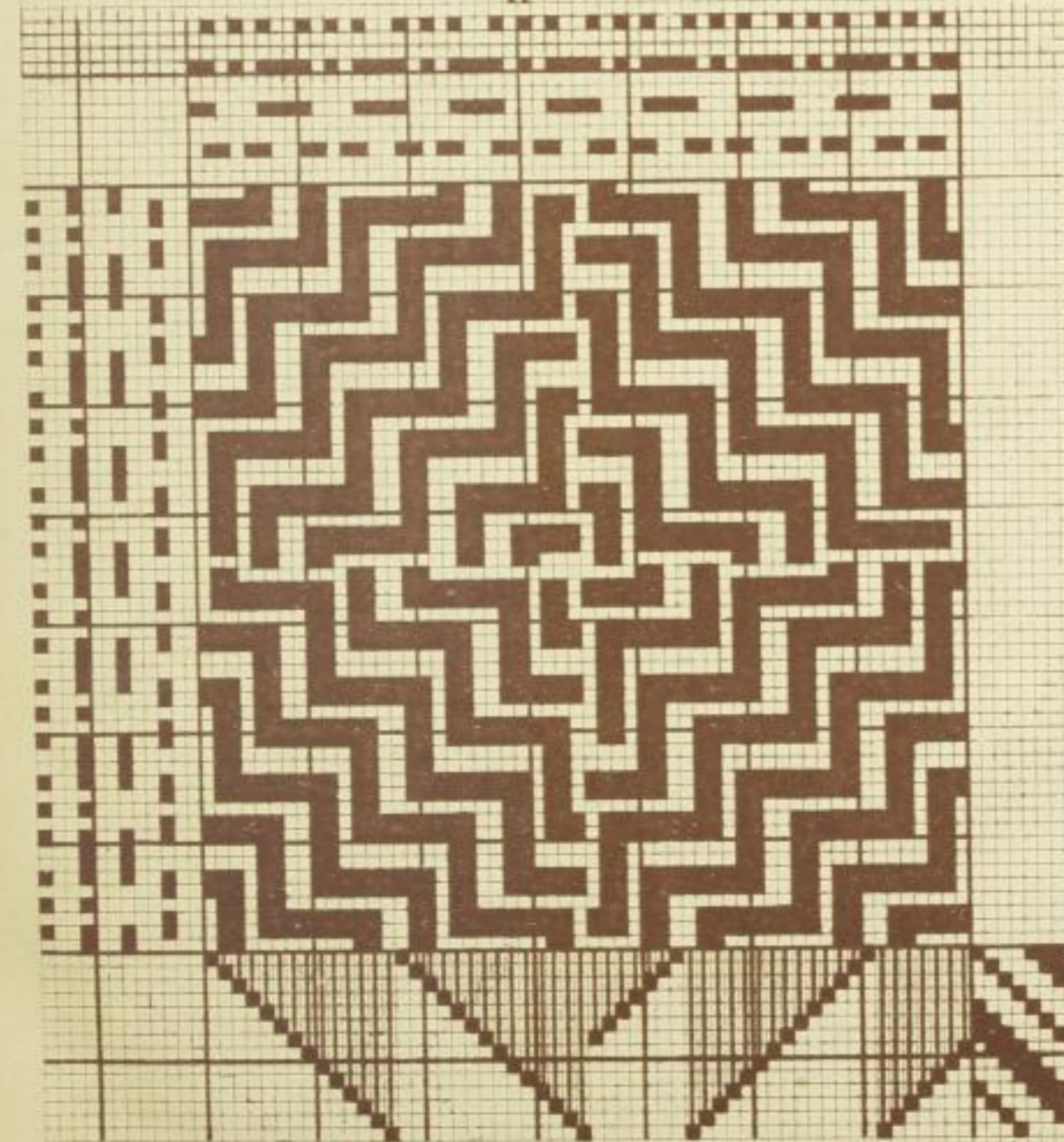
8

9

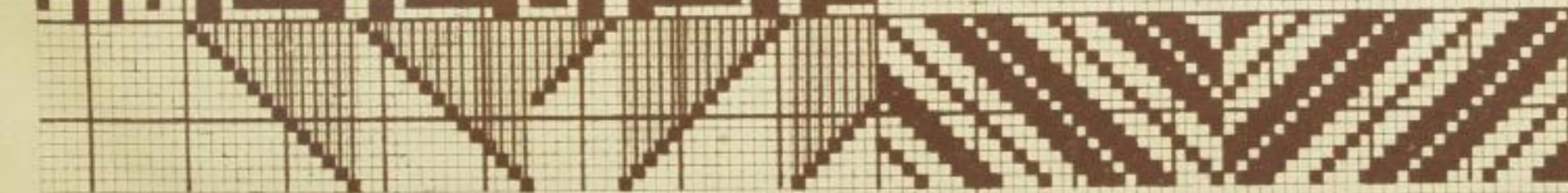
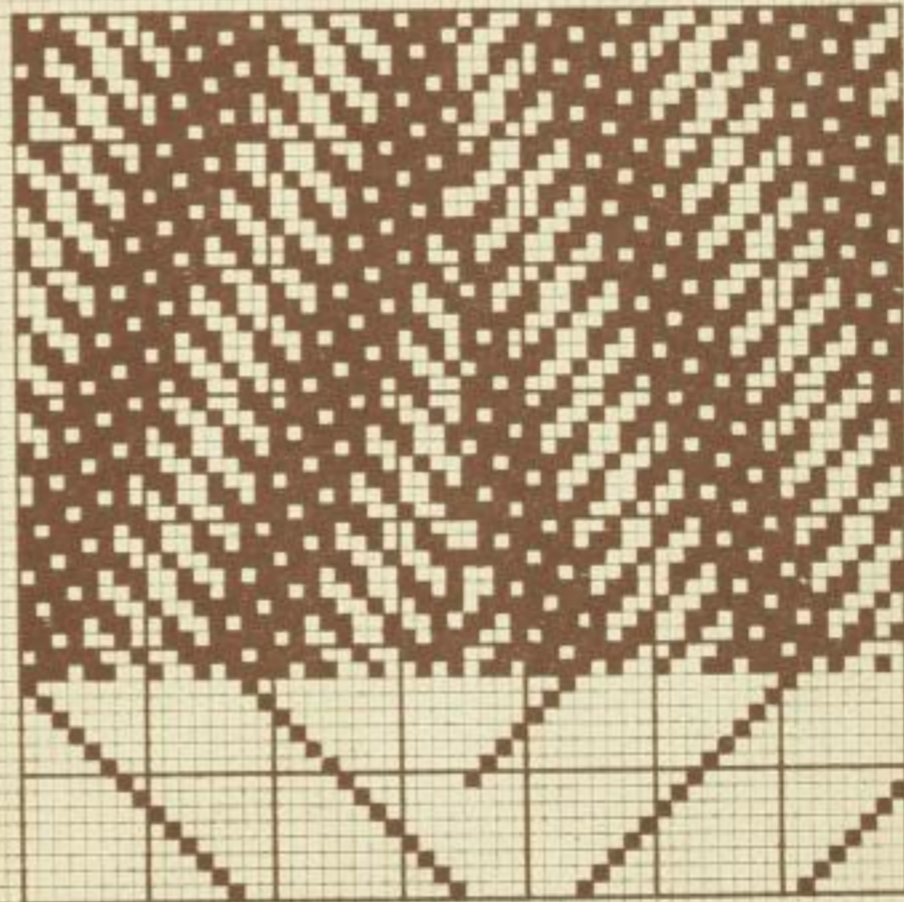
10



11



12



Nachdruck verboten







Die Weberei-Einrichtungen für die Muster 8 bis 12 sind, je nach der Wahl der höher oder niedriger gewählten Gespinnst-Nummer von 2800 bis 3600 Faden innerhalb 180 Cmt. Rohbreite zu wählen, wenn die fertige Waare 140 Cmt. breit hergestellt werden soll, und alle Muster nur für solche streichgarnwollene Waaren zu verwenden, die in gedeckter Velour-appretur auszubeuten bestimmt sind.

K. J.

### Feuerfeste Construction von Fabriken.

Sehr viele Fabrikanten, besonders diejenigen der alten Schule, legen bei der Einrichtung einer Fabrik den Hauptwerth auf die Maschinen und betrachten das Gebäude mehr als Nebensache; es gibt sogar heut zu Tage noch Leute, meistens Capitalisten, welche ein Gebäude aufführen lassen nach irgend einer ihnen oder einem Baumeister gekommenen Idee und welche dann nachher zur Bestellung der zur Fabrikation nöthigen Maschinen übergehen. Diese Art Leute vergessen ganz, dass die Maschinen nicht für das Gebäude, sondern Letzteres für die Maschinen da ist, und wundern sich dann nachher, wenn der Maschinenbauer die Maschinen nicht dem Gebäude anpassen kann.

Die Fabrikation der meisten Artikel wird heut zu Tage so sehr im Grossen betrieben und so sehr in Specialitäten getheilt, dass es unbedingt nöthig ist, die Maschinen so zweckmässig als möglich und für jeden Zweig der Fabrikation genau das richtige Assortiment Maschinen zu haben. Es folgt hieraus, dass bei einer wohl eingerichteten Fabrikation die Maschinen das Gebäude bestimmen.

Bei manchen Industrien sind die Maschinen nicht von grosser Länge und können dann die einzelnen Räume schon mehr beliebig genommen werden; bei der Spinnerei, namentlich der Baumwollspinnerei, ist dies aber anders; das Bestreben so billig als möglich zu fabriciren, bedingt, dass die Länge eines Selfactors oder eines Paares so sei, dass ein, zwei oder drei Leute vollständig beschäftigt seien, und obgleich in manchen Fällen die Länge dieser Maschinen übertrieben worden ist und Spinnereien 100 und 120 Fuss breit gebaut wurden, so ist doch eine Breite von 80 bis 90 Fuss nichts Ungewöhnliches. Diese grosse Breite, so zweckmässig sie auch für die Maschinen sein mag, hat aber in ihrer Folge gewisse Uebelstände. Bei einer grossen Breite müssen nämlich die Säle auch höher gemacht werden, damit hinreichend Licht vorhanden ist; man erhält somit einen viel grösseren Raum, in dem dann eine Menge Maschinen zusammengestellt sind. Je grösser der Raum, desto grösser auch die Anzahl der darin beschäftigten Arbeiter. Bei fortgehender Arbeit hat dies keinen besonderen Nachtheil; wie ist es aber für den Fall, wenn an einer Maschine Feuer ausbrechen sollte, wie dies seit dem Gebrauche von Petroleum nur zu häufig vorkommt? Die Arbeiter, worunter stets die Mehrzahl Frauen und Mädchen sind, bekommen Schrecken und drängen sich dem Eingange zu, ohne an das Löschen des Brandes zu denken; in einigen Minuten hat sich dieser des trockenen Holzes an den Maschinen, des in der Procedur begriffen Rohmaterials, Baumwolle, Flachs, Wolle etc., sowie des mit Oel getränkten Fussbodens bemächtigt und die Zerstörung der ganzen Fabrik oder des grössten Theiles derselben ist dann trotz aller Löschanstalten unvermeidlich.

Man hat sich mehrfach gefragt, wie es kommt, dass moderne Spinnereien, trotz aller möglichen sorgfältigen Einrichtung, rascher abbrennen als ältere, und ist zu der Ueberzeugung gekommen, dass die Grösse der Räume die Hauptursache ist. Bei dem Brande einer Spinnerei ist gewöhnlich, namentlich zu Anfang, viel Rauch; ist der Raum klein und die Fenster geschlossen so erstickt der Rauch zum Theile das Feuer, bis sich dieses irgend einen Ausweg gebahnt hat; in einem grossen und hohen Saale ist aber der Luftraum im Verhältnisse zu dem brennbaren Material bedeutend grösser; der Rauch hat also nicht die unterdrückende Kraft auf das Feuer und dieses lodert dann rasch auf.

Um die Feuersbrunst so viel als möglich auf einen Raum zu beschränken, hat man vielfach die sogenannte Feuer-

festen Construction angewendet, d. h. eiserne Säulen, eiserne Balken und Gewölbe aus Ziegelsteinen. Dies erfüllt auch seinen Zweck da, wo nicht viel brennbares Material im Saale ist; im andern Falle wird aber bald eine grosse Hitze entwickelt, in Folge deren sich Säulen, Balken und Ziegel ausdehnen und glühend werden; kommt dann ein Wasserstrahl darauf und kühlt sie rasch ab, so springen die gusseisernen Säulen und Balken und der ganze Saal sammt den darüber stehenden Maschinen fällt plötzlich nach Unten. So rasch und unerwartet kommt dies oft, dass es z. B. in England, wo fast wöchentlich Spinnereien abbrennen, schwer hält die Löschmannschaft zu veranlassen, in einen solchen brennenden Saal einzudringen; es wird daselbst sogar behauptet, dass in nur wenigen Fällen eine solche Fabrik zu retten ist und manche Beispiele werden aufgeführt, wo dergleichen Spinnereien binnen 40 Minuten völlig zerstört waren.

Man hat in jüngster Zeit vielfache Versuche gemacht, einen Fussboden zu bilden, welcher dem Feuer grösseren Widerstand leisten kann, ohne dabei zu kostspielig zu werden, denn es muss berücksichtigt werden, dass je dicker der Boden, oder besser gesagt, Boden und Decke zusammen gemacht werden, desto höher und folglich kostspieliger wird das Gebäude. Unter den vielen Vorschlägen und Versuchen ist vielleicht keiner rationeller und zuverlässiger als ein Boden von Holz. Dies mag sonderbar klingen, aber wenn man bedenkt, dass Holz nur langsam und nur von aussen brennt, so wird die Sache einleuchtender. Nimmt man irgend ein Stück festes geschlossenes Holz, in dem keine Spalten sind und legt dies auf ein Feuer, so wird man finden, dass es nur langsam brennt; zuerst wird die äussere Schicht rasch verkohlen, hat diese aber eine gewisse Dicke erreicht, so dient sie als Schutz gegen das Feuer, da Holzkohle bekanntlich ein schlechter Wärmeleiter ist.

Säulen aus Holz, wie man sie z. B. in russischen Fabriken findet, sind heut zu Tage ausser Frage, da sie zu viel Raum und Licht wegnehmen; anders ist es aber mit dem Fussboden; man hat diesen mehrfach mit gutem Erfolg, ganz aus hölzernen Balken von 7 bis 12 Zoll Dicke gemacht, diese sorgfältig aneinandergesetzt und zusammengeschraubt, und auf diese Weise einen Boden oder Decke gebildet, welcher stark genug ist, um die Maschinen zu tragen, nicht sehr viel Raum in der Höhe einnimmt und dem Feuer lange Widerstand leisten kann; ein solcher Boden wird binnen einer halben Stunde kaum 1 bis 1½ Zoll dick verkohlen, und dann bei Besprengen mit Wasser nicht brechen. Hauptsache natürlich ist, dass der Boden gut zusammengefügt wird, und um ihn noch mehr luftdicht zu machen, hat man ihn von der Unterseite mit breitköpfigen Nägeln beschlagen und dann mit elastischem, nicht sprödem Mörtel beworfen, welcher auch der aufsteigenden Flamme lange widersteht. Alles zusammen gerechnet, soll eine solche Bauart billiger zu stehen kommen als gusseiserne Balken und Gewölbe, und ist jedenfalls in mancher Hinsicht vorzuziehen. Man hat auch Balken zwei oder drei Fuss von einandergelegt, und hierüber eine doppelte Lage dreizölliger Bohlen genagelt, so dass die obere Lage die Fugen der unteren deckt; es ist aber auf diese Weise schwieriger, einen vollständig luftdichten Boden zu erhalten, abgesehen davon, dass zwei dünne Lagen Holz eher brennen als eine einzelne von der doppelten Dicke. + +

### Vom Maschinenmarkt.

#### Angeboten:

Ein Röhrenkessel von 40 Pferdekraft, 1 Siederrohrkessel von 35 Pferdekraft, 1 Flammenrohrkessel von 30 Pferdekraft, 1 horizontale Dampfmaschine von 25 Pferdekraft, sämmtlich fast ganz neu.

Die complete innere Einrichtung einer Flachs- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln. Die complete innere Einrichtung einer Kammgarnspinnerei mit 5000 Spindeln. Die ebenfalls complete innere Einrichtung von zwei Baumwoll-



spinnereien mit 3500 beziehentlich 2500 Spindeln, sämtliche Maschinen neuester Construction.

Ausserdem einzelne Maschinen aller Art für Wollwäscherei, Wollspinnerei, Baumwollspinnerei und Weberei, darunter verschiedene Sortimente Streichgarnkrepeln nebst Spinnmaschinen, mechanische Webstühle für glatte Wollenwaren, mechanische Webstühle für Baumwollwaare, Vorarbeitsmaschinen für Weberei, Appreturmaschinen, darunter mehrere grosse Cylindertrockenmaschinen sehr billig.

Mechanische Webstühle zu verkaufen:

- |    |   |
|----|---|
| 1. | 24 Stück, 1 Meter breit, 8schäftig, à 140 Mark, Hattersley. |
| 2. | 54 " 1 " " 2 " " 120 " "                                    |
| 3. | 18 " 1 " " 2 " " 120 " "                                    |
| 4. | 36 " 2 " " 2 " " 120 " Hodgson.                             |

Der Preis versteht sich inclusive Verpackung ab Bahnhof Bradford Netto Casse, einschliesslich aller zu einem Stuhl gehörigen Wechselläder, Gewichte, Kettenbaum etc. Nr. 2, 3, 4 sind für glatte, 2schäftige Waare, haben aber eine Vorrichtung, dass bis zu 6 Schäften eingelegt werden kann.

Gesucht:

Mehrere Sortimente Streichgarnkrepeln, breites System, mechanische Webstühle für Buckskinweberei, 1 Cylinderwalke, 1 Dampfpresse.

Chemnitz.

J. D. Fischer.

## Meinungsaustausch.

### Der theoretische Unterricht in der Wirkerei.

Mit dem Uebergange der Ausübung des Wirkerei-Gewerbes von der Haus-Industrie zu dem Betriebe eines geschlossenen Etablissements, mit der Erfindung und Verwendung selbstthätig arbeitender Wirkmaschinen und mit der grossen Verbreitung, welche die Maschinenwaren in ihrer Verwendung zu mancherlei Gebrauchs-Gegenständen erfahren haben, hat sich auch mehr und mehr für das Gewerbe des Wirkens eine theoretische Behandlung nöthig gemacht. Ein Bedürfniss nach einer solchen fühlt sowohl der strebsame und denkende Arbeiter, als auch der intelligente Beamte eines Fabriks-Geschäftes und der Fabrikant selbst: Alles Leute, welche mitten in der Ausübung des Gewerbes stehen und vielleicht mehr noch der Laie, welchem die Wirkerei-Industrie vorher geringfügig und klein erschien, der sie aber in den letzten zwei Jahrzehnten zu ausserordentlicher Ausdehnung hat heranzuwachsen sehen.

Der Nutzen einer solchen theoretischen Behandlung der Wirkerei kann aber nicht etwa darin bestehen, dass durch ihren Unterricht nun die Erlernung der praktischen Arbeiten überflüssig würde, sondern er zeigt sich im Gegentheile am deutlichsten als werthvoll bei Erlernung und Ausübung der praktischen Arbeiten und bei derjenigen geschäftlichen Verbindung mit der Fabrication der Wirkwaren, von welcher sich heute auch der Kaufmann, der Händler in diesen Waaren nicht mehr fern halten kann, wenn anders er die vortheilhafte Beschaffung seiner Artikel und das Absatzgebiet derselben übersehen und im richtigen Einverständnis mit den Wünschen seiner Abnehmer sowohl, als auch mit den Gebräuchen der Producenten und den Fortschritten in der Production bleiben will. Dass die Technologie der Wirkerei, d. i. die Beschreibung dieser Gewerbsthätigkeit, ihrer Producte, Maschinen und Verfahrensarten, nicht ein Ersatz für die praktische Erlernung der Arbeiten sein kann, liegt schon darin begründet, dass mit ihrem Studium nicht die Geschicklichkeit und Handfertigkeit erlernt wird, welche die Bearbeitung der Handmaschinen erfordert, auch nicht die Gewandtheit und Umsicht, welche zu einer vortheilhaften Beaufsichtigung selbstthätig wirkender Maschinen nöthig ist, und eben so wenig der ganze Umfang des Verständnisses für den Verkehr mit praktischen Arbeitern und für die in der Fabrication auftauchenden Schwierigkeiten, wenn auch nach letzter Richtung hin vieles Werthvolle geboten werden kann.

Der Nutzen dieses technologischen Studiums ist vielmehr kurz damit anzugeben, dass dasselbe durch geordnete Vorführung aller bekannten Vorgänge in der Ausübung des Wirkerei-Gewerbes eine allgemeine Uebersicht gewährt über den Umfang des letzteren sowie über die in ihm vorkommenden Arbeiten, Verfahrensarten und Hilfsmittel und endlich auch über die bislang erreichten oder überhaupt möglichen Producte. In Bezug auf den Gang eines solchen geordneten Unterrichtes gestatte ich mir nun, meine Ueberzeugung dahin auszusprechen, dass derselbe mit den Waarenbetrachtungen, mit den Untersuchungen der Fadenverbindungen zu beginnen und hierzu nach und nach die nöthigen Vorrichtungen und Maschinen mit zu beachten hat. Vielfach schon bin ich einer anderen Ansicht begegnet: Ich höre z. B. von einem gewandten Arbeiter, welcher nach irgend einer Richtung der Wirkerei hin einseitig ausgebildet ist, dass er gern auch auf anderen Maschinen arbeiten möchte, dass er wünscht, diese oder jene mechanischen Stühle bearbeiten zu lernen, um recht tüchtig in seinem Fache zu werden — oder ich höre von einem jungen Kaufmanne, welcher in

einem Strumpfgeschäft gelernt hat oder angestellt ist, und welchem aus dem täglichen Umgange einzelne Arten von Wirkwaren als Handelsobjecte wohlbekannt sind, dass er gern auch einmal auf einem Wirkstühle arbeiten möchte, um auch die Fabrication verstehen zu lernen. Oft kommt es da vor, dass solche junge Leute vor oder nach den Geschäftsstunden unter irgendwelcher Beihilfe kurze Zeit praktisch arbeiten. Da können Meister, Stuhl und Lehrling allesamt sehr gut sein, der Letztere bringt es doch in vielen Fällen nicht weit, er bleibt einseitig, findet kein rechtes Verständniss für den Zusammenhang der vielen in der Branche vorkommenden Erscheinungen, verliert die Lust und hat bei aller Mühe von seiner und seines Helfers Seite doch seine Absicht wenig gefördert. Ich rede hier nicht von regelmässiger mehrjähriger praktischer Lehre, welche doch nach einer Richtung hin, nach der die betreffende Werkstatt eben fabricirt, vorzügliche Gewandtheit und Uebung schafft; es sind mir auch glückliche und rühmliche Ausnahmen in den oben erwähnten Fällen wohlbekannt, in denen Mancher mit zäher Ausdauer und geschickter Benützung aller vortheilhaften Umstände sich für seine künftige Laufbahn wesentlich genützt hat, ebenso wie die hohen Leistungen vieler Fabricanten, Werkmeister und Arbeiter auf Selbsthilfe und langjährige mühsame Arbeiten zurückzuführen sind. Um wie Vieles leichter würden aber solche günstige Resultate zu erreichen gewesen sein, wenn den Leuten neben ihrer praktischen Thätigkeit eine geordnete Unterweisung in ihrem Fache hätte zu Theil werden können, wie sie jetzt seit etwa einem Jahrzehnt auch in dem Gebiete der Wirkerei geboten wird.

Auch in der Wirkerei-Industrie hat man die Errichtung von Fach-Lehranstalten vorgenommen und damit die seit Langem schon geplante Erweiterung der gewerblichen Lehre zu erreichen versucht. Hierbei hat es sich recht deutlich gezeigt, wie die betreffende Fach-Erziehung nicht genügend gefördert wurde, wenn man den geordneten theoretischen Wirkerei-Unterricht ganz vernachlässigte und das Ziel mit Anleitung zu den praktischen Arbeiten allein, vielleicht auch mit planlosen Mittheilungen über Zusammenstellung, Vorrichtung und Reparatur einzelner Maschinen zu erreichen suchte. Noch aus den 1850er Jahren bis in die neueste Zeit kenne ich Versuche zur Gründung solcher Lehranstalten, in denen neben der praktischen Wirkerei vielleicht auf Unterricht im Zeichnen, Rechnen, in Geometrie, in Buchführung, ja sogar im Schreiben Bedacht genommen worden war, ein technologischer Unterricht aber sich gar nicht vorfand. Man hielt es für wesentlich, nicht eine sogenannte höhere Schule einzurichten, sondern wollte nur im Kleinen den Leuten Gelegenheit geben, sich in praktischen Arbeiten, im Behandeln der Maschinen weiter auszubilden. Diese Absicht ist ja recht gut, aber es zeigten sich mit der Zeit doch nur recht geringe Erfolge und die Schülerzahl verminderte sich rasch bis zum Aufgeben des Versuches. Ich erkläre mir das in der Hauptsache in folgender Weise: Diejenigen jungen Leute, welche einmal das Bestreben haben, sich in ihrem Fache weiter auszubilden, verlangen auch von einer Lehranstalt, dass sie ihnen nicht nur halbe Hilfe gewährt, der intelligente Praktiker will auch den theoretischen Zusammenhang der Arbeiten, Vornahmen, Resultate und Waaren kennen lernen. Das erreicht er aber durch praktische Uebung allein nicht, da muss eben geordneter theoretischer Unterricht ihm zu Hilfe kommen. Fehlt ihm dieser, so werden ihm auch die mechanischen und unverständlichen Arbeiten bald uninteressant und er verlässt die Schule, welche ihm nicht mehr als diese bieten kann.

Es liegt mir fern, hiermit irgendwelche einzelne Fach-Lehranstalten besonders loben oder irgendwelche andere tadeln zu wollen, aber es drängt mich, die Erfahrungen, welche ich im Umgange mit solchen doch mannigfach machen konnte, kurz zusammen zu fassen und auszusprechen — vielleicht dass sie doch da oder dort einmal nützen, wenn sie ohne Vorurtheil betrachtet werden.

Diejenigen älteren oder auch jungen Leute, welche unbedingt vom Besuche einer Fachschule abgehalten sind, können trotzdem durch ihren geschäftlichen Verkehr mit Waaren und Maschinen der Wirkerei sich eine beruhigende Uebersicht über die Arbeiten ihrer Branche verschaffen, wenn sie das Studium unter Benützung eines Lehrganges der Wirkerei-Technologie mit Ernst und Fleiss vornehmen, nur bleibt das mühsamer als ein Schulbesuch.

Gleichmässige Ausbildung von Leuten eines und desselben Faches ist gewiss auch mit Rücksicht auf den geschäftlichen Verkehr, welcher dadurch ungemein erleichtert würde, und mit Rücksicht auf das Wohlbefinden jedes einzelnen Betheiligten, welcher mit grösserer Freudigkeit arbeitet, wenn klare Uebersicht ihm sein Werk erleichtert, recht dringend zu wünschen; eine solche Ausbildung anzuregen und zu unterstützen, wird deshalb auch stets mein Bestreben sein.

G. Willkomm,

Director der Wirkerschule zu Limbach in Sachsen.

## Fragekasten.

(Die Redaction erklärt, für den Inhalt dieser Rubrik keinerlei Verantwortung übernehmen zu können. Einlangende nicht anonyme Anfragen finden jederzeit Aufnahme und sind die Namen der Einsender Sache der strengsten Discretion. Richtige und geeignete Beantwortungen werden veröffentlicht, wofern dieselben nicht reclamemässig klingen.)

Frage Nr. 1. Welche Wahl ist bezüglich der Wolle für feine melirte Rockstoffe zu treffen, um schöne, reine und klare Melangen zu erhalten?

N. N.



Frage Nr. 2. Ich fabricire dicke Paletot-Stoffe in breiten Diagonalen mit bunt gestreiftem Futter. Da wo die bunten Streifen laufen, zeigen sich auf der meist dunklen einfarbigen Oberseite matte Streifen, die sehr störend wirken und wie ist dieser Uebelstand zu beseitigen?  
B. M.

Frage Nr. 3. In welcher Weise führt man die sogenannte englische Appretur (ohne Rauherei) auf Modestoffe am besten aus, damit dieselben den rechten Chic, resp. den Character der englischen Wollenwaren erhalten?  
B. B.

Frage Nr. 4. Bei Ringelgarnen findet es grösstentheils statt, dass z. B. Rothblau oder Rothbraun oder Blaubraun n. s. w. in Wolle oder Baumwolle beim Anschluss ineinander laufen, so dass entweder 1 Zoll oder weniger eine dunkle Stelle entsteht oder auch manchmal gar ein weisser Zwischenraum bleibt.

Die Garne, welche grösstentheils in sechselliger Weise sind, werden, nachdem die eine Hälfte gefärbt, beim Anschluss fest mit Papier und Bindfaden umwickelt und dann die andere Hälfte gefärbt, wobei eben dieser Zusammenfluss trotz des Festbindens stattfindet. Wie kann dies vermieden werden?  
G. U.

### Zur gefälligen Beachtung!

Die Redaction dieses Blattes eröffnet zugleich eine Versuchstation zur Untersuchung des wirklichen Werthes von Drogen, Präparaten, Farbstoffen, Recepten und gefärbten Waaren für die Abonnenten dieser Zeitung.

Hierzu genügen 30—50 Gr. von der zu prüfenden Probe. Die Versuchstation ist nur zur Bequemlichkeit unserer Abonnenten eingerichtet und sind nur Porti-Auslagen und die sehr geringen Selbstkosten zu vergüten.  
Die Redaction.

### Muster-Ausstellung.

Die Wichtigkeit und Nützlichkeith der Fachausstellungen steht zweifelsohne ausser jeder Frage und jeder verständige und denkende Fachmann weiss sie auch nach ihrem Werthe zu schätzen.

Wien, die Metropole eines grossen Reiches, das alljährlich Tausende und aber Tausende fremde Gäste in seinen Mauern beherbergt, die Hauptstadt eines Staatswesens, in dessen einzelnen Provinzen seit Jahrzehnten die wichtigsten Zweige der Textil-Industrie schwunghaft und erfolgreich betrieben werden, ist sicherlich der geeignetste Ort für eine dauernde Ausstellung von Behelfen für die Textil-Industrie.

Von dieser Anschauung ausgehend, haben wir uns entschlossen mit unserer „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ eine permanente Schauausstellung von Modellen, Zeichnungen, Stoffmustern, kleineren Apparaten, Rohstoff-Chemicalien und Materialienproben in unserem Bureau zu veranstalten und laden unsere geehrten Leser hiemit zu zahlreicher Betheiligung höflichst ein.

Überzeugt, dass diese Institution nur dann zweckentsprechend sein kann, wenn hieran keine erschwerenden Bedingungen geknüpft werden und wenn die Ansicht der exponirten Gegenstände jedermann zugänglich gemacht wird, beanspruchen wir von den Theilnehmern nichts weiter als portofreie Zusendung aller Ausstellungsgegenstände und nehmen von der Entrichtung der sonst üblichen Platzmiete, Aufstellungsgebühr etc. gerne Umgang. Hingegen wollen wir die Bedingung festsetzen, dass die Objecte möglichst compendiös und von kleinem Volumen sein müssen. Es werden sich sonach am besten eignen: Zeichnungen, Risse, photographische Ansichten von Maschinen und Apparaten auf Pappe gespannt, Stoff, Rohmaterialienmuster in der bekannten Form als Cartons, Chemicalien und Präparate in Fläschchen und Gläsern verwahrt. Die Angabe von Grössenverhältnissen und Dimensionen, sowie die eventuelle Preisbezeichnung dürfte sich unter allen Umständen für den Aussteller besonders zweckdienlich erweisen.

Der einzig und alleinige Zweck dieser geplanten Ausstellung ist der, dass jeder Beschauer ohne durch unnöthige

Luxusentfaltung abgelenkt zu werden, im gedrängten Rahmen einen raschen Ueberblick und eine instructive Einsicht über alle zeitgemässen Neuerungen und Verbesserungen über geeignete Bezugsquellen und hervorragende Productionorte in leichtester und übersichtlichster Weise erhalte, so dass ein Jeder nützliche Belehrung und Unterweisung von einem Besuche unserer im bescheidenen Kleide sich repräsentirenden Schauausstellung mit nach Hause nehmen wird.

Soll uns dies gelingen, dann müssen eben unsere Fachindustriellen ein reges Interesse für unser Vorhaben besitzen und dies auch wirklich durch die That beweisen.

Die Aufnahme der Ausstellungsgegenstände beginnt mit heutigem Tage und sind dieselben an unser Bureau: Wien, II., Kaiser-Josefstrasse 37 einzusenden, woselbst auch vorläufig die Gegenstände in geeigneter Weise zur allgemeinen unentgeltlichen Ansicht aufgestellt werden.

Die Redaction  
der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“.

### Literatur.

Die Woll- und Seiden-Druckerei von „Victor Joclét“, ein practisches Hand- und Lehrbuch für Druck-Fabrikanten, Färber und technische Chemiker mit 54 Abbildungen, 4 Tafeln, 37 Bogen, 8°, Preis 3 fl. 60 kr. = 6 Mk. 50 Pf. (Wien, A. Hartleben).

Nur selten wird ein Werk dem Practiker so willkommen sein als Joclét's neuestes Buch über Woll- und Seidendruckerei. Der Verfasser führt nach kurzer geschichtlicher Einleitung den Leser gleich in medias res, bespricht mit Klarheit und Deutlichkeit die Präparate und Substanzen, welche in der Druckerei eine Rolle spielen, wobei er chemische Zusammensetzung und Herkunft in entsprechender Weise berücksichtigt. Nebstbei gibt der Autor dem Drucker und Fabrikanten unfehlbare Winke für die Selbsterzeugung wichtiger Chemicalien.

Einen besonderen Vorzug dieses Werkes bilden die zahlreichen selbsterprobten Originalrecepte für Druckereien, die einzig und allein schon hinreichen könnten, Joclét's Buch für den Fachmann begehrenswerth zu machen.

Die Abtheilung, welche das Bedrucken wollener Gewebe und Garne, sowie das Drucken der halb wollenen und seidenen Stoffe bespricht, zeigt eine dem populär gehaltenen Werke schätzenswerthe Verständlichkeit in der Erklärung der einzelnen Druckmethoden und in der Vorführung der gebräuchlichen Apparate und Mechanismen.

Besondere Beachtung verdient auch die in dem Buche vorkommende Abhandlung über Verwendung von Anilinfarben in der Druckerei und dies um so mehr, als wir hier diesem Thema zum ersten Male in einem Hand- und Lehrbuche begegnen.

Nach dem Gesagten erseht es vollständig überflüssig, vorliegendem Werke specielle Anerkennung zu zollen, da dasselbe dem Kenner und Fachmanne durch Form und Inhalt sich selbst hinlänglich empfiehlt, zudem auch der Name des Autors ein wohlklingender und wohlgekannter ist.  
Z.

**Inhalt Nr. 1:** Unser Programm. — Die neuen Erscheinungen auf dem Felde der Streichgarn-Spinnerei. — Cylinderrulle für Baumwollspinnereien. — Der neue Buckskinwebstuhl (Mit Illustration.) — Die Dichtenstellungen im Allgemeinen. — Die Erzeugung von schwarzen Farben auf animalische und vegetabilische Faserstoffe. — Original-Färberei-Recepte (Mit Muster.) — Ueber verschiedene Verdickungsmittel. — Druckmuster. — Appretur von Schaf- und Baumwollgarn. — Modebericht (Mit 2 Tafeln.) — Feuerfeste Construction von Fabriken. — Vom Maschinenmarkte. — Meinungs-austausch. — Fragekasten. — Zur gefälligen Beachtung. — Muster-Ausstellung. — Literatur. — Inserate.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Herausgeber und verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



## Inserate.

### Pränumerations - Einladung

für die

„Wiener Handelspresse und oesterr.-ung. commerc. Anzeiger.“

Die „Wiener Handelspresse“, welche mit dem 1. Jänner d. J. in den siebenunddreissigsten Jahrgang ihres Bestehens getreten ist, enthält in ihrer Wochennummer jedesmal handelspolitische und nationalökonomische Abhandlungen aus der Feder wohlversirter Fachschriftsteller, sie enthält Nachrichten das heimische Verkehrs- und Creditwesen betreffend und veröffentlicht alle Vorkommnisse der österreichisch-ungarischen Handels- und Gewerbekammern.

Der mit ihr verbundene österreichisch-ungarische commercielle Anzeiger publicirt alle in Oesterreich-Ungarn und Deutschland vorkommenden Concurs-eröffnungen, eintretenden Zahlungseinstellungen, Concursaufhebungen, jede, insbesondere auf Protokollirung, Löschung der Handelsfirmen bezughabende Nachricht, sowie alle im Bereiche der Monarchie statthabenden Pfändungen, Verurtheilungen von Creditoren und Advocatur-Einstellungen. Ueberdies finden sich darin Rubriken für Gesuchte, fruchtlos Gemahnte und namentlich die für jeden Kaufmann so hochwichtige Zusammenstellung der Anmeldestermine von im Zuge befindlichen Concursverhandlungen.

Aus dem in Kürze angeführten Inhalte dieses Blattes mag der verehrte Leser sich selbst ein Urtheil bilden ob die regelmässige und aufmerksame Lectüre derselben ihm und seinem Unternehmen jene Vortheile bietet, welche ihn bewegen könnte Abonnent der „Wiener Handelspresse“ zu werden, wozu wir unter Angabe der billigen Pränumerations-Bedingungen die ergebenste Einladung ergehen lassen.

Der Abonnementspreis für die „Wiener Handelspresse“ sammt „Oesterreichisch-ungarischen commerciellen Anzeiger“ beträgt:

ganzjährig fl. 12 — Mark 26  
halbjährig fl. 6 — Mark 13

bei gleichzeitiger Pränumerations der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“

ganzjährig fl. 16 — Mark 34  
halbjährig fl. 8 — Mark 17

Die Abonnenten jedes dieser Blätter geniessen das Recht unser Auskunfts- und Anmahnungs-Bureau, sowie alle in unserem Programme näher specificirten Leistungen, als Incassi, Besorgung von verlässlichen Agenten und Advocaten etc. nur gegen einfache Vergütung der Selbstauslagen benützen zu können.

Hochachtungsvoll

Die Redaction und Administration der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“, der „Wiener Handelspresse“ und des Oesterr.-ung. commerciellen Anzeigers.“

### „Wiener Handelspresse.“

Das Bureau der „Wiener Handels-Presse und Oesterreichisch-ungarischer Commercieller Anzeiger“ ertheilte im Jahre 1878 11.393 Auskünfte, von denen 10.131 Creditverhältnisse und 1262 verschiedene andere Angelegenheiten betrafen. Angemahnt wurden durch dasselbe 4048 Schuldner mit einer Gesamtschulden-Summe von 626.043 fl. 55 kr. ö. W. Zum Mindesten 40 Percent der eingemahnten Summen, d. i. über 250.000 fl., sind zum Theile lediglich durch die Mahnung, zum Theile durch weitergehende Schritte den Gläubigern gezahlt worden, wobei das Bureau in der Lage war, durch seine Verbindungen mit Rechtsfreunden in 260 verschiedenen Städten den P. T. Abonnenten erspriesliche Dienste

zu leisten. Ausser dem textlichen Theile, in welchem alle wichtigen, die Industrie- und Handelsinteressen berührenden Fragen in Original-Artikeln erörtert wurden, veröffentlichte diese Zeitung in den 52 Nummern d. J. 1878 folgende Listen: 1. Concurs in Oesterreich-Ungarn (1480), 2. Concurs-Aufhebungen (584), 3. Concurs- und Insolvenz-Nachrichten (413), 4. Gesuchte (234), davon gefunden (24), 5. Gepfändete (1762), 6. Zahlungs-Einstellungen (1231), 7. Concurs im Auslande (842), 8. Anmelde-Termine (1500), 9. Fruchtlos Gemahnte (146), 10. Verurtheilte Creditoren (143), 11. Advocatur-Einstellungen (190). — Die Anzahl der durch dieses Bureau im Jahre 1878 expedirten Briefe belief sich auf 26.060.

### Stellengesuche und Stellenofferte.

#### Commissionslager in Prag.

Ein grösseres Prager Geschäftshaus mit geeigneten Localitäten in sehr frequenter Strasse wünscht Commissionslager couranter Artikel oder eine Fabrikniederlage zu übernehmen und bietet jede gewünschte Garantie. Nähere Auskunft ertheilt die Red. d. Bl.

#### Für Wien

sucht ein gut situirter Kaufmann, der eine grosse Kundenzahl hat und die besten Referenzen besitzt, die Vertretung resp. Commissionslager von ein oder zwei leistungsfähigen Fabriken zu übernehmen. Derselbe reflectirt nur auf Manufacturwaaren und erbittet sich Offerte unter „Wien 203“ an die Administration dieses Blattes.

#### Vertretungen und Commissionslager

von leistungsfähigen Fabriken der Textil-Branche übernimmt ein Prager Geschäftsmann der genügende Capital, Prima-Referenzen und grossen Kundenkreis besitzt, sowie Böhmen regelmässig bereisen lässt. Gefällige Anträge unter „L. F. T.“ übernimmt die Administration dieses Blattes.

#### Agent in Warschau.

Ein in Warschau stabiler Kaufmann mit sehr guten Referenzen und genügenden Waarenkenntnissen wünscht einige leistungsfähige Fabriken zu vertreten. — Geeignete Anträge unter Chiffre „Warschau“ an die Administration dieses Blattes erbeten.

#### Provisionsreisende für Weisswaaren

für Böhmen, Mähren und Schlesien sucht eine leistungsfähige Fabrik. — Offerte nebst Referenzen beliebe man unter „Provisionsreisender“ an die Administration dieses Blattes zu senden.

#### Comptoirist

der deutschen und ungarischen Sprache in Wort und Schrift mächtig, wird unter vortheilhafter Condition in einem bedeutenden Fabrikshause aufgenommen. — Diesbezügliche Anträge unter „Comptoirist“ nimmt die Expedition dieses Blattes entgegen.

#### Ein Commis

der Manufactur- und Kurzwaarenbranche, welcher schon längere Zeit in einer grösseren Provinzstadt Böhmens servirt, der einfachen und doppelten Buchführung, deutscher und böhmischer Sprache mächtig ist, sucht, gestützt auf Prima-Referenzen, in gleicher Stellung, Comptoirist oder Lagerist per Ende Januar seinen Posten zu verändern. Gefällige Anträge erbeten unter „V. Z. Nr. 100“ an die Adm. d. Bl.

Für einen Buchhalterposten verbunden mit zeitweiligen Reisen wird ein routinirter

#### Buchhalter (Christ),

der perfect französisch spricht, unter sehr günstigen Bedingungen gesucht. Offerte mit Angabe von Referenzen sind an die Expedition dieses Blattes zu richten.

Ein junger Mann, der seine chemischen Fachstudien am Wiener Polytechnikum mit gutem Erfolge abgelegt hat, sucht in einer chemischen Fabrik als

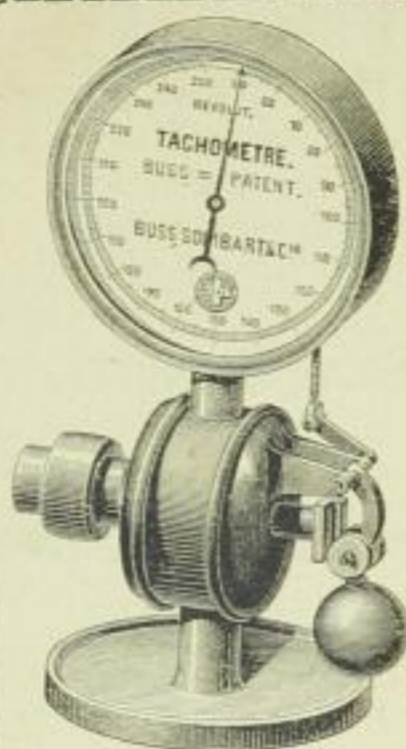
#### Volontair

unterzukommen. — Gefällige Zuschriften sind erbeten unter „W. H.“ an die Expedition dieses Blattes.

Bei chifferirten Stellengesuchen können wir keine näheren Auskünfte geben. Anfragen hierüber erwiesen sich als zwecklos und zeitraubend. Für Gesuchsbeilagen kann keine Garantie übernommen werden, daher sich Copien diesfalls besser empfehlen als Originale.

Die Administration.





## Tachometer (Geschwindigkeitsmesser)

für  
stationäre Dampfmaschinen, hydraulische Motoren und Transmissionen.

Patentirt in allen industriellen Ländern.

Die im Gange fast aller Umtriebsmaschinen auftretenden Unregelmässigkeiten haben eine Verminderung der Production und in vielen Fällen auch eine Verschlechterung des Fabrikates zur Folge. Zur Beseitigung dieses Uebelstandes ist vor Allem dessen Erforschung und genaue Ermittlung erforderlich und hierzu ist das Buss'sche Tachometer das einzige, wirklich brauchbare Instrument.

Bei Wasserräder- und Turbinen-Anlagen, welche von Hand regulirt werden müssen, hat der Arbeiter, dem die Funktionen des Regulators zufallen, für die Beurtheilung der bestehenden Maschinen-Geschwindigkeit keine anderen Anhaltspunkte, als sein Schätzungsvermögen. Wie es daher mit der Regulirung solcher Maschinen bestellt ist, braucht kaum erwähnt zu werden. Es gibt nun kein bequemeres und zweckentsprechenderes Mittel, um das unsichere und trügerische Schätzen durch ein genaues, zuverlässiges Messen zu ersetzen, als ein Instrument wie unser Tachometer, das die Maschinen-Geschwindigkeit in jedem Moment klar und deutlich vor Augen führt.

Zeugnisse, Beschreibungen, sowie Preis-Courante stehen franco zur Disposition und Apparate sind zu beziehen durch:

**Buss, Sombart & Cie., Magdeburg.**

Technisches Geschäft und Patent-Bureau.

## Hektograph.

Unübertrefflichste k. k. ausschl. priv.

### Vervielfältigungs-Vorrichtung.

Der Hektograph eignet sich vorzüglich für Advocaten, Gutsverwaltungen, Notare, Aemter, Gemeinde-Vorstände, Bank-Institute, Ingenieure, Musiker, Geschäftsleute etc. und wurde vielfach erprobt, von den bedeutendsten europäischen Journalen rühmlichst empfohlen und als höchst praktisch anerkannt.

Die Vielschreiberei ist vollkommen beseitigt. Die Manipulation zum Vervielfältigen ist sehr einfach. Man schreibt auf beliebigem Papier, legt das Manuscript auf die Composition, welche sich in einem Blechbehälter befindet: die Schrift saugt sich momentan in die Masse ein, nun entfernt man das Manuscript, legt andere Formulare auf, führt einfach mit der flachen Hand darüber und kann so, je nach Geschwindigkeit des Copisten, Pläne, Noten, Schriftstücke, Zeichnungen etc. in 10—15 Minuten 50 bis 80 Exemplare vervielfältigen. Die Schrift kann von der Masse gewegewaschen werden, wodurch letztere zur Aufnahme und Abgabe einer neuen Arbeit fähig ist. Haupt-Niederlage bei Josef Lewitus, Wien, I., Babenbergerstrasse 9. Copien als Muster versende ich gratis und franco. Schriftliche Anfragen werden sofort beantwortet. [9. 4-1]

Die neuesten und besten

### Adressbücher

der Kaufleute, Fabrikanten, Gewerbetreibenden etc. aller Länder, sowie technische Werke sind von

**C. Leuchs & Cie. in Nürnberg**

(gegründet 1794) [9. 4-1]  
zu beziehen. — Preis-Courant gratis.

## Leistunggarne

jeder Art

empfiehlt die Fabrik von

**Carl Wagner & Co.**

Maffersdorf (Böhmen).

# The Pulsometer

aus der Fabrik von HODGKIN, NEUHAUS & CO. in LONDON.

(Patente: C. H. Hall, mit patentirten Verbesserungen von Hodgkin, Neuhaus & Co.)

**Prämiirt:** Fünfmal in England, Holland und auf der Internationalen Leder-Ausstellung zu Berlin — allein und ausschliesslich — mit der höchsten Auszeichnung: **Ehren-Diplom I. Classe**

**wegen vorzüglicher Ausführung**

zu beziehen durch die Herren:

**M. Selig jun. & Co.** in Berlin.

**Schütte & Ahrens** in Stettin.

**Chr. Schubert & Hesse** in Dresden.

**A. Pieper**, Moers a. Rhein.

**Petry & Heeking** in Dortmund.

„Humboldt“, Kalk bei Köln

und in den grösseren Städten Deutschlands durch die resp. Unter-Agenten.

Alle Bestellungen, welche direct bei uns einlaufen, werden durch unsere Vertreter im betreffenden Bezirke zur Ausführung gebracht.

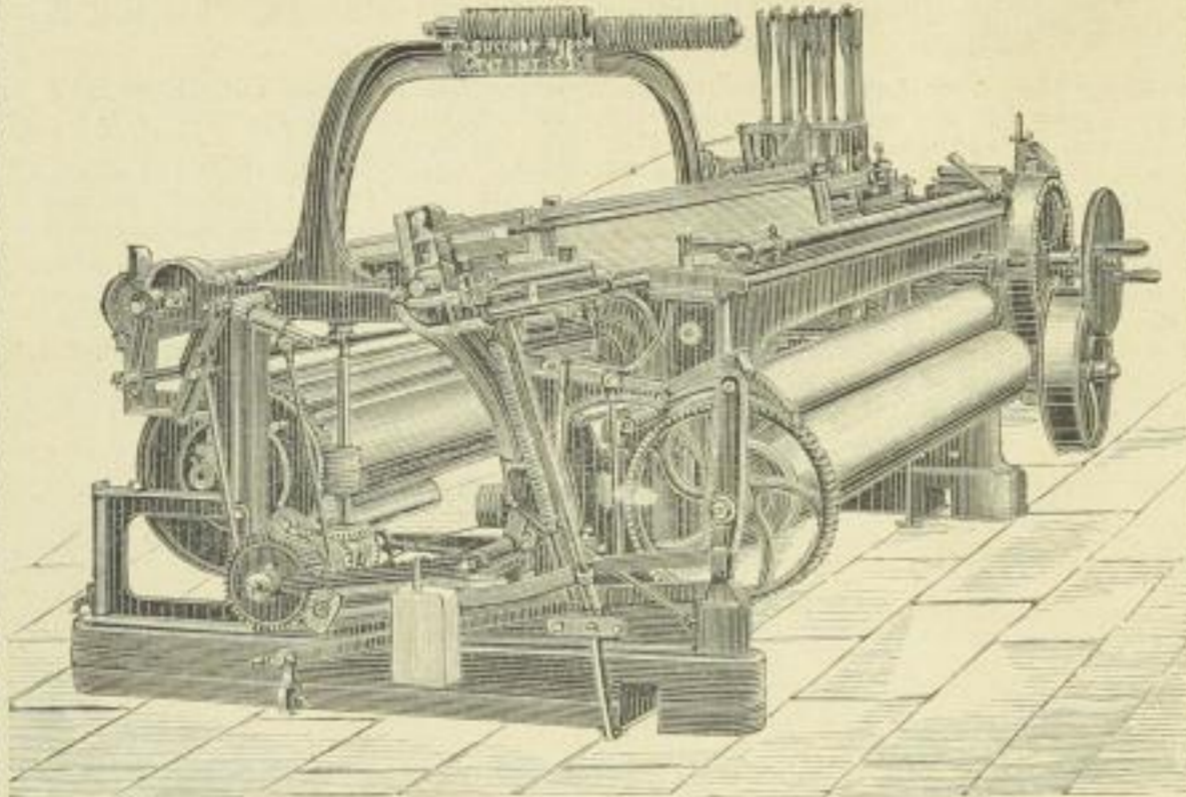
FABRIK: Battersea Foundry.

OFFICE: 63 Queen Vict. Str., London.

THE PULSOMETER Co.



**R. J. Gülcher in Biala**  
 bei Bielitz, Oesterr.-Schlesien  
**Maschinenfabrik und Eisengiesserei,**



empfehlte als Specialitäten: neue automatische Condensations-Wasserableiter und neue Buckskin-Webestühle mit neuer Schafmaschine für offenes Fach und für 25 Schäfte, sowie mit beliebigem, 3- bis 5fachem Schützenwechsel, beide Patent R. J. Gülcher; ferner Feilerwalken neuester, bewährter Construction; Wolle- und Tuch-Wasch- und Trocken-Maschinen, Raubmaschinen für rotirende Metallkarden, Patent M. W. Fürth; neueste Schrotmahlmühlen von enormer und vorzüglicher Leistungsfähigkeit, Patent E. Schmeja, sowohl für mehrreihiges als mehrreihiges Schrot; ganze Einrichtungen von Carbonisationsanstalten (zum Behufe chemischer Zerstörung aller in Wolle und wollenen Geweben befindlichen vegetabilischen Bestandtheile) nach neuesten und bewährten Systemen; Centrifugal-Ausschwing-Maschinen mit selbstthätiger, monatlich wirkender Schmiervorrichtung, Patent Osenbrück, besonders geeignet für Carbonisationszwecke und Bleichereien. [10. 4-1]

**Die mechanische Seilerwaren-Fabrik,**  
**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**  
 Turnau (Böhmen),

empfehlte ihre Hanf-Bindfäden, gewöhnliche Bindfäden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Maschinen- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfäden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet.

Preis-Courant franco.

Soeben erschienen und in jeder Buchhandlung zu haben:

**C. Regenhardt's**  
**Fabrikanten- u. Exportwaaren-Lexikon.**

Illustrirter Führer durch die gesammte Industrie in Deutschland, Oesterreich-Ungarn und der Schweiz.

Mit steter Rücksicht auf die Erzeugnisse des Auslandes, soweit solche sich über die Grenzen der eigenen Heimat hinaus Eingang verschafft haben, und einem Anhang: Die Colonialwaaren, ihre jenseitigen Producenten und diesseitigen Producenten. — 1 Lieferung, Preis 60 kr. Erscheint in 15-16 Lieferungen.

Das vollständigste und billigste aller kaufmännischen Hand- und Lehrbücher bleibt nach wie vor:

der **alte Spamer'sche Rothschild.**

Beziehbar durch alle Buchhandlungen

Verlag von Otto Spamer in Leipzig.

**Rothschild's Taschenbuch**

für Kaufleute, insbesondere für Zöglinge des Handels. Das Ganze der Handelswissenschaft in gedrängter Darstellung. Zwanzigste vermehrte Auflage. Dieser Abdruck ist zahlreich überliefert und Tabellen, herausgegeben unter Mitwirkung des Sanitätsrathes P. Barnewitz, Prof. Dr. O. Delitsch, Prof. Dr. J. Engelmann, Sanitätsrathes-Secretär Dr. W. J. Gansel, Herr Rath Dr. E. Hagen, Prof. Dr. H. Henkel, Dr. H. Hirschbach, Dr. M. Lange, Fr. Luckenbacher, Kl. Merck, Dr. J. Michaeli, Dr. H. Rentzsch, Dr. H. Scherer, Herausgeber des „Allianz“, Director G. Wagner, Sanitätsrath Dr. A. Zinkeisen u. S. — Ein Band von 80 Seiten, geheftet 6 Mark, in eleg. Einbande 7 Mark.

Der Absatz von 150.000 Exemplaren liefert wohl den besten Beweis für die praktische Brauchbarkeit von Rothschild's Taschenbuch. Dasselbe enthält die Quintessenz dessen, was ein Kaufmann zu wissen nothig hat, und erspart, infolge seiner Reichhaltigkeit, die Anschaffung ähnlicher, meist viel theurerer Bücher. [12]

Prospecte über Otto Spamer's kaufmännische Bibliothek gratis und franco.

Prima australischen  
**Oleïn,**

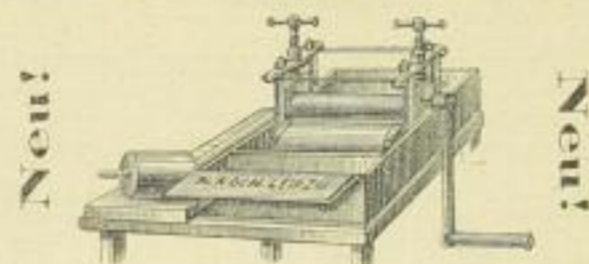
ganz hell und säurefrei, ausgezeichnete Qualität, sowie englischen Oleïn und billige Extract-Oele ab Hamburg oder Rotterdam. [5. 4-1]

Probefläschchen stehen zu Diensten.

**Gebr. Siebert,**

Gummersbach (Rheinprovinz).

Eine tadellose Vervielfältigung von Schriften, Zeichnungen, Musikalien jeder Art in beliebiger Anzahl von einem nur einmal zu schreibenden oder zu zeichnenden Original ist das, was nach meinem neuerfundenen Verfahren



die autographische Presse leistet

und können damit vom Bureaupersonal ohne Vorkenntniß sofort alle vorkommenden Drucksachen selbst gefertigt werden. Ich liefere die Pressen in vier Grössen, und stehe mit erläuternden Prospecten, denen die ehrendsten Zeugnisse höchster Behörden, sowie erster Firmen des Deutschen Reiches beige druckt sind, gerne zu Diensten.

**Hugo Koch,**

Maschinenfabrik, Leipzig, Mahlmannstrasse 7-8, Lieferant der Ministerien, kais. Marine, Armee, Staatseisenbahnen, Landraths- u. Bürgermeister-Aemter, sowie Industrieller und Kaufleute aller Branchen.

**Elbeuf (Seine Inférieure)**

Frankreich.

Der Unterzeichnete ertheilt theoretischen und praktischen Unterricht auf dem ganzen Gebiete der Weberei (Decomponiren von Mustern, Winke über Farbenstellung, praktische Weberei etc.) Jeder Schüler erhält einzeln seine Ausbildung und nur höchstens zwei oder drei werden auf einmal zum Unterricht gezogen, und es wird besondere Aufmerksamkeit auf das Componiren neuer Muster bei jedem Capitel der Theorie verwandt.

Der Unterricht wird nach Belieben in deutscher oder französischer Sprache ertheilt.

Auch finden bei mir in jeder Saison ein oder zwei Volontaire Aufnahme, welche die ganze Buckskinfabrikation in allen ihren Untertheilungen (Spinnerei, Weberei, Appretur) kennen lernen wollen und diesen wird in hiesigen renomirten Fabriken Gelegenheit zur Ausbildung verschafft und denselben auch möglich gemacht während ihrer Lehrzeit sich in mehreren Fabriken Kenntnisse zu holen.

Die Herren Buckskinfabrikanten erlaube ich mir ausserdem noch darauf aufmerksam zu machen, dass ich die Muster neuester französischer Nouveautés, sowie Proben neuester Mèlanges mit detaillirter Angabe der Procentsätze der verschiedenen Farben in jeder Saison ehestens zum Versandt bringe.

**Carl Pfenninger,**

Musterzeichner u. Buckskinfabrikant.



## Nigrosaline.

Dieser neue Farbstoff ist eine Mischung verschiedener vegetabilischer Körper.

Mit **Nigrosaline** kann man in einem Bade binnen  $\frac{1}{2}$  Stunde das **echtste** und **schönste Schwarz** auf Wolle und wollene Gewebe bringen.

Färbungsoperation ganz dem Fuchsin analog.

Probesendung zu 5 Kilo incl. Verpackung gegen Nachnahme von 6 Mark. — Muster und Anweisung gratis.

**Victor Joélet,**

technischer Chemiker.  
Ettelbrück in Luxemburg.

[3 24-1.]

Verlag von Friedrich Vieweg & Sohn, Braunschweig.

Zu beziehen durch jede Buchhandlung:

### Das Ganze der Weberei des Tuch- und Buckskin-Fabrikanten von CUNO STOMMEL.

In zwei Bänden mit 24 Tafeln Patronenzeichnungen, Preis 12 Mark.

Der Verfasser hat es sich zur Aufgabe gemacht, die theoretische Weberei nicht nur für solche verständlich zu erklären, welche schon ziemlich damit bekannt sind, sondern gerade für solche, welche erst ein Verständniss dafür gewinnen wollen. Die Erklärung ist daher sehr fasslich und eingehend.

Im dritten Hauptabschnitte werden die Rücksichten besprochen, welche bei Herstellung der Gewebe auf die **Appretur** zu nehmen sind. Der Tendenz des Buches nach, ein durchaus **practisches Vademecum** des Tuchfabrikanten zu sein, ist in diesem Abschnitt mehr der Standpunkt des disponirenden Fabrikanten wahrgenommen, während in den vorigen Hauptabschnitten das Hauptaugenmerk darauf gerichtet war, im Sinne der Heranbildung tüchtiger Fabrikmeister die practischen und theoretischen Details zu beleuchten. Hier ist dem **Fabriksherrn**, der sich zu **vervollkommen** sucht, Antwort ertheilt auf eine grosse Menge von Fragen, die bisher jeder Beantwortung **entbehrten**, geschweige denn einer zusammenfassenden Behandlung, und deren **nothdürftiges** und **vereinzelt**es Verständniss **nur mit schwerem Lehrgelde** und nach **langen Erfahrungen** zu erwerben war. Gewissenhaft ist die Möglichkeit **vernünftiger** Ersparungen und billiger Fabrikation erwogen und erklärt; ausserdem ist der Besprechung der **Hauptstapelartikel west- und norddeutscher, belgischer, englischer und österreichischer Fabrikation** specielle Aufmerksamkeit geschenkt worden, welche sich sogar in die Details der Verwendung geeigneter Wollgattungen und Mischungen erstreckt. Während der erste Band sich mehr oder weniger auf bekanntem Gebiete bewegt, behandelt der zweite Band meisten Dinge, über welche in dieser Ausführung bisher noch **Nichts** geschrieben worden ist. [11]

## Sächsische Webstuhl-Fabrik

(Louis Schönherr) Chemnitz

liefert

[1. 4-1]

### Mechanische Webstühle

nach eigenem, patentirten System, mit und ohne Schützenwechsel, mit Schaffbewegung durch Excenter und Trittmaschine, sowie mit Jacquardmaschine, für Tuch, Croise, Satin, Buckskin, Flanell, Cassinet, Damast, Möbelrips, Drill und Leinen etc. **Mechanische Webstühle mit Curbelladenbewegung**, schnellster Gangart, schwererer und leichterer Construction, mit und ohne Schützenwechsel für Leinen, Jute, schwere und leichte baumwollene, halbwollene und wollene Gewebe; **Spulmaschinen und Treibmaschinen, Ketten-, Scheer-, Leim-, Trocken- und Bäummaschinen, Patent-Jacquardmaschinen** von Eisen, für ganz reines Hoch- und Tieffach, sowie verschiedene andere Arten Jacquard- und Trittmaschinen nebst Wechselladen zur Umänderung früher bezogener einfacher Webstühle in Buckskinstühle.

Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

### Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich [13. 12-1]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96a Wien.

## Trockene Gasdruck-Regulatoren

Patent Ulbrich [8. 4-1]

garantiren mindestens 15% Gasersparniss bei gleicher Lichtstärke. Noch bedeutend grössere Ersparnisse können durch viele Zeugnisse legal nachgewiesen werden. Prospectus gratis bei dem General-Vertreter für Oesterreich-Ungarn, Ingenieur **Ramsberger in Linz**, Stockhofstrasse 5. Fachkundige oder Gas-Installateure können in der Verbreitung dieses Artikels ein lohnendes Geschäft finden, und mögen sich solche Herren an den General-Vertreter wenden.

**Internationales ATENT-**  
und Technisches Bureau  
Besorgung u. Verwahrung von Patenten in allen Ländern  
Uebersetzung u. Uebersetzung  
auf die Deutsche Reichs-Registrierung v. Fabrikmarken  
Maschinen-Geschäfte  
Permanente Ausstellung neuester Erfindungen

**J. Brandt & G.W. Nawrocki**  
Mitglieder des Vereins Deutscher Patent-Anwälte BERLIN/W  
Redaction und Herausgeber des  
ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES

**J. Brandt & G.W. Nawrocki**  
Civil-Ingenieure.

**Aders Preyer & Co.,**

MANCHESTER, [7. 4-1]

Lieferungen v. Maschinen aller Art vornehmlich für  
**Spinnerei und Weberei.**

## J. D. Fischer

in Chemnitz-Sachsen.

Vertretung der Herren **Skene & Devallée** in **Roubaix** in Wollwaschmaschinen, Kämmmaschinen, Plättmaschinen. Specialität: Gil Box für alle Wollsorten.

Vertretung des Hrn. **H. Duesberg-Bosson** in **Verviers**. Kammgarn- und Streichgarnkrepeln eigener, vorzüglicher Construction und Patent C. Martin.

Vertretung der **Maschinen-Baugesellschaft Bitschwiller** bei **Thann**, Elsass: Maschinen für Kammgarnspinnerei, Baumwollspinnerei, mechanische Weberei, sowie Dampf- u. Appreturmaschinen etc.

Vertretung des Herrn **E. Helstein** in **Thann**. Maschinen zur Papierhülsen-Fabrication.

Ausserdem Verkauf gebrauchter Maschinen aller Art und Nachweis der besten Bezugsquellen für jede einzelne Maschinengattung. [14]



Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen für Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat für Möbel und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhmaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwohler Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. [4. 12-1]

**Toussaint-Langenscheidt's**  
Unterrichtsbriefe.

Gründliche Erlernung der engl. od. französ. Sprache, auch im Sprechen auf d. verhältnissm. billigsten, bequemsten u. sichersten Wege. Probebriefe à 60 Kr. zu bez. v. jed. Buchh. od. v. d. Langenscheidt'schen Verlagsbuchh. in Berlin, S.W., Mückernstrasse 133.

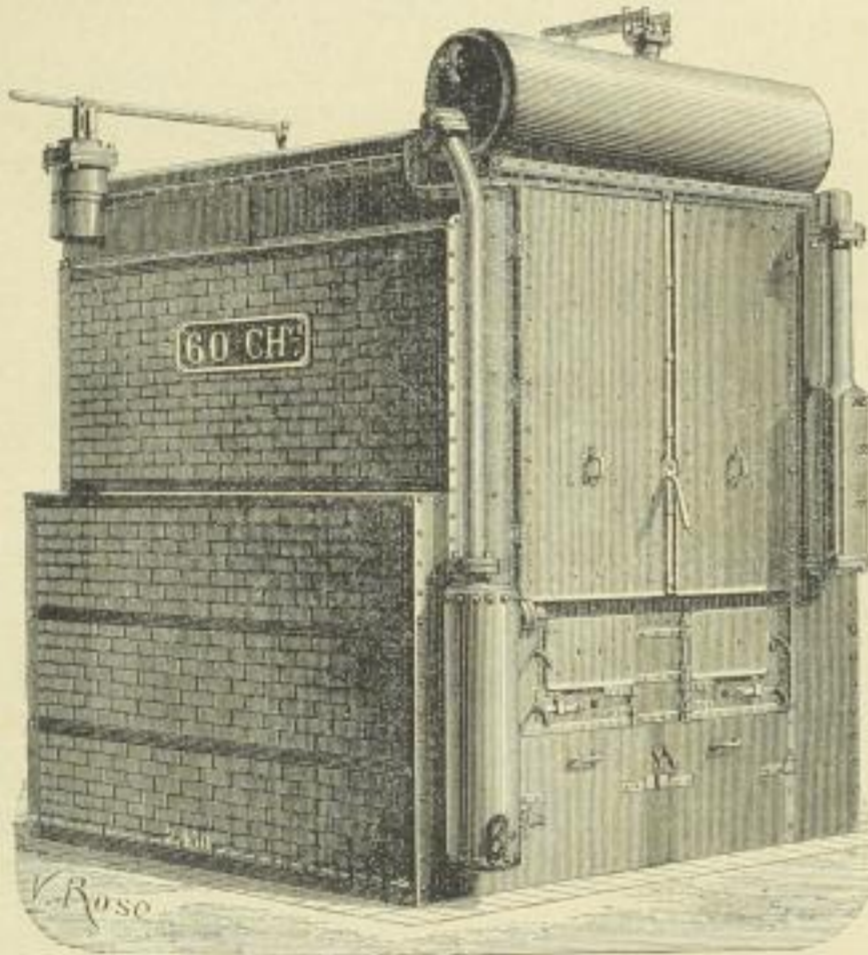
**Sander's Deutsche Sprachbriefe.**

Vervollkommnung im Deutschen, Aneignung eines musterhaften Stils. Vervollkommnung im Deutschen, Aneignung eines musterhaften Stils. Vervollkommnung im Deutschen, Aneignung eines musterhaften Stils. Vervollkommnung im Deutschen, Aneignung eines musterhaften Stils. [15]

Die neuesten französischen **Muster** für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

**J. Zoll,**

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.



## Belleville's unexplodirbarer Dampferzeuger



Model 1877 (patentirt)

Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampferzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre Verbesserungen und Neuarrangements von besonderem praktischen Werthe sehr viele Vortheile gegenüber allen bis jetzt auf diesem Gebiete existirenden Apparaten. Ihre Leistungsfähigkeit hat sich auch auf der Weltausstellung des Jahres 1878 vorzüglich bewährt, woselbst eine Gruppe **unexplodirbarer Dampferzeuger Belleville's** von **300 Pferdekraft**, bestehend aus drei Dampferzeugern zu je 100 Pferdekraft, zum Dienste des motorischen Betriebes in der französischen Abtheilung verwendet wurde. Diese Gruppe der Dampferzeuger war mehr als sechs Monate in Thätigkeit, **ohne auch nur einen einzigen Tag, sei es zum Behufe der Reinigung oder sonstiger Reparatur, eine Unterbrechung erlitten zu haben**, trotzdem die Maschinen das Doppelte der in Aussicht genommenen Dampfmenge liefern mussten.

Die schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit und die anerkannten Vortheile der Dampferzeuger, Modell 1877, haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung der Ehrenlegion eingetragen.

### Hauptsächliche Vortheile:

Vollkommene Sicherheit, sehr wichtig, besonders hinsichtlich der Verantwortlichkeit der Industriellen; beträchtliche Ersparniss an Raum und Brennstoß; Zerlegbarkeit der Dampferzeuger in von einander unabhängige Röhren-Elemente; dadurch werden **Transport, Aufstellung und Reparaturen** sehr erleichtert; — **geringer Umfang**, welcher Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet; Aufstellung in beliebigen Räumen, selbst in diejenigen, wo Menschen sich aufzuhalten pflegen, ermöglicht sehr leichte Reinigung der Röhren sowohl in- als auswendig, mittelst Vorwärmung des Speisewassers durch Berührung mit Dampf in dem, auf der Decke des Dampferzeugers angebrachten Reiniger, werden die Kalksalze als feiner Schlamm gefällt und ist dieser Niederschlag durch den Hahn unten am Schlammesammler leicht abzulassen; — **freie Ausdehnungen**; — **rasche Dampfspannung**, eine Viertelstunde nach dem Anzünden; — **gefahrlose Dampferzeugung** bei sehr hohem Drucke; **reiner Dampf**; durch den Dampf mangelhafte Wassertheile kehren aus dem Reiniger zum Dampferzeuger zurück; **Regelmässigkeit**, da das Feuer automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt wird; — **Leitung, Aufsicht und Unterhaltung** sehr leicht.

**J. Belleville & Co.,**

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im In- und Auslande.

Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine).

16, Avenue Trudaine in Paris.

## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von grossen Kesseln bei hohem Druck.

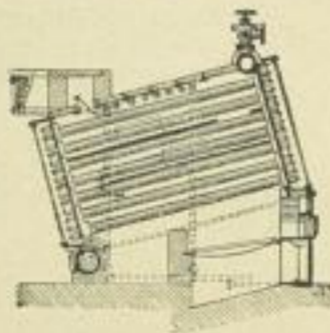
## Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.

**Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.**

— Prospeete werden franco zugesendet — und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampferzeuger (**feststehende, transportable** und für die **Marine** bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeiten oder Betriebsstörungen, beste Wassercirculation.



## Root's

nicht explodirende

Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität

**Walter & Co.** in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [2. 4-1]

Gleisste Kohlenapparate, geringer Raumanspruch, billige Einbauung, bequeme Reinigung von innen und aussen.

## A. Warkoss, Dresden

Prämiirt auf der Industrie-Ausstellung zu Dresden 1875.

Specialität.

Einzige Fabrik von sämtlichen Druckerei-Artikeln in Europa. **Kautschouköl-Druckfarben** zum Bedrucken aller gefärbten Stoffe deckender und haltbarer als gewöhnliche Firnisfarben.

**Druckformen-Fabrik und Musterverlag** für alle in der Zeug-, Wachstuch- und Tapeten-druckerei vorkommenden Arbeiten, bei solidester Ausführung und billigsten Preisen. **Anilinfarben** speciell für die Lappentärberei.



# 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. ZALUD 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 %  
" zwölftmaliger " 30 %  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 8 kr. — 16 Pf.

Nr. 2.

Wien, am 1. Februar 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Ueber Wollspinnerei von Dr. Kuno Stommel. — Der Wehstahl und seine Verbesserungen innerhalb der letzten 25 Jahre von C. Rolfs. — Die Fabrikation der Flocken- und Perlstoffe von Robert Denk. — Neuerungen an Wirkstühlen mit Doppelhacken-Nadeln zur Herstellung von Links- und Linkswaare von der Sächsischen Stickmaschinen-Fabrik zu Kappel bei Chemnitz und Louis Rudolph zu Burkensdorf bei Burgstädt i. S. (Mit Illustration). — Die Erzeugung von schwarzen Farben auf animalische und vegetabilische Faserstoffe von Victor Jolet. — Original-Färberei-Recipe. (Mit zwei Naturmustern). — Druckmuster. — Ueber verschiedene Verlickungsmittel, welche beim Druck wollener, halbwooller und baumwollener Waaren vorzugweise Anwendung finden, von Omar Börner. — Modebericht. (Mit zwei Tafeln). — Vom Maschinenmarke. — Submission. — Meinungsanstansch. — Fragekasten. — Chemische Versuchstation. — Correspondenz der Redaction. — Druckfehlerberichtigung. — Insetate.

## Ueber Wollspinnerei.

### Englische und deutsche Kratzengeschirre.

Zwischen englischen und deutschen Kratzengeschirren besteht ein fundamentaler Unterschied. Dieser Unterschied und seine Bedeutung für die verschiedenen Spinnmaterialien ist bei weitem nicht so bekannt innerhalb der Fabrikantenwelt, als dies eigentlich der Wichtigkeit der Sache gemäss nöthig wäre. Und doch beruht hierauf die Vorzüglichkeit der englischen Spinnereien in Bearbeitung von Mungo- und kurzen Abfallwollen einerseits, sowie die gleiche vorzügliche Leistung deutscher und belgischer Spinnereien in Bezug auf Verarbeitung feinerer und längerer Strichwollen andererseits. Die vielen Klagen deutscher Fabrikanten, dass bei der Anwendung von Mischungen mit Kunstwolle (Mungo) ihre Maschinen schlecht arbeiten, zu viel Abfall erzeugen und unegales Garn liefern, sind fast immer darauf zurückzuführen, dass man bei der Kunstwollenverarbeitung deutsche unelastische oder doch wenig elastische Kratzengeschirre angewendet hat. Es ist noch nicht so lange her, dass die schottischen Fabriken begonnen haben durchgängig für die Verarbeitung feinerer und längerer Strichwollen Kratzengeschirre nach dem deutschen Model mit fast unelastischem Zahn anzuwenden. Ehe man dies allgemein eingeführt hatte, war die Verarbeitung hochfeiner Wollen, besonders der Einschuren in England recht mangelhaft und überhaupt ziemlich spärlich.

Die englischen Kratzengeschirre, um mehr als die Hälfte dünner im Leder, wie deutsche, werden beim Aufziehen weniger gespannt, arbeiten ungeflockt, und haben das Knie der Kratzenkrücke tiefer unten, als dies bei deutschen der Fall ist. Hiedurch erhält der Zahn mehr Elasticität. Es handelt sich nämlich bei dem kurzen Kunstwollmaterial weniger darum, die Wollhaare zu zertheilen, als vielmehr sie glatt zu streichen und die verwirrt zusammengeballten Knötchen parallel zu legen.

Diese Knötchen glatt zu streichen und zu zertheilen, dazu bedarf es bei dem überaus kurzem Rohmaterial nur geringer

Kraft und diese leistet der elastische englische Zahn vollständig. Drängt sich zu viel Material auf eine Stelle zusammen, so ist wiederum der elastische Zahn am geeignetsten das zuviel fahren zu lassen, ohne dass ein Loch im Kratzengeschirr entsteht. Der elastische englische Zahn biegt sich in solchem Falle einfach etwas um, aber nur, um sobald der Widerstand gehoben, sofort seine alte Stelle wieder einzunehmen. Die vielen Löcher im Kratzengeschirr bei deutschen Kratzen entstehen beim Mungoverspinnen hauptsächlich deshalb, weil der wenig elastische deutsche Zahn nicht im Stande ist, etwaige Knötchen oder kleine Tuchstückchen passieren zu lassen, ohne sich zu verbiegen.

Berücksichtigt man den Umstand, dass der Widerstand der englischen Kratzengeschirre gegen die Wolle bei weitem geringer ist, als der der deutschen, so wird man auch einsehen, weshalb die Wolle bei der Verarbeitung viel tiefer in die deutschen Kratzengeschirre sich hineindrücken muss, als in die englischen. Es ist eine Thatsache, dass englische Kratzen, selbst, wenn sie schon ziemlich lange Kunstwollenmischungen verarbeitet haben, trotzdem nicht soviel Ausputz beim Putzen ergaben, als es unter gleichen Umständen bei deutschen Kratzen der Fall sein würde. Bei den englischen elastischen Kratzengeschirren sitzt der Ausputz ganz oben an der Zahnschuppe, aber doch stets so, dass die Spitzen der Zähne frei bleiben. Da die Zähne eine tiefere Krücke haben, so sind die einzelnen Zähne auch ungleich schärfer als bei unelastischen Kratzengeschirren, ein Umstand, der aber gerade für die Kunstwollenbearbeitung von grosser Wichtigkeit ist.

Quantitativ leistet der unelastische deutsche Kratzenzahn mehr als der englische, weshalb sich auch für die Kunstwollenverarbeitung die Forderung grosser Streichflächen herausstellt. Im Allgemeinen kann man resumierend sagen, dass für längere, gesunde, kräftige Strichwollen die deutschen Kratzengeschirre, für Kunstwollen und ganz kurze Einschuren oder ganz kurze Kämmlinge die englischen Kratzengeschirre \*) das Vorzüglichste leisten. Einschuren und Mungomischungen auf dem gleichen System Kratzengeschirr verarbeiten zu wollen, ist immer ein Fehler. Die Vorzüge, welche das deutsche Kratzengeschirr für kräftige Wollen hat, sind für Kunstwollenmischungen ein Nachtheil, ebenso umgekehrt in Rücksicht auf englische Kratzengeschirre. — Die Regel ist daher „deutsche Kratzengeschirre für kräftige Strichwollen, englische für alle Kunstwollenmischungen.“  
K. S.

\*) Es versteht sich, dass hier nur das englische Model des Kratzenzahns gemeint ist, dasselbe kann eben so gut in deutschen Kratzenschirren gefertigt werden. Es wäre zu wünschen, dass die deutschen Kratzenschirrfabrikanten allgemeiner auch Kratzengeschirre nach dem englischen Model in den Handel brächten.

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



## Der Webstuhl und seine Verbesserungen innerhalb der letzten 25 Jahre.

Wenn man die bedeutenden Veränderungen und Verbesserungen betrachtet, welche in den letzten 25 Jahren bei den Maschinen für Spinnerei und Weberei eingeführt worden sind, so muss man gestehen, dass diese in manchen Fällen eine totale Umwälzung der Manipulationen hervorgebracht haben; wir brauchen hier nur die Einführung der Selfactor, der Zettel- und Schlichtmaschinen zu nennen, um auf einige der Hauptveränderungen hinzuweisen. Ein Gleiches findet bei den Webstühlen für gemusterte und faconirte Stoffe Anwendung. Es muss daher bei genauerem Nachdenken um so mehr auffallen, dass in der Construction der Stühle für uni Cotone fast keine Veränderung von Wichtigkeit vorgekommen ist. Die Bauart des Stuhles, die Construction, das Princip aller Bewegungen ist seit dreissig Jahren genau dasselbe geblieben und nur in einzelnen Theilen sind einige Verbesserungen und Aenderungen vorgekommen, deren Annahme aber keinesfalls durchgreifend gewesen ist.

So z. B. ist an der Schlagvorrichtung, ob Ober- oder Unterschlag, auch nicht das Mindeste verändert worden; die Bewegung der Lade und die Art sie anzubringen, ist auch unverändert, ebenso die Bewegungsvorrichtung der Geschirre. An der Lade selbst sind einige kleine Verbesserungen angebracht worden, z. B. eine bewegliche Bremsvorrichtung in dem Schützenkasten, welche höher oder niedriger geschraubt werden kann, in dem Maasse wie die Schütze ausschleisst, so dass sie demnach ganz gerade läuft. Die Ladenschwerter, mit denen sie mit der unteren vibrirenden Welle in Verbindung steht, werden zuweilen aus Holz anstatt aus Eisen gemacht, um anscheinend der Lade mehr Elasticität zu geben; dies hat aber keine besondere Anerkennung gefunden, da es mehr theoretische als praktische Vortheile sind. Man hat hierbei nämlich mehr an die Handweberei und weniger an die mechanische Weberei gedacht, da bei letzterer die Lade ja nur so weit vorgehen kann, als es die Ladenarme erlauben, und der Vorgang ein Schieben, nicht aber ein Schlagen ist.

Die einzige Veränderung bei den Trittexcentern ist diejenige, dass diese in den letzten Jahren mehr rund als excentrisch gemacht werden, um auf diese Weise den Gang der Geschirre sanfter zu machen und das Stossen zu vermeiden.

Die Abladevorrichtung des Garnbaumes, eines der schwersten Probleme bei der mechanischen Weberei, hat zu einer Menge von Versuchen und Patenten Veranlassung gegeben; man hat auf alle mögliche Weise versucht, die Spannung zu erhalten, diese im Momente nachzulassen, wo das Garn kreuzt, und gleichzeitig so viel abzuladen, als bei jedem Schusse von dem Baume abgezogen wird; trotz der mannigfachen Vorrichtungen bleibt aber doch die Seilbeschwerung die am Meisten angewandte. In gleicher Weise hat der Aufnahmebaum für die Waare grosse Aufmerksamkeit erhalten, da es ganz von seiner genauen Rundung und Geradheit abhängt, ob die Waare egal wird oder nicht. Der frühere Baum aus solidem Holz mit eingeschlagenen Zapfen an jedem Ende und mit gemahlenem Glas überzogen, ist fast ganz verschwunden; alle hölzernen Bäume werden jetzt aus schmalen Latten, welche auf drei oder vier Scheiben genagelt sind, zusammen gebaut, so dass sie sich weniger verziehen können, und geht dann eine eiserne Welle durch die ganze Länge hindurch. Statt des gemahlenen Glases, welches beständig erneuert werden musste, nimmt man jetzt durchlöcherter Eisen oder Stahlblech, entweder in Streifen oder Platten. Seit einigen Jahren werden aber diese Aufnahmebäume vielseitig aus Eisen gemacht, um einen ganz genauen Cylinder zu erhalten. Für wollene und halbwollene Waaren werden sie dann in Gusseisen genommen, welches genau abgedreht und nach zwei sich kreuzenden Richtungen geschnitten wird; für baumwollene Waare, namentlich solche, welche viel Schlichte erhält, ist dies aber nicht immer passend, da der Schnitt oft rasch abgestumpft und dann erneuert werden muss. Man hat vielmehr für Cotone die eiserne Walze einfach abgedreht, einige Reihen Löcher hineingebohrt und mit Holzstiften aus-

gefüllt, wie bei Krepelcylindern, und dann das durchlöcherter Blech daraufgenagelt; dies gibt einen ausgezeichneten gleichmässigen und nicht zu theuren Baum. Zuweilen macht man den Baum auch aus gezogenen eisernen Röhren mit einer eingelegten Holzlatte, auf welche dann das Blech aufgenagelt wird. Die Spannstäbe sind auch im Allgemeinen im Principe nicht verändert, mit Ausnahme der schweizerischen Erfindung der mit Nadeln versehenen Ringe, welche täglich mehr Aufnahme finden; in den Details der Ausführung und der Art der Befestigung sind indessen manche werthvolle Verbesserungen eingetreten, ohne jedoch das ursprüngliche Princip der Construction zu verändern.

Wenn nun schon alle diese kleineren Veränderungen zur Verbesserung des Stuhles beigetragen haben, so würde deren Summe doch nicht von grossem Belange sein, wenn nicht die allgemeine Bauart des Stuhles verbessert worden wäre; das Gestell wird schwerer gemacht; man hat gelernt, welche Theile stabil und schwer sein müssen, und welche rasch arbeiten müssen und deshalb leichter sein dürfen; dabei werden alle Lager genauer ausgebohrt, zusammengefügte Stellen genau ausgehobelt und rechtwinkelig gemacht und auf die ganze Ausführung mehr Sorgfalt und Arbeit aufgewendet, so dass ein moderner Stuhl von einem Meter Blattbreite ruhig 200 Schläge per Minute machen kann, gegen 140, welches vor 25 Jahren das Maximum war.

Wenn man bedenkt, dass bei seiner anscheinenden Einfachheit ein Webstuhl doch viele verschiedene Bewegungsprincipien enthält, welche total verschieden sind von denen in anderen Maschinen, so ist es nur der Vernunft angemessen, dass er sehr gute Ausführung bedingt. In Spinnmaschinen sind z. B. die meisten Bewegungen, jedenfalls alle mit grosser Geschwindigkeit, rotirende, was ja an und für sich eine sanfte Bewegung ist; in dem Webstuhle sind aber die wichtigsten Bewegungen die des Tretens, Schlagens der Lade und der Wurf der Schütze recipirende, welche also bei jedem Gange an einem toden Punkte ankommen; wie viel mehr sollte da also auf gute Ausführung gedrungen werden, wenn diese toden Punkte zweihundertmal in jeder Minute überwunden werden sollen, die Bewegung also zweihundertmal in jeder Minute erneuert werden muss.

## Die Fabrikation der Flocken- und Perlstoffe

von Robert Denk.

(Nachdruck verboten.)

A) Allgemeines.

Flockenstoff (Floconné) nennt man bekanntlich eine Waare, die zu Winterüberziehern etc. benutzt wird, sich durch besondere Weichheit, in Folge dessen durch grosse Wärme auszeichnet und ferner, wie schon der Name ergibt, ein flockenartiges, für den Winter recht passendes Ansehen bietet. Diese Waare gewinnt von Jahr zu Jahr immer mehr an Beliebtheit, und kann man ihr sicher noch eine weitere grosse Zukunft zugestehen; hingegen gehen Ratiné, namentlich Double, Eskimo, Moskowa etc., welche die genannten Zwecke bisher, respective früher, vertraten, sichtlich zurück.

Mit Zunahme des Consums, der gegenseitigen Concurrenz der Fabrikanten etc. hat sich auch der ursprüngliche Flockenstoff in seinem äusseren Ansehen wesentlich verändert, und bemüht man sich gegenwärtig — äusserst complicirte Dessins hineinzuarbeiten, was man noch vor sehr kurzer Zeit für eine Unmöglichkeit hingestellt haben würde. Durch diese eingetretenen Veränderungen sind auch verschiedene Bezeichnungen, wie Perlé, Ondoulé, Wellené etc. für diese Waare entstanden. Bei vielen und namentlich bei einer grossen Anzahl der gegenwärtig beliebten Muster ist auch die Anwendung des Namen Flockenstoff nicht recht am Platze, und zwar aus dem einfachen Grunde, weil das Dessin aus vielen, theils grösseren — theils kleineren Körnern oder Perlen zusammengesetzt erscheint, eine Flocke im eigentlichen Sinne aber nicht wahrzunehmen ist.



Von dieser Ansicht geleitet, unterscheide ich obige Stoffe in zwei Haupt- und vier Unterlassen:

1. Flockenstoff:

- a) den glatten oder wilden
- b) den figurirten oder gemusterten.

2. Perlstoff:

- a) den glatten oder gewöhnlichen
- b) den figurirten oder gemusterten.

Mit dem Namen Flockenstoff bezeichne ich alle diejenigen Waaren, die ein schafpelzartiges, zottiges Ansehen haben und deren einzelne Puppen (Flocken) im Kettendurchschnitt das Bild Fig. 1 zeigen; dagegen gilt der Ausdruck

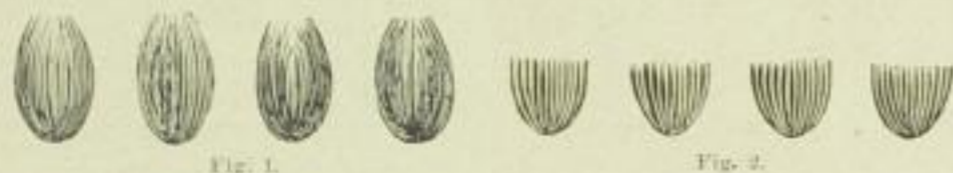


Fig. 1.

Fig. 2.

Perlstoff (Perl) denjenigen, deren Puppen wie Fig. 2 erscheinen.

Anfänglich musste man auf mühsame Weise den die Flocke, respective Puppe, hergebenden Schuss mittelst einer Scheere etc. aufschneiden, bis in neuerer Zeit diese zeitraubende Manipulation durch die Rauherei ersetzt wird. In neuester Zeit hat man es sogar schon dahin gebracht, Velourstoffen mittelst Schablonen etc. ein flockenstoffähnliches, gemustertes Ansehen zu geben. Hierbei wird nach der mir näher bekannten Methode der Stoff z. B. bei geringer Kettendichte in fünf- oder achtbindigem Schussatlas mit fünf-, respective achtbindigem Unterschuss gewebt, nach der Rauherei das Haar hochgeschlagen und der Stoff hierauf getrocknet.

Nun passirt letzterer eine einfache, aus einigen Walzen und einer hohlen und cylindrischen Blechschablone am Langscheer befindlichen Vorrichtung, wobei der Fond des Dessins von der Schablone niedergedrückt, die Einfassung hingegen weggeschoren wird; hierauf wird die Waare wieder nass gemacht, geklopft und nach dem Trocknen auf dem Langscheer gespitzt, so dass nun der Fond des Musters erhaben, die Einfassung dagegen tief erscheint. Ausser dieser Methode gibt es noch einige andere, die sich aber im Princip ziemlich gleich bleiben.

**Bildung einer Flocke, Puppe oder Perle.**

Eine einzelne Flocke etc. entsteht dadurch, dass in der Weberei auf einem ein- oder mehrfachen Grundgewebe ein sehr starker, weicher Schuss extra eingetragen wird, welcher eine grössere Anzahl Kettfäden überbindet, also sehr flott liegt und in Folge dessen in der Appretur ziemlich oder gänzlich durchgerauht wird. Zum besseren Verständnis des oben Gesagten mögen nebenstehende Zeichnungen dienen:

Fig. 7 zeigt den Kettendurchschnitt eines rohen Flockenstoffes, dessen Grundstoff aus einem in Tuch bindenden Ober- und einem in vierschäftigen Effectkörper bindenden Unter- gewebe besteht; der Flockenschuss verflechtet sich in zwölf bindigen Köpern: drei oben, neun unten.

Es ist einleuchtend, dass durch vieles Rauhen dieser weiche Flockenschuss endlich aufgelöst werden muss und wird das genau in der Mitte dieser neun überschossenen Kettfäden, also über dem fünften derselben stattfinden. Dieses Stadium des Stoffes soll durch Fig. 9 dargestellt werden. Jeder durchgerauhte Flockenschuss bildet jetzt zwei Flügel, von denen jeder einzelne in Folge seiner Wollfülle sich mit denjenigen vereinigen kann, der mit ihm durch dieselben drei Kettfäden angebunden ist; ja durch spätere Manipulationen der Appretur — wie Bürsten, Würgeln etc. — werden letztere drei Kettfäden so verdeckt, dass sie gänzlich dem Auge entschwinden. Beide Flügel bilden jetzt vereint eine volle Puppe, Perle oder Flocke, wie solche bereits durch Fig. 1 und 2 gezeigt wurden.

Halbe Puppen entstehen dann, wenn durch sehr breite Anbindung des Flockenschusses beide Flügel nach oder während des Rauhens sich nicht vereinigen können, welches bei Fig. 8 der Fall sein würde. Hierzu muss man oftmals, um ein vor-

geschriebenes Dessin ausführen zu können, seine Zuflucht nehmen, alsdann muss man aber auch den betreffenden Flockenschuss etwas stärker, respective dicker anwenden.

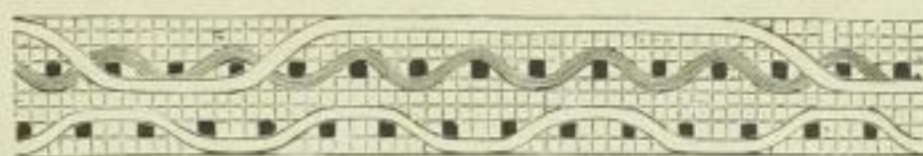


Fig. 7.

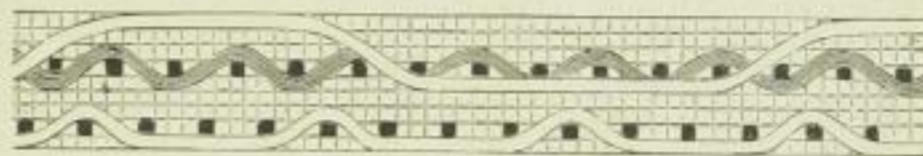


Fig. 8.

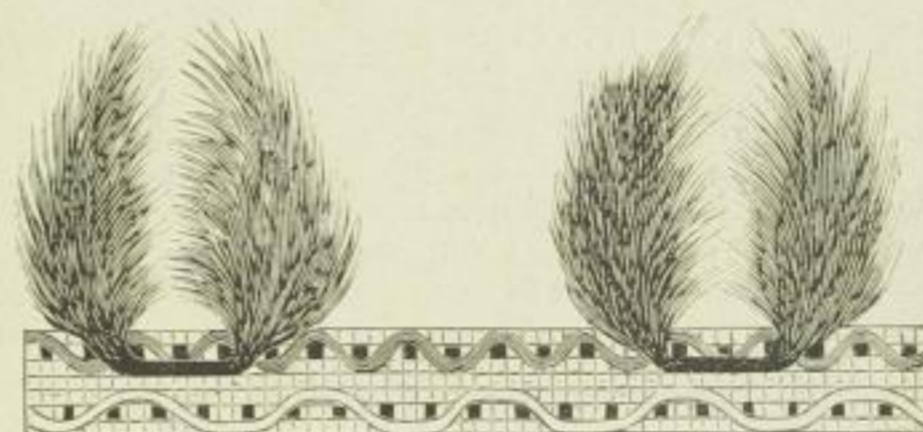


Fig. 9.

Nach dem Vorausgeschickten käme die Fabrikation selbst in allgemeinen Umrissen zur Sprache. Fangen wir mit dem Rohmaterial an, so ist in erster Linie von grosser Wichtigkeit, welche Qualitäten zu diesem oder jenem Flockenstoff-Genre angewandt werden. Hierin (beim Flockenschuss) wird vielfach gefehlt und Viele denken, so genau könne es dabei nicht ankommen; in den meisten Fällen wird sich jedoch der Fehler dadurch rächen, dass ein genau nach Original gefertigtes Dessin einen ganz anderen Ausdruck zeigt, trotzdem Bindung, Garverhältniss etc. genau eingehalten wurden. — Will man den sogenannten wilden Flockenstoff anfertigen, so muss unbedingt Wolle von sehr langem, offenem Stapel dazu genommen werden.

Bei gemusterten Flockenstoffen kann schon der Stapel ein wenig kürzer sein.

Zu gewöhnlichen, wie gemusterten Perlstoffen dagegen muss ein langer Stapel vermieden werden; wer hierzu, wie sehr häufig geschieht, zu lange Wolle nimmt, wird immer ein leeres Dessin damit zu Wege bringen, — ebenso Derjenige, der aus kurzer Wolle Flockenstoff machen wollte. Wenn ich oben sagte, dass diese Fehler oft gemacht werden, so kommt dies daher, dass in den meisten Fabriken ein Unterschied zwischen Kurz und Lang nicht gemacht wird, daher Flocken- als Perl-Schuss und umgekehrt benutzt wird, — es wird eben Beides aus ein und demselben Kasten genommen. Es muss ja Jedem einleuchten, dass man zur Erzielung einer langen Flocke, die aus vielen Wollbüscheln bestehen muss, keine kurze Wolle nehmen, also auch keinen guten Flockenstoff erhalten kann; dass es ferner im entgegengesetzten Falle unpraktisch ist, zu einer kurz sein sollenden Puppe langes Material zu nehmen, da der Ueberschuss an Puppenlänge abgeschnitten werden muss (Siehe Fig. 2). Der auf diese Weise dem Stoffe in beträchtlichem Masse verloren gehende Theil Wolle fehlt aber doch zur Ausfüllung der einzelnen Puppen — solche Waare würde daher auf ihrer Oberseite weniger wollreich als diejenige sein, für die man vom Hause aus das richtige kürzere Material anwandte. Erwähnt zu werden verdient noch, dass zu Flockenstoffen eine ziemlich grobe Wolle genommen werden kann, während zu Perlstoffen mittlere und feinere Sorten zu empfehlen sind. In Flockenstoff-Primawaare findet man jedoch ebenfalls sehr feine Wollqualitäten vertreten.

In der Färberei muss streng darauf geachtet werden,



dass die Wolle äusserst gut entfettet und gewaschen, ja nicht zu viel gekocht und schliesslich nach dem Ausfärben möglichst rein gespült wird. Wird hier Alles genau befolgt, so bleibt die Wolle schön offen, das gewebte Stück ist später beim Auswaschen dem Verfilzen weniger ausgesetzt, da es im anderen Falle dort behufs der Reinigung länger verweilen müsste.

Da, wie schon im Anfang dieser Abhandlung erwähnt wurde, dieser Winterstoff äusserst weich sein muss, so ist es von grösster Wichtigkeit zur Erreichung dieser Eigenschaft, dass der Unterschuss, vor allen Dingen aber der Flockenschuss, ganz lose gedreht wird und zwar nur so, dass er das Spulen und Weben aushält. Da alsdann Letzterer in Folge dessen äusserst krumpffähig ist, ist diese Waare sehr zum Verfilzen geneigt, letzteres jedoch hierbei nur in einem ganz geringen Maasse stattfinden darf, damit sie später umso leichter aufgerauht werden kann.

Angesichts dieser Thatsachen ist es deshalb zu empfehlen, auch in der Spinnerei, vor allen Dingen aber in der Weberei (beim Spulen, Weben, Knoten, resp. Putzen, Ausnähen, Abwiegen etc.) streng darauf zu achten, dass der Waare nicht unnöthiger Schmutz zugeführt wird, denn selbige wird immer umso schöner ausfallen, je schneller sie durch die Hände des Walkers geht!

(Fortf. folgt.)

### Neuerungen an Wirkstühlen

mit Doppelhaken-Nadeln zur Herstellung von Links- und Rechts-Waare von der Sächsischen Stickmaschinen-Fabrik zu Kappel bei Chemnitz und Louis Rudolph zu Burkensdorf bei Burgstädt i. S. (Patentirt.)

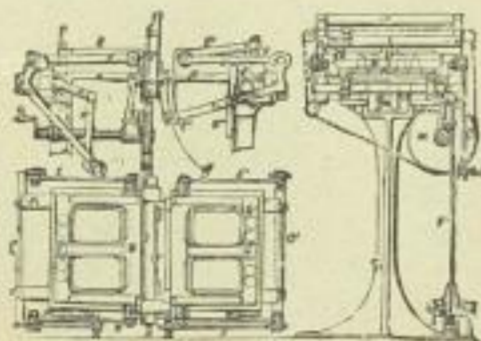
Das hervortretende vollständig Neue bei dieser Einrichtung besteht darin, dass

1. Die Nadeln je mit zwei Haken — an jedem Ende einer — versehen sind, welche letztere abwechselnd zur Maschenbildung an einem und demselben Wirkstück in Thätigkeit kommen, dass

2. Diese Nadeln von beweglichen Nadelbetten (Zangen) gehalten und mittelst abwechselnden Verschiebens, Oeffnens und Wiederschliessens der letzteren bald dem einen, bald dem anderen Nadelbett übergeben und darin festgehalten werden können.

Diese Maschine besteht in der Hauptsache aus folgendem:

$A$  das Brett auf den prismatischen Flächen  $a$ ;  $B$  und  $B_1$  die beiden Nadelbetten (Zangen), horizontal verschiebbar mit den Nadeln und den Curvengängen,  $C$  und  $C_1$  zwei Winkelhebel mit ihren Drehpunkten  $c$  und  $c_1$  und Angriffsknopfen  $d$  und  $d_1$  zum Bewegen der Zangen;  $D$  und  $D_1$  zwei dergleichen kleinere zum Oeffnen derselben;  $E$  und  $E_1$  vier horizontale Zugstangen, ersterem  $F$ ,  $F_1$ ,  $F''$  und  $F'''$  vier verticale dergl., letzterem dienend;  $G$  Hebel zum Treten mit den Füssen;  $H$  Federn, jederzeit bestrebt, die Zangen zu schliessen;  $J$  und  $M$  das Culirwerk mit den Platinen und dem Rösschen  $R$ ; die Pressschiene und die Abschlagplatinen.



Der Betrieb der Maschine erfolgt nun in der Weise, dass der auf der Seite sitzende Arbeiter mit der rechten Hand den Knopf  $d$  oder  $d_1$  desjenigen Winkelhebels  $C$  oder  $C_1$  erfasst, welcher die die Nadeln haltende Zange regiert und durch Niederbewegung dieses Knopfes bis  $f_1$  die Zange  $B_1$  der Zange  $B$  nähert; die linksseitigen, ausserhalb der Zange  $B_1$  befindlichen Nadelhaken kommen dadurch in diejenige Stellung, in welcher die linke Hand durch Drehung an der Kurbel  $Q$  das Anlegen der Fäden mittelst Fadenführer und der durch das Rösschen  $R$  herabgetriebenen Platinen bewirkt wird. Die Zange  $B_1$  wird, nachdem letzteres geschehen, durch Heben des Knopfes bis in Stellung  $e_1$  so weit zurück-

geschoben, dass die Nadelhaken bis an die Abschlagplatinen, platte zurücktreten, um daselbst die Maschen abzuschlagen beziehentlich anzuziehen.

Während dieses Zurückgehens der Nadeln wurden die Platinen mittelst der darunter liegenden Schiene und durch den Curvengang  $O_1$  wieder gehoben, dagegen wurde die Pressscheibe auf einen Moment herabgedrückt, um die Spitzen der Nadelhaken vor Passirung der letztvorhergebildeten, auf den Nadelhäften befindlichen Masche in die Chargen der Nadeln einzudrücken.

Letzteres geschieht durch eine an Zange  $B_1$  angebrachte Nase, die, weil um eine Axe beweglich und federnd, beim späteren Wiedereingange der Zange  $B_1$  zurückweicht.

Das eben beschriebene Spiel beginnt nun von Neuem und findet dabei der Kopf  $d_1$  mittelst seines verlängerten Zapfens festen Anschlag bei  $e_1$  und  $f_1$ .

Hat man nun so die gewünschte Anzahl Maschen auf einer Seite hergestellt, so bringt man den Hebel  $C_1$ , den Anschlag  $f_1$  durch Zurückziehen des verlängerten Zapfens von  $d_1$  übergehend, in tiefste Stellung. Dadurch gelangen die linksseitigen Nadelhaken nun eben so weit in das durch Nieder-treten von  $G$  geöffnete Maul der Zange  $B$ , wie die rechtsseitigen bisher bei  $B_1$  und kann, nachdem die Nadeln durch Schliessen von  $B$  und Oeffnen von  $B_1$  mittelst  $G$  von  $B$  festgepackt, von  $B_1$  aber freigegeben sind, dasselbe Spiel, wie vorher auf der rechten, nun auch auf der linken Seite des Wirkstückes mittelst der rechtsseitigen Nadelhaken beginnen.

Patentansprüche: 1. Die Combination von Doppelhaken-Nadeln mit einem Culir-Apparate, welcher aus einer Platinenreihe und einem Rösschen besteht.

2. Die Anordnung und Bewegung der Platinenpresse, welche die Platinen nach dem Culiren hebt.

3. Die Anordnung und Bewegung der Nadelpresse.

4. Die Bewegungseinrichtungen der Zangen.

5. Die Einrichtung zum Oeffnen der Zangen durch Fusstritthebel.

(Ill. Patent-Blatt.)

### Die Erzeugung von schwarzen Farben auf animalische und vegetabilische Faserstoffe.

Original-Mittheilung von Victor Joclét, technischer Chemiker.

(Schluss.)

Wir kommen nun zum Schwarzfärben der Seide; ein tiefes und schönes Kohlschwarz herzustellen, wurde früher für eine sehr grosse Kunst gehalten und es gelang auch wenigen Färbern, dasselbe schön zu erzielen, indem sie die Stoffe (Seide) zu vielen Manipulationen unterwarfen und dadurch gewöhnlich eine Uebersättigung derselben eintrat, was den Farben viel von ihrer Schönheit und ihrem Glanze benahm; in neuerer Zeit hat man aber gefunden, dass man durch das einfachste Verfahren die schönsten und tiefsten schwarzen Farben erzeugen kann.

Man unterscheidet Kohl- oder Sattschwarz und Blauschwarz. Die Darstellungsmethoden dieser Nuancen selbst sind wesentlich verschieden; für Kohlschwarz benützt man gewöhnlich als Beize das salpetersaure oder schwefelsalpetersaure Eisen, seltener wendet man das chromsaure Kali an. In grösseren Färbereien, wo sehr viel schwarz zu färben ist, hat man sogenannte „essigsaurer Kessel“ eingerichtet, oder zuweilen auch „salzsaure Kessel“, welche noch einfacher zu halten sind; bei diesem Verfahren wird die Seide in Galläpfel- oder Knopperr-abkochung gut gebeizt, hierauf gespült, an der Chevillie leicht ausgerungen und auf dem essigsaurer oder salzsauren Kessel ausgefärbt.

Um auf gewöhnliche Weise Schwarz zu färben, bringt man die gereinigte Seide in ein 3 Grad starkes Bad von salpetersaurem Eisen, und arbeitet sie darin fortwährend eine halbe Stunde herum, worauf man gut im fliessenden Wasser spült. Man färbt auf folgende Art fertig: Ein hölzernes Gefäss wird mit reinem, scharfheissem Wasser gefüllt und dieser Flüssigkeit die Abkochung von 1 Kilo Quercitron (für 12 Kilo Seidengarn) zugesetzt; man bringt die Seide hinein und arbeitet sie fortwährend eine Viertelstunde darin um; alsdann



wird sie herausgenommen und ein frisches Bad von heissem Wasser gemacht, dem die Abkochung von 4 Kilo Blauholz zugesetzt ist, nebst 100 Gramm in reinem, heissem Wasser zu Schaum geschlagener Marseiller Seife; die Seide wird nun in dieses Bad gebracht, eine halbe Stunde darin umgezogen, herausgenommen und gut gewaschen.

Kleinere Seidengegenstände lassen sich recht vortheilhaft mit chromsaurem Kali schwarz färben. Man beizt mit einer Auflösung von chromsaurem Kali, welcher man etwas Soda-lösung zugeben, spült hierauf und färbt in einer Abkochung von Blauholz und Gelbholz, welcher man etwas Seife zugesetzt fertig.

Blauschwarze Nuancen werden gewöhnlich mit Blauholz, Alaun und Seife gefärbt; die Seide wird nach bekanntem Verfahren alaunt und alsdann in ein Bad gebracht, welches Blauholzabkochung mit zu Schaum zerschlagener Seife enthält.

Die Blauschwarz-Physik ist nur noch selten in Anwendung; auch hier, bei der Seidenfärberei wird das Anilinschwarz ebenfalls sehr wenig selten gebraucht.

### Original-Färberei-Recepte.

#### Verfahren, Baumwolle in einem Bade schwarz und grau zu färben.

Zu diesem Zwecke wird eine Eisenoxydulsalzlösung so lange mit gewöhnlichem Syrup vermengt, bis kaustisches Ammoniak darin keinen Niederschlag mehr erzeugt, sondern eine klare, braune Lösung bildet. Diesen Ansatz mischt man mit gleichen Theilen Blauholz- und Galläpfel-Abkochung. Werden nun die baumwollenen Waaren oder Garne durch dieses Bad genommen und alsdann der Luft zum Trocknen ausgesetzt, so verdunstet nach und nach das Ammoniak und in eben dem Masse tritt dann auf den Stoffen die Einwirkung der wieder Kraft erlangenden Eisensalze auf die Pigmente ein und dieselben nehmen nach und nach eine schwärzere Farbe an. Eine schnelle und kräftigere Wirkung bringt das Dämpfen der durch den Ansatz genommenen Stoffe hervor, hiebei wird die Farbe selbst fester.

F. S

#### Modelfarbe.

Auf 25 Kilo gebleichtes Baumwollengarn.



In einem kleinen Kessel kocht man 600 Gr. Summach, 350 Gramm Gelbholz-Extract und 125 Gramm Catechu, schlägt durch ein Haarsieb in einen grossen Kessel oder Bottich und behandelt das Garn eine Stunde bei 70° R. in dem Bade. Man spült, bringt hierauf in ein frisches Bad, welches 250 Gramm Eisenvitriol und 125 Gramm chromsaures Kali enthält und behandelt das Garn darin abermals eine Stunde. — Wenn nöthig, passirt man nochmals das erste und dann das zweite Bad.

J. M.

#### Dunkelgrün auf Baumwolle.

(Auf 25 Kilo Baumwolle.)



Man stellt die Garne auf ein kaltes Bad von 5 Kilo salpetersaurem Eisen- und 250 Gramm Zinnsalz, zieht es einigemal um, schlägt heraus und ringt ab. In ein anderes Bad, in welchem 1 Kilo blausaures Kali aufgelöst ist, bringt man hierauf das Garn, zieht ebenfalls gut um, geht heraus und ringt ab. Diesem Bad setzt man noch 2½ Kilo Alaun zu, geht mit dem Garn wieder ein, zieht um, ringt ab, bringt die Garne nochmals zurück auf das salpetersaure Eisenbad und lässt es einige Zeit darauf stehen. Jetzt ist die Baumwolle blau, und um dieselbe grün zu färben, richtet man sich ein anderes Bad her, in welchem circa 10 Kilo Quereitron oder Gelbholz gelöst sind; man macht dieses Bad handwarm,

geht mit dem Garn hinein, zieht einigemal um und windet ab. Dem blausauren Kalibad kann man auch etwas Blauholzbrühe zusetzen, um das Grün recht dunkel zu bekommen. B.

### Druckmuster von A. Warkoss in Dresden.



### Ueber verschiedene Verdickungsmittel,

welche beim Druck wollener, halbwollener und baumwollener Waaren vorzugsweise Anerkennung finden.

#### c) Dextrin, Gomeline.

Unter diesen und ähnlichen Namen gibt es im Handel eine grosse Anzahl verschiedener Verdickungsmittel, welche aus Kartoffelstärkemehl dargestellt werden. Man behandelt dasselbe mit kochendem Wasser, dem man etwas Schwefelsäure oder eine andere starke Mineralsäure zugesetzt hat. Dadurch wird bewirkt, dass die Stärke aus dem unlöslichen in den löslichen Zustand und in Dextrin übergeführt wird.

Payer erhält reines Dextrin, indem er 1000 Theile Stärke mit zwei Theilen Salpetersäure, die mit 300 Theilen Wasser verdünnt ist, zu einem Brei anrührt und denselben erst an der Luft und dann bei 110 bis 120° trocknet.

Das reine Dextrin ist weiss, hat etwas süssten Geschmack, löst sich im Wasser in allen Verhältnissen auf und gibt eine gummiähnliche dicke Lösung. — In Alkohol ist es unlöslich, und daher fällt es in Gestalt amorpher Flocken aus seiner wässrigen Lösung.

Die Lösungen des Dextrin werden durch Eisensalze nicht gefällt, wohl aber durch Zinnchlorid.

Man kann die Dextrinlösungen auch zu den feinsten Farben verwenden, nur hüte man sich, zu viel auf einmal zu bereiten, da sich die Farben nicht so gut halten, als wie die mit Gummi verdickten. — Farben, welche sich erst an der Luft oxydiren sollen, wie dies hauptsächlich bei baumwollenen Druckfarben der Fall ist, verdicke man nicht mit Leigomme, weil alle Derivate der Weizen- und der Kartoffelstärke reducirend wirken und eine Oxydation der Farben verhindern, und zwar das Leigomme mehr als die geröstete Stärke.

#### 2. Gummi.

Man nimmt zum Verdicken der Farben zwei lösliche Sorten von Gummi und zwar das arabische und das Senegal-Gummi. Beide Sorten quellen aus verschiedenen Pflanzen, welche in Arabien, Egypten und am Senegal wachsen. Sie erhärten an den Pflanzen, sind glasartig, geruchlos, geschmacklos und im Bruche muschlig. Je brauner die Farbe, desto unreiner und um so weniger zum Verdicken der Farben geeignet.

Das Gummi arabicum löst sich gepulvert leichter im Wasser und gibt eine weniger saure Lösung als Gummi-Senegal, weshalb man es zur Verdickung heller Mordants und zarter Muster vorzieht. Seine Lösungen werden aber schneller durch basische Metallsalze coagulirt als wie diejenigen des Senegal-Gummis.



Die verschiedenen löslichen Gummiarten bestehen fast ausschliesslich aus Arabin, gemischt mit einer kleinen Quantität eines Kalksalzes, wie Chlorcalcium, Chlorcalium und essigsaures Calcium. Das Arabin wird aus seinen wässrigen Lösungen durch Alkohol niedergeschlagen.

Da Gummilösungen sehr leicht sauer werden, so darf man dies bei Anwendung derselben, beim Verdicken der Farben, nicht ausser Acht lassen.

Mit basisch essigsaurem Blei gibt die Gummilösung einen weissen Niederschlag, in einer mit Kupfervitriol versetzten Lösung entsteht durch Hinzufügen von Calciumhydroxyd ein bläulicher Niederschlag, der beim Kochen nicht braun wird.

Wenn Gummi mit Wasser in verschlossenen Gefässen bis auf 150° erhitzt wird, so hat es die Eigenschaft erlangt, reducirend zu wirken.

Das Senegal-Gummi ist insofern ein gutes Verdickungsmittel, hauptsächlich für Handdruck, zum Drucken auf Wolle und Seide, weil seine Anwendung sehr bequem ist. Man pulverisirt es und kann es in diesem Zustande ohne Weiteres den Farben hinzufügen. Auch macht man sich Gummiwasser, gewöhnlich auf 1 Liter Wasser 600—1000 Gramm Gummi, das man dazu benützt, dunkle Farben zu schneiden, d. h. sie durch Hinzusetzen von Gummiwasser leichter zu stellen.

Weil das Gummi sehr leicht sauer wird, so eignet es sich nicht für alle Farben als Verdickungsmittel. Die Mordants verlieren an Kraft, und wenn man dieselben verdicken will, so ist es nöthig, abgekochtes Gummiwasser zu nehmen, weil dieses nicht mehr in Gährung übergeht.

Wenn man Gummi kauft, so kaufe man es stets in Form von Stücken, weil hier weniger gefälscht werden kann und diese Fälschung kann man sofort erkennen. Man darf nur das zu untersuchende Gummi in ganzen Stücken in Wasser auflösen. Ist das Gummi mit anderen Sorten gemischt, so wird Letztere nur in der Flüssigkeit aufschwellen, ohne sich klar zu lösen, und ist dann leicht zu erkennen.

Will man die Einwirkung des Gummi auf die Farbstoffe untersuchen, so wähle man eine der zartesten und empfindlichsten Farben, z. B. Rosa aus Cochenille für Wolle. Man drucke, dämpfe und wasche gut aus. Die erhaltene Farbe muss ein schönes Rosenroth ohne gelblichen Ton sein.

### 3. Tragantgummi.

Dieses fliesst aus einigen Sträuchern des Astragalus in Kleinasien und kommt in fadenförmigen, gewundenen, undurchsichtigen, mehr oder weniger weissen und gelblichen Stücken in den Handel. Je weisser die Farbe, desto geschätzter ist das Tragantgummi.

Es löst sich im Wasser nicht vollständig auf, sondern bildet nur eine dickgequollene, nicht klare Masse.

Um es nun zum Verdicken der Farbe geeignet zu machen, lässt man es längere Zeit mit Wasser übergossen in der Kälte stehen und kocht es dann unter Umrühren mindestens ein paar Stunden, bis die dicke Flüssigkeit gut homogen ist und gehörige Bindekraft besitzt.

Zu einem Liter Wasser braucht man je nach der Güte 50 bis 80 Gr. Tragantgummi. Die Lösung ist dick und farblos und man kann sie fast zu allen Farben anwenden, zumal in Verbindung mit Albumin bei Anilinfarben auf Baumwolle. Zu Dampf- oder Applicationsfarben verwendet, gibt es dem Druck mehr Festigkeit. Die Farben waschen sich besser und bei gewissen Farben und Stoffen kann man sogar das Waschen gänzlich unterlassen.

Mischt man Tragantschleim mit Bluteiweiss, so ist es vortheilhaft, die schwache Säure, welche es enthält, mit Ammoniak zu neutralisiren.

Es ist nicht so leicht, das Verhältniss der Verdickungsmittel, welches für die Herstellung der Farben nothwendig ist, herzustellen; denn es richtet sich nicht allein nach der grösseren oder geringen Klebrigkeit der Lösungen und ihrer Dichtigkeit, sondern auch nach der chemischen Einwirkung dieser Lösungen auf die Verdickungsmittel.

Wenn z. B. 100 bis 150 Gramm Stärke nöthig wären

bei Lösungen, welche durch Kochen sauer werden, so braucht man die Hälfte weniger zu nehmen, wenn es sich um Farben handelt, wo die Lösung kaustisch ist. (Schluss folgt.)

## Modeberichte.

(Hiezu zwei Tafeln.)

### Herstellungsangaben zu den auf Tafel III und IV befindlichen Neuheiten

#### a) Wollene Paletot-Jaquet-Stoffe.

Als Ergänzung zu den in Nr. 1 auf Tafel II Nr. 8 bis 12 gelieferten Mustern bringen wir unter Nr. 13, Tafel 3, eine Neuheit, die für dieselbe Waarengattung dienlich und dafür verwerthet zu werden zulässig ist. Zum allgemeinen Verständnis sei erwähnt, dass der in Braun-weiss dargestellte Stoffeffect genau so wieder durch die Weberei-Verhältnisse hervortritt, wenn nach den beigegeführten Scheer- und Schussfolgen gearbeitet wird. Die originellen Formen des Totaleffectes müssen nun dahin Beurtheilung finden, dass der Ausdruck des Bildes theils durch die verwandten gewählten Farben, theils durch die Appretur-Ansarbeitung als ein sehr matter, zugleich verschwommener erscheint. Hierdurch erhält dieses Mustergenre Berechtigung, als Neuheit eingeführt zu werden, die insbesondere dafür geeignet ist, um den Bedarf für Anzugsartikel mit ausfüllen zu helfen.

In der Construction dieser und ähnlicher Musterbildung sei gesagt, dass zur Erzielung des vorliegenden Effectbildes die Schnürung Nr. 16 als Unterlage gedient hat. Wie diese nun durch in Zeichnung dargestellte Passirungsform erweitert ist, so können selbstverständlich mit hievon abweichenden Passirungen neue Effecte im gestreiften, carrirten und detachirten Genre modegültige Muster in kleineren und grösseren Rapporten hergestellt werden. Als Reserve zu der Grundlage Nr. 16 dienen ausserdem die Schnürungen Nr. 14 und 15, womit ähnliche Musterbildungen durch dieselben Mittel und mit verminderten Kammeinrichtungen anzufertigen sind. Für Nr. 14 würden die Scheerarten, wenn zweifarbig 4 zu 2, 2 zu 2 und für dreifarbig 2 Faden schwarz, 2 mittelgrau, 2 hellgrau zulässig, und für Nr. 14, 15 die in Nr. 13 benutzte zweifarbige Fadenfolge, sowie auch 2 zu 2 zu wechseln sein. Diese Grundlagen können ausserdem in allen geradzähligen Rapporten von 6 bis 24 Faden vermehrt werden, und jede gibt gepaart mit dem dazu disponirten Colorit wieder neue Musterformationen ab.

Eine weitere Bedeutung erlangt dieses Mustergenre, wenn die Waare mit zwei- und dreidrähtigen Zwirngarnen angefertigt werden soll. Gerade die vielfachen Variationen, die mit zwei- und mehrfarbigen Zwirngarnen ausgeführt werden, bieten eine Mannigfaltigkeit in der Verwendung dar, die, um Neuheiten, und zwar im englischen Geschmack auszuarbeiten, dafür besonders geeignet sind.

Weberei-Einrichtung in 180 Centimeter Rohbreite

{	Kette 1800 Faden, siebensträhniges
	Garn, zweifach geschoren, Einschlag, dasselbe Gespinnst, mässige Drehung, zweifach gespult.

#### b) Baumwollene Tricoté- und wollene Confections-Stoffe.

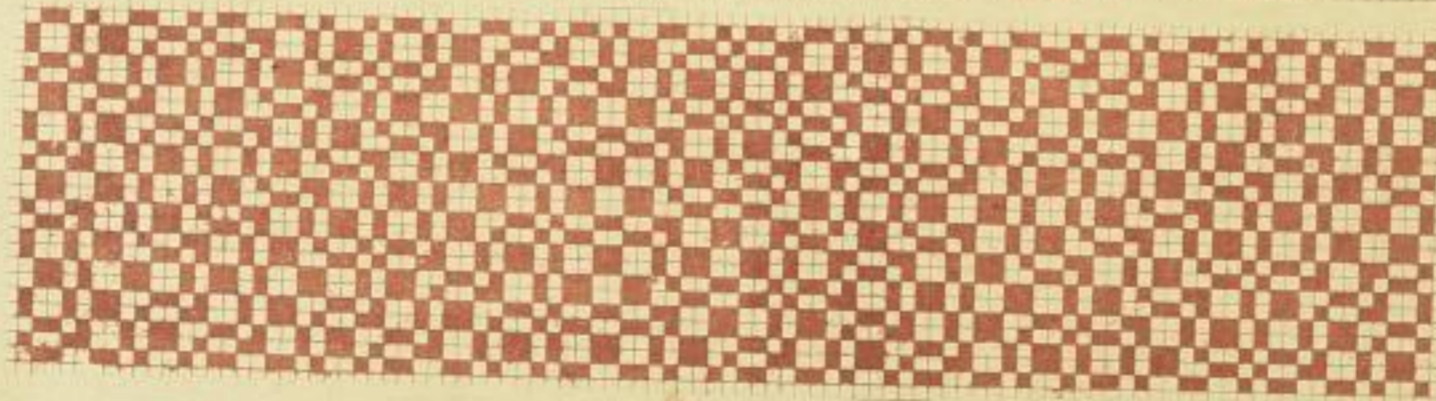
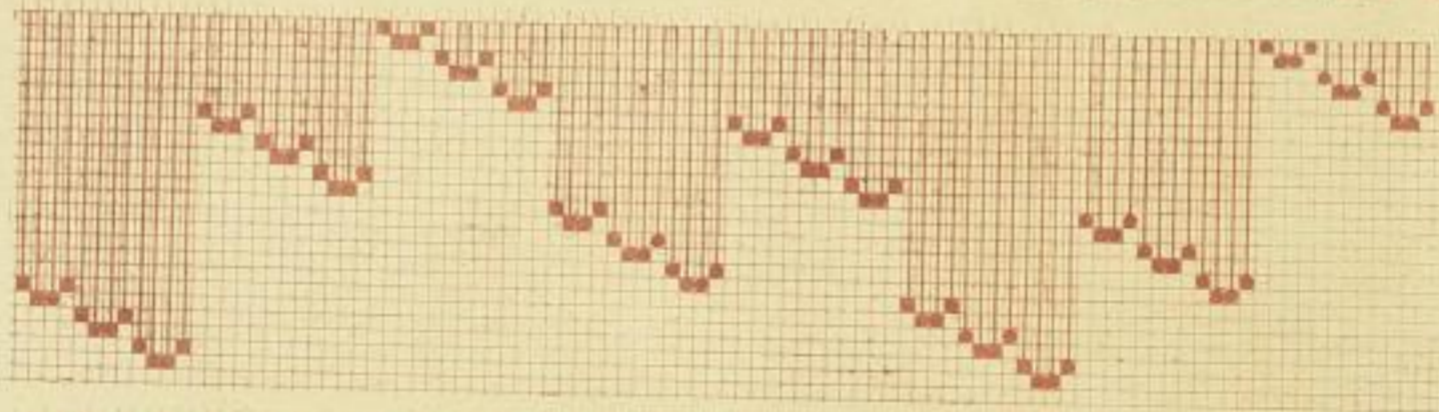
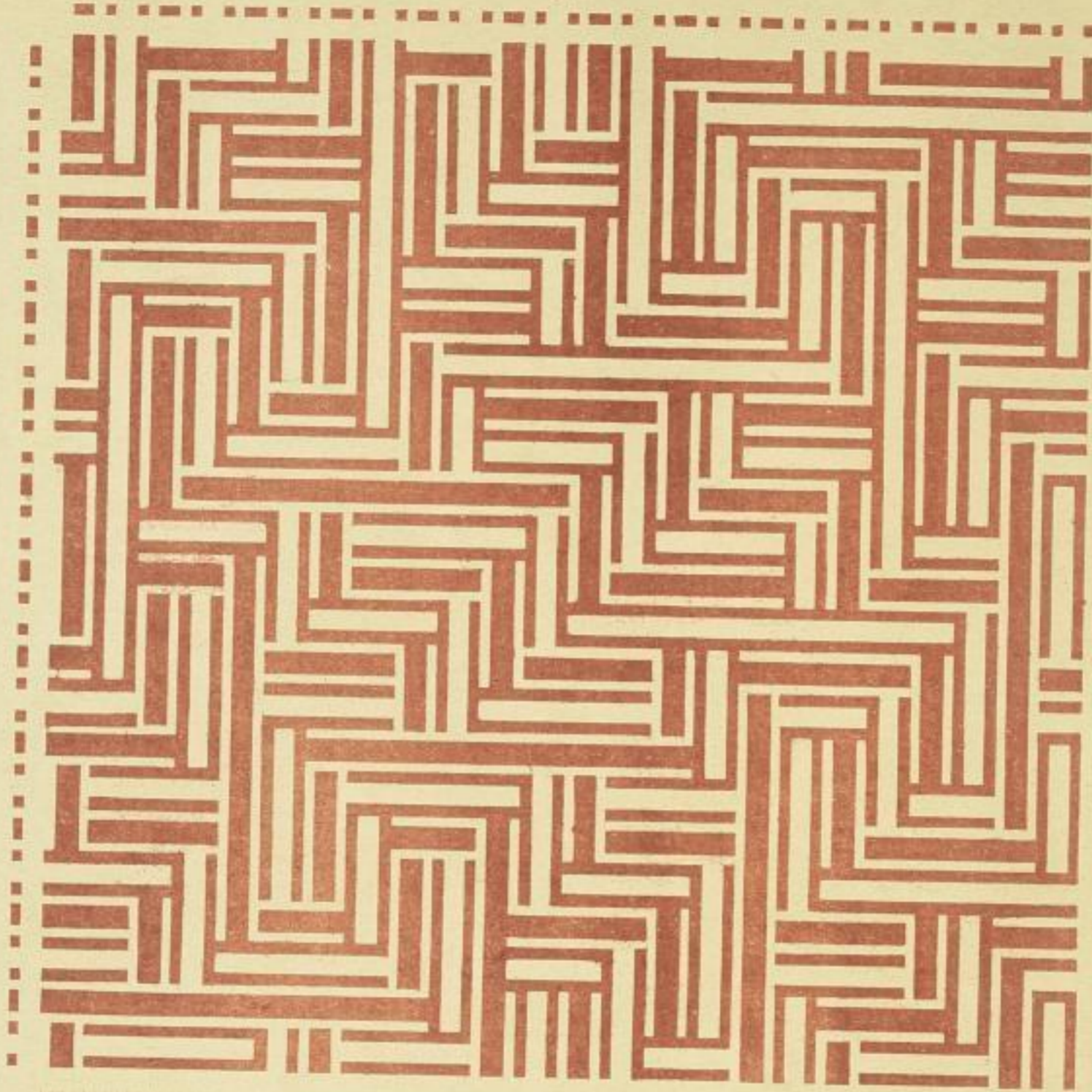
Um dem in Nummer 1, Seite 8, angeführten Hinweis nachzukommen, in Nr. 2 eine reichhaltige Collection Neuheiten für baumwollene Tricoté-Stoffe zu liefern, bieten wir hiermit auf Tafel IV, Nr. 17 bis 30, eine Auswahl, die als solche in erster Linie für genannte Waaren benützt werden können. Bekanntlich wird für die Anfertigung von weissen Bettdecken, Sopha's- und kleineren Zierdecken vielfach die mit Nr. 19 dargestellte Schnürung nicht allein benützt, sondern sie wird auch in derselben Construction bis zu 16 und 24 Faden Rapport Ausdehnung für vorerwähnte Artikel verwendet. Ebenso die Schnürungen der Nr. 18, 23, 24, hingegen weniger die Construction der noch restirenden Nummern. Als Neuheit, zugleich als Genre-Muster, dient zunächst Nr. 17, dessen Ausdruck im Gewebe ebenso ansprechend wie originell erscheint. Wir empfehlen dieses von 24 Faden □ Grösse ein-







13



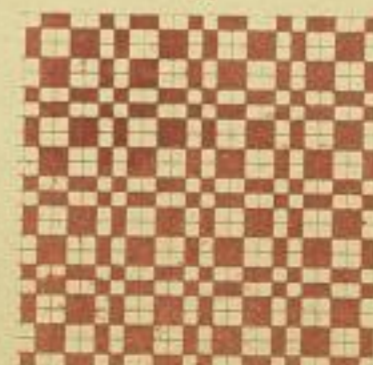
14



15



16





Tafel IV

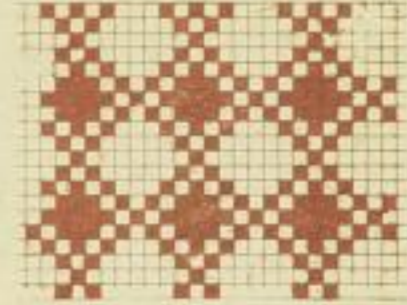
17



18



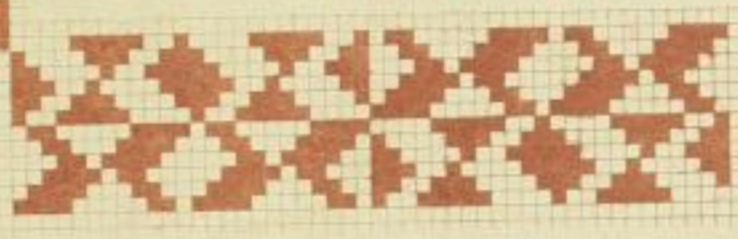
19



20



21



22



23



24



25



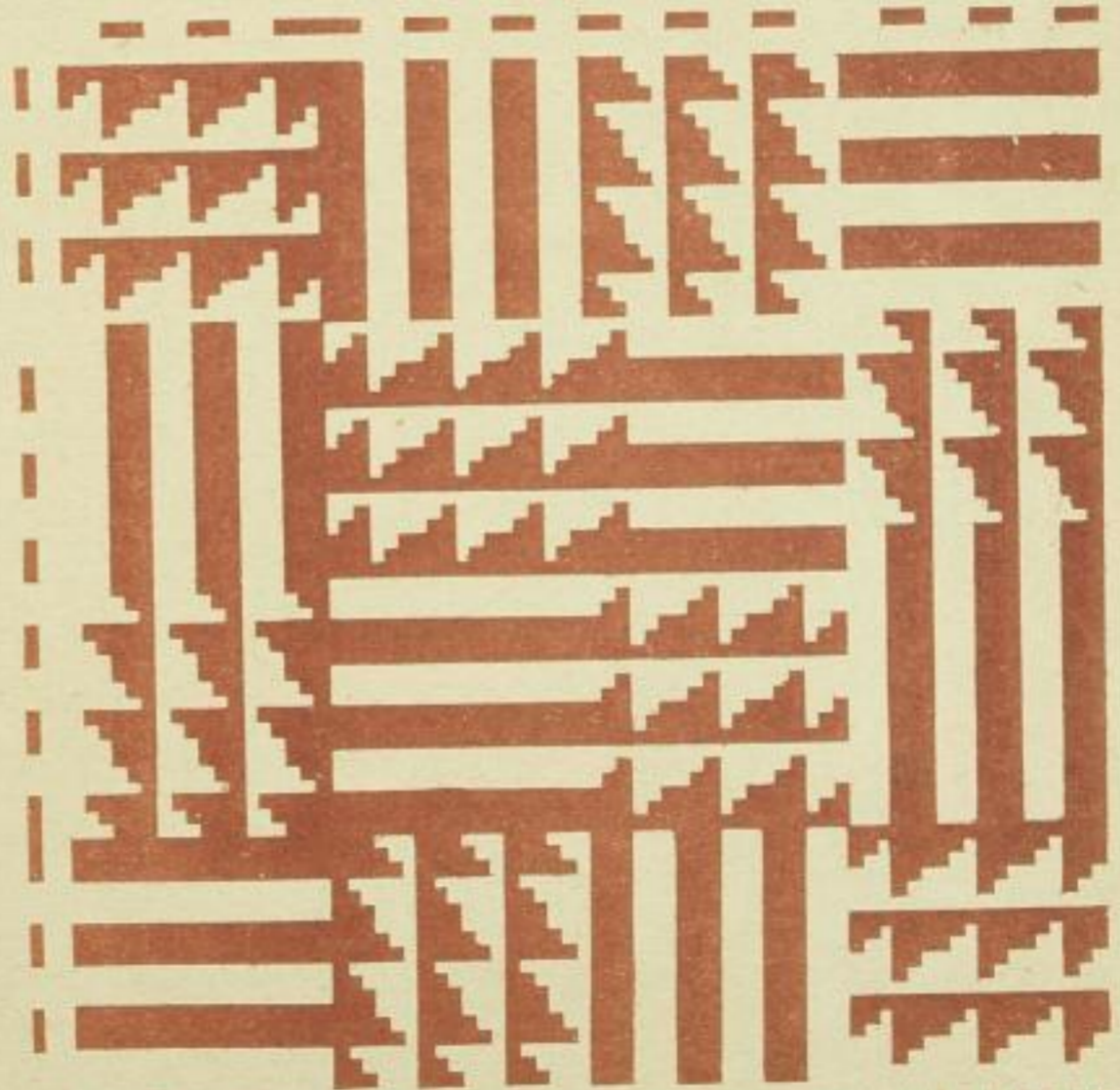
26



27



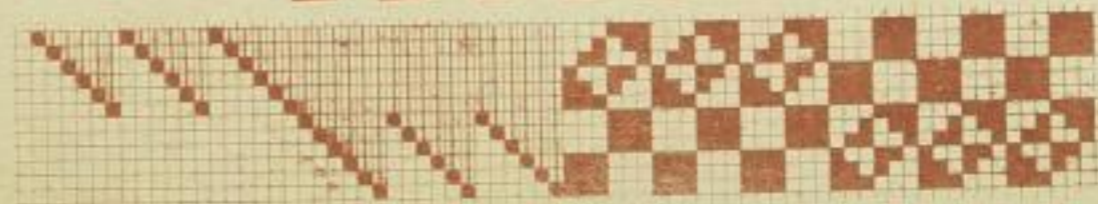
30



28



29









getheilte Muster sowohl zu Versuchen, als auch dasselbe in erweiterten □ Dispositionen zu verwerthen und diese in passenden Band-Eckstück- und Binnenwerks-Verhältnissen einzutheilen. Wie nun Nr. 17 aus der Grundlage von Nr. 23 entstanden ist, so sind für Erzielung von mustergültigen Erzeugnissen Nr. 24, 27, 29 zu denselben Zwecken zu verwerthen.

Hervorzuheben ist ausserdem Nr. 22, dessen abgerundeter Rapport 26 Faden erfordert. Der überraschende Ausdruck, der damit in den Geweben hervortritt, ist ein scheinbar gewirkter; er gewinnt das Aussehen eines von der Stricknadel erzeugten Productes. Auch dieses Muster empfehlen wir seiner erwähnten Eigenheit wegen einer gütigen Beachtung. Nicht minder von Werth sind die Muster Nr. 25 bis 29, die ebenfalls für diese Waarengattung, in den bestehenden sowohl, wie auch in erweiterten Kett- und Schussflotte-Verhältnissen ausgearbeitet, Berücksichtigung finden dürften.

Sowie diese Musterbildungen nun einerseits für die Anfertigung der weissen Tricot-Waaren verwendbar sind, so dienen sie andererseits für jene wollene Confectionswaare, die mit dem Eigennamen „Apoldaer-Waaren“ bezeichnet werden. Dient für die Herstellung der einfarbigen Tücher und Shawls das vorhin Gesagte, so sind sie jedoch mehr für zwei- und dreifarbig disponirte Waaren geeignet, um damit neue, zugleich im Ausdruck wohlgefällige farbenreine Effecten erzielen zu können. Als Beispiel führen wir hiezu folgende zweifarbig Kett- und Schuss-Dispositionen an, die Anhalt für eine weitere Ausnützung darbieten.

Muster 18,	4	um	4	gewechselt.	Effect:	kleine schrägwinklige reinfarbige Quadrate langgeflamnte
"	22,	2	"	2	"	"
"	23,	6	"	6	"	wie Nr. 18 vergrössert
"	24,	10	"	10	"	reinfarbige Sternbildung
"	27,	9	"	9	"	wie Nr. 18 und durchbrochen
"	29,	11	"	11	"	Fantasieform

Um diese Effecte reinfarbig zu gewinnen, ist bei der Kettfaden-Abwechslung zu beachten, dass die Farben an jenen Stellen wechseln, wo die Fadenkreuzungen zwischen Braun und Weiss direct gegenüber stehen, sowie in der Schussfolge die Aufmerksamkeit darauf zu richten ist, dass Farbe auf Farbe in den rechtwinkeligen Careaux zusammentreffen.

Will man in diesem Genre reinfarbige, zugleich ausgedehntere Mustereffecte herstellen, so dient hierfür die Ausarbeitung von Nr. 30, deren Construction als solche hinreichend verständlich ist, um darauf gestützt, gute, hiervon abweichende, zugleich der Mode dienende, neue Effecte herstellen zu können\*).

L. V.

## Vom Maschinenmarkt.

### Zu verkaufen:

Fabrikseinrichtung und Maschinen: 1 transportables Locomobil, 6 Pferdekraft in bestem Zustande, 3 Satz 32zölliger Krempel-Maschinen (3 Maschinen per Satz) mit wohl erhaltenen Krätzen und Pelzvorrichtung für lange Pelze.

2 Mulemaschinen à 240 Spindeln mit Seitenbetrieb, noch neu, Schleifmaschine und Garnhaspel, noch ganz neu.

6 ebenfalls fast neue Jaquard-Stühle und 5 etwas gebrauchte, doch sehr gut conservirt.

6 Schaftmaschinen, 1 Pell'sche Scheermaschine,

4 Strobemaschinen 28" für Hand- oder Dampftrieb.

2 Continues,

8 feine Handspinnmaschinen,

80 Brünner Spindeln,

3 kupferne Farbkessel,

Transmissionen sammt Riemenscheibe, Treibriemen und sonstige Betriebsutensilien.

\* Angesichts der Herstellungs-Schwierigkeiten finden wir es angezeigt, die Vorführung der Mustertafeln auf einmal monatlich zu beschränken. Diesen Ausfall gedenken wir aber dadurch weit zu machen, dass wir die Collection je nach Bedürfnis auf das Doppelte vergrössern, d. h. statt zwei Tafeln vier erscheinen lassen, und überdies noch die Beigabe von Original-Mustern — eine gewiss nicht minder beachtenswerthe Neuerung — für jede Saison in sichere Aussicht stellen. D. R.

### Zu verpachten:

Gut situirte Fabrikslocalität, 3 Etagen mit lichten praktisch eingetheilten Arbeitsräumen mit oder ohne Dampftrieb.

Die Administration

## Submission.

Lieferung von 530 Meter, 136 Centim. breitem mohrengrauem Tucho in beiläufig 170 Abschnitten à 3 Meter, 11 Centim. bis 3 Meter 50 Centim. Länge. Schriftliche Offerte nebst Muster mit 50 kr. Stempel an die k. k. Finanz-Landes-Direction in Prag bis 8. Februar, 12 Uhr Mittags.

## Meinungsaustausch.

Ein kurzes Wort über Einigung aller in deutscher Sprache unterrichtenden Webeschulen.

Die Zahl dieser Institute, deren Werth von unendlicher Tragweite für die gesammte Textil-Industrie geworden, vergrössert sich fast mit jedem Jahre. Selbige haben aber leider viel zu wenig Zusammenhalt, fast jede dieser hochwichtigen Anstalten hat ihren eigenen Lehrgang für die verschiedenen Arbeiten, Bindungen etc., eigene Benennungen u. s. f.

So findet man z. B. den Ausdruck derjenigen Grundbindung, deren Bindegrad das Gewebe in diagonalartiger Richtung durchläuft, in den mannigfachsten Benennungen als „Diagonal-“, „Körper-“, „Keeper-“, „Kieper-“, „Kasimir-“ Bindung etc. vertreten. Das allereinfachste der Gewebe von 2 Kett- und Schussfäden verkreuzt, findet man als „Tuch-“, „Leinwand-“, „Taffet-“, „Cattun-“, „Battist-“ Bindung benannt, desgleichen letzteres aus neben einander liegenden Doppelfäden gebildet, als: „Kaffeesack-“, „Panama-“, „Batavia-“, „Doppeltuch-“ Bindung. Andere dagegen nennen ein Gewebe Doppeltuch, wenn es aus 2 übereinander liegenden Tuchbindungen (für Demis- und Winterstoffe) zusammengesetzt ist.

So findet man ferner den Ausdruck Granitbindung an den einzelnen Anstalten zur Anwendung für ganz verschiedene Gewebe; desgleichen nennt die Eine Schussripps, was die Andere mit Ketten-Ripps bezeichnet. Hier vierbindiger Atlas, dort Kreuzkörper; hier Zickzack-Atlas, was dort Schlangenkörper heisst. Bei Einer bedeutet das gezeichnete Gewebe den Aufgang, bei der Anderen den Niedergang der Kettfäden. Während hier die Reihenfolge der Kettfäden im Geschirre von hinten nach vorn genommen wird, machen es Andere gerade umgekehrt, ebenso findet man diesen Gegensatz im Eingalliren der Harnische vertreten.

Ausser Obigem könnte man noch sehr, sehr viele Beispiele anführen, die zwar insgesamt augenblicklich gar nicht so störend erscheinen, als sie es dennoch im Allgemeinen sind.

Wie nachtheilig aber eine solche Lehrweise auf den Einzelnen wirkt, kann nur Der richtig ermessen, der in den verschiedensten entlegenen Fabriksdistricten in Stellung gewesen ist. Es wird in Folge dessen gar mancher Fehler gemacht, der sowohl für den betreffenden Webermeister, als auch für den Fabricanten und Arbeiter oft zum grössten Nachtheil ausfallen kann. Es sind mir Fälle bekannt, wo ganz tüchtige Meister nach solchem Orte kamen, wo das Unterfach gezeichnet wird, während sie von jeher den Aufgang der Kette bildlich dargestellt hatten, selbige brachten es nie dahin, eine dortige Zeichnung sicher zu beurtheilen, ohne sie vorher nach ihrer bisherigen Methode umzuarbeiten.

Angesichts dieser und anderer Uebelstände ist es seit längerer Zeit mein eifrigstes Bestreben, eine Einigung aller unserer deutschsprechenden Webeschulen, sei es auch nur für eine einzelne Branche, anzubahnen. Zur grössten Freude hat es mir gereicht, dass man Gleiches auch bereits Anderwärts erkannt und vor Jahresfrist in Werdau, in diesem Sommer in Brünn und in allerletzter Zeit in Glauchau Seitens einiger Fachmänner damit begonnen hat. Trotzdem aber leider unter Letzteren immer noch Starrköpfe vorhanden sind, die diesem gemeinsamen, für die gesammte Textil-Industrie höchst wichtigen Fortschritt aus dunkelhaften Anschauungen zu hemmen suchen, respective ihre Lehrmethode als die allein seligmachende hinstellen wollen, müssen die Besserdenkenden zu immer grösserem Eifer angespornt werden, damit sie dieses schöne Ziel um so schneller und sicherer erreichen! — Letzteres soll lediglich der Zweck meiner Zeilen sein. Denk.

## Fragekasten.

(Die Redaction erklärt, für den Inhalt dieser Rubrik keinerlei Verantwortung übernehmen zu können. Einlangende nicht anonyme Anfragen finden jederzeit Aufnahme und sind die Namen der Einsender Suche der strengsten Discretion. Richtige und geeignete Beantwortungen werden veröffentlicht, sofern dieselben nicht reclamemässig klingen.)

Frage Nr. 5. Gibt es kein Mittel, um ein Grün (ohne Küpe) darzustellen, welches die Walke vollständig aushält, dabei aber auch recht feurig und glänzend ist. M. H.

Frage Nr. 6. Woher kommt es, dass im Sommer, namentlich im Monate August, die mit Blauholz blau gefärb-



ten Stücke einen bräunlichen Anschlag erhalten, sobald sie aus dem Farbbach kommen?  
S. A.

Antwort auf Frage Nr. 1. Wählen Sie für die questionirten Artikel eine gute deutsche, resp. schlesische oder mährische Schurwolle. Die Colonial-Wollen, sie mögen eine Marke tragen, welche sie wollen, ersetzen die vorerwähnten Wollen für feine Rockstoffe in keiner Weise, und es ist das Charakteristische unserer viel geschmähten deutschen Stämme, dass für gewisse Zwecke die überseeischen Wollen denselben bis jetzt den Rang noch nicht abgelaufen haben und vorderhand nicht ablaufen werden. Dass von vielen unserer grossen Schafzüchter in Bezug der Zuchtichtung gesündigt worden ist, ist keineswegs in Abrede zu stellen; ebenso ist aber auch in Fachblättern von so manchem Sach- und Nichtsachverständigen in längeren und kürzeren Philippiken mit Unrecht dagegen geeifert und das Kind mit dem Bade ausgeschüttet worden.

Für die Bild- oder Stichfarbe der Melangen sind gute, feine und hungerfreie Lammwollen die besten; doch können auch gute Gerberwollen feiner Stämme, besonders wenn solche vom Felle gerauft und nicht durch Kalk davon gelöst worden sind, dazu verwendet werden. Jedenfalls erfordert die richtige Wahl der Stichfarbenwolle eine einigermaassen genaue Kenntniss der Wolle und ihrer feinen Unterschiede, die sich nur durch eine längere Praxis aneignen lässt.  
A. Z.

Antwort auf Frage Nr. 2. Der in der Frage angezogene Uebelstand kann eine zweifache Ursache haben, und sowohl durch einen den Umständen nicht entsprechenden Verband des Ober- und Untergewebes, als auch durch eine Differenz der Gespinnststärken der bunten Unterfäden gegenüber denen der Grundfarbe begründet sein. Sind die Garne des Untergewebes, sowohl der Grundfarbe wie der Streifen, von gleicher Stärke, so liegt der Fehler im Verband. Man muss bei derartigen Stoffen durchaus verhüten, den Verband von Unten nach Oben zu bewerkstelligen, also beim Oberschuss die betreffenden Bindefäden, welche ebensowohl auf Grund- wie auf bunte Fäden fallen, nach Oben zu heben, weil die meistens grellen Farben der letzteren durch das Obergewebe durchleuchten und die matten Schatten hervorrufen. Man muss im Gegentheil beim Unterschuss an betreffenden Stellen den Oberfäden fallen lassen und somit den Verband von Oben nach Unten herstellen, weil auf diese Weise der bunte Unterfaden niemals an die Oberfläche des Stoffes tritt. Kommen die erwähnten Streifen dennoch zum Vorschein, so ist die Ursache derselben, wie schon vorhin bemerkt, in den differirenden Garnstärken der Unterkette zu suchen. Dieselben treten in diesem Falle immer erst nach der Presse hervor, und zwar sind die Streifen im Glanz matter, wenn das Garn der bunten Unterfäden feiner als das der Grundfäden ist, weil dem Laufe der feineren Fäden entlang der Stoff einem geringeren Drucke ausgesetzt ist, als an den übrigen Stellen desselben. Im Gegensatz hierzu erscheinen die Streifen glänzender, wenn das Garn der bunten Unterfäden stärker ist, weil der Druck der Presse eben ein entsprechend stärkerer ist.

Es kann nur noch ein dritter Fall eintreten, durch welchen beregter Uebelstand hervorgerufen wird. Ist nämlich die Wolle, von welcher die bunte Unterkette gesponnen ist, filzfähiger als die der Grundfäden, so filzen beim Walken diese mehr und werden kürzer, und dass dadurch das mit dem Untergewebe verbundene Obergewebe alterirt werden muss, ist selbstverständlich. Filzt hingegen die Wolle der bunten Fäden weniger, so entsteht das umgekehrte Verhältniss und diese bleiben länger, was ebenfalls nicht ohne Rückwirkung auf das Obergewebe bleibt. Beide Uebelstände lassen sich am leichtesten herausfinden, wenn man mit dem Zeigefinger unter gelindem Druck quer über die Rückseite des am Rahmen ausgespannten Stoffes fährt, wo sich dann die lockeren, resp. festeren Streifen dem Gefühl der Fingerspitze am besten darbieten.

Obleich nun diese Sorte der fraglichen Streifen sich meistens schon am Rahmen zeigen, so treten diese doch erst recht ausgeprägt hervor, wenn der Stoff ausgeschoren wird. Es liegt auf der Hand, dass da, wo die strafferen Streifen laufen, der Stoff nie so rein ausgeschoren wird, als an den übrigen Stellen und somit bedeckter bleibt, wo hingegen bei lockeren Streifen das Haar dem Schnittwinkel des Schneidezuges des Cylinders viel besser dargeboten wird, und diese somit eine klarere Schur erhalten.

Es wird nun Sache des Herrn Fragestellers sein, zu untersuchen, welchem der drei hier angeführten Fälle die Streifen zuzuschreiben sind und kann dann Remedur leicht und sicher eintreten.  
G. M.

Antwort auf Frage Nr. 3. Die Art und Weise, wie die in der Frage angezogene Appretur ausgeführt wird, ist sehr verschieden und richtet sich ganz nach den an den Stoff gestellten Ansprüchen. Ich verfare dabei auf folgende Weise:

Für's Erste lasse ich den Stoff in der Weberei möglichst geschlossen herstellen, d. h. Kette und Schuss erhalten die grösstmögliche Dichte bei geringerer Rohbreite. (170 Ctm. höchstens, bei 140 Ctm. breiter fertiger Waare.) In der Walke muss darauf gesehen werden, dass die Waare nicht zu dichten Filz erhält, weil sonst die feine Nuancirung der Farben und das Gepräge der Bindung verloren geht. Gerauft wird die Waare nicht und nur in dem Fall, dass sie in der Walke zu viel Filz erhält, bekommt sie auf der Rauhmachine mit stumpfem Zeuge mehrere Trachten. Nach dem Rahmen wird nur so viel geschoren, dass der Stoff sich nicht auftragen kann, resp. nicht pudlig wird. Die Pointe liegt in der richtigen Presse, und führe ich diese dergestalt aus, dass ich den Stoffen unter mässiger Wärme und starkem Druck sowohl rechts als links mehrere Touren auf der Dampfpresse gebe. Das Mehr oder Weniger hängt auch hier ganz von Verhältnissen ab und sind 2 bis 3 Touren der mittlere Weg. Spindelpresse mit warmen Platten ist nicht anzurathen.  
B. D.

Beantwortung der Frage 4. Zu dem beregten Uebelstande können die verschiedensten Ursachen schuldtragend sein; mehr oder weniger ist die Methode des Unterbindens nicht mehr gebräuchlich. In der nächsten Nummer vorliegender Zeitung hoffe ich den Herrn Fragesteller mit einer Zeichnung und ausführlichen Darlegung der praktischesten Methode zufrieden zu stellen.  
J.

### Chemische Versuchsstation.

Die Redaction dieses Blattes eröffnet zugleich eine Versuchsstation zur Untersuchung des wirklichen Werthes von Drogen, Präparaten, Farbstoffen, Recepten und gefärbten Waaren für die Abonnenten dieser Zeitung.

Hierzu genügen 30—50 Gr. von der zu prüfenden Probe. Die Versuchsstation ist nur zur Bequemlichkeit unserer Abonnenten eingerichtet und sind nur Porti-Auslagen und die sehr geringen Selbstkosten zu vergüten.  
Die Redaction.

### Correspondenz der Redaction.

Verlagshandlung A. S. in Altona: Für übersendetotes Werk vorläufig unsern besten Dank. Ihrem Wunsche können wir erst in der nächsten Nummer entsprechen.

Herrn H. H., Leiter der Wirkschule in Sch.: Bedauern Ihre geschätzte Arbeit erst im nächsten Blatte verwenden zu können, einstweilen unseren Dank.

Herrn E. A., Webeschule Jägerndorf: Die Benützung unserer Rubrik „Meinungs-Austausch“ steht Ihnen frei, wenn die vorliegende Beantwortung der Frage 2 Ihnen nicht genügen sollte.

**Druckfehler-Berichtigung.** Infolge Uebersehens sind trotz genauer Correctur in Nr. 1 einige unliebsame Satzfehler stehen geblieben, die wir hiemit richtig stellen wollen. Im ersten Artikel auf Seite 1 soll es richtig „Eckstein F., Director an der Webeschule zu Brünn“ und dann auf Seite 4 in der Abhandlung: „Der neue Bukskinwebstuhl“ statt „Seiter“ selbstverständlich „Sector“ heissen.  
Die Redaction.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.  
Herausgeber und verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalus.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



## Muster-Ausstellung.

Die Wichtigkeit und Nützlichkeit der Fachausstellungen steht zweifelsohne ausser jeder Frage und jeder verständige und denkende Fachmann weiss sie auch nach ihrem Werthe zu schätzen.

Wien, die Metropole eines grossen Reiches, das alljährlich Tausende und aber Tausende fremde Gäste in seinen Mauern beherbergt, die Hauptstadt eines Staatswesens, in dessen einzelnen Provinzen seit Jahrzehnten die wichtigsten Zweige der Textil-Industrie schwunghaft und erfolgreich betrieben werden, ist sicherlich der geeignetste Ort für eine dauernde Ausstellung von Behelfen für die Textil-Industrie.

Von dieser Anschauung ausgehend, haben wir uns entschlossen mit unserer „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ eine permanente Ausstellung von Modellen, Zeichnungen, Stoffmustern, kleineren Apparaten, Rohstoff-Chemicalien und Materialienproben in unserem Bureau zu veranstalten und laden unsere geehrten Leser hiemit zu zahlreicher Betheiligung höflichst ein.

Ueberzeugt, dass diese Institution nur dann zweckentsprechend sein kann, wenn hieran keine erschwerenden Bedingungen geknüpft werden und wenn die Ansicht der exponirten Gegenstände jedermann zugänglich gemacht wird, beanspruchen wir von den Theilnehmern nichts weiter als portofreie Zusendung aller Ausstellungsgegenstände und nehmen von der Entrichtung der sonst üblichen Platzmiete, Aufstellungsgebühr etc. gerne Umgang. Hingegen wollen wir die Bedingung festsetzen, dass die Objecte möglichst compendiös und

von kleinem Volumen sein müssen. Es werden sich sonach am besten eignen: Zeichnungen, Risse, photographische Ansichten von Maschinen und Apparaten auf Pappe gespannt, Stoff, Rohmaterialienmuster in der bekannten Form als Cartons, Chemicalien und Präparate in Fläschchen und Gläsern verwahrt. Die Angabe von Grössenverhältnissen und Dimensionen, sowie die eventuelle Preisbezeichnung dürfte sich unter allen Umständen für den Aussteller besonders zweckdienlich erweisen.

Der einzige und alleinige Zweck dieser geplanten Ausstellung ist der, dass jeder Beschauer ohne durch unnöthige Luxuseinfaltung abgelenkt zu werden, im gedrängten Rahmen seinen raschen Ueberblick und eine instructive Einsicht über alle zeitgemässen Neuerungen und Verbesserungen über geeignete Bezugsquellen und hervorragende Productionorte in leichtester und übersichtlichster Weise erhalte, so dass ein Jeder nützliche Belehrung und Unterweisung von einem Besuche unserer im bescheidenen Kleide sich repräsentirenden Schaustellung mit nach Hause nehmen wird.

Soll uns dies gelingen, dann müssen eben unsere Fachindustriellen ein reges Interesse für unser Vorhaben besitzen und dies auch wirklich durch die That beweisen.

Die Aufnahme der Ausstellungsgegenstände beginnt mit jedem Tage stattfinden und sind dieselben an unser Bureau: Wien, II., Kaiser-Josefs-Strasse 37 einzusenden, woselbst auch vorläufig die Gegenstände in geeigneter Weise zur allgemeinen unentgeltlichen Ansicht aufgestellt werden.

### Die Redaction

der

„Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“.

### Pränumerations - Einladung

für die

„Wiener Handelspresse und österr.-ung. commerc. Anzeiger.“

Die „Wiener Handelspresse“, welche mit dem 1. Jänner d. J. in den siebenunddreissigsten Jahrgang ihres Bestehens getreten ist, enthält in ihrer Wochennummer jedesmal handelspolitische und nationalökonomische Abhandlungen aus der Feder wohlversirter Fachschriftsteller, sie enthält Nachrichten das heimische Verkehrs- und Creditwesen betreffend und veröffentlicht alle Vorkommnisse der österreichisch-ungarischen Handels- und Gewerbekammern.

Der mit ihr verbundene österreichisch-ungarische commercielle Anzeiger publicirt alle in Oesterreich-Ungarn und Deutschland vorkommenden Concurs-eröffnungen, eintretenden Zahlungseinstellungen, Concursaufhebungen, jede, insbesondere auf Protokollirung, Löschung der Handelsfirmen bezughabende Nachricht, sowie alle im Bereiche der Monarchie statthabenden Pfändungen, Verurtheilungen von Creditoren und Advocatur-Einstellungen. Ueberdies finden sich darin Rubriken für Gesuchte, fruchtlos Gemahnte und namentlich die für jeden Kaufmann so hochwichtige Zusammenstellung der Anmeldestermine von im Zuge befindlichen Concursverhandlungen.

Aus dem in Kürze angeführten Inhalte dieses Blattes mag der verehrte Leser sich selbst ein Urtheil bilden ob die regelmässige und aufmerksame Lecture derselben ihm und seinem Unternehmen jene Vortheile bietet, welche ihn bewegen könnte Abonnent der „Wiener Handelspresse“ zu werden, wozu wir unter Angabe der billigen Pränumerations-Bedingungen die ergebenste Einladung ergehen lassen.

Der Abonnementspreis für die „Wiener Handelspresse“ sammt „Oesterreichisch-ungarischen commerciellen Anzeiger“ beträgt:

ganzjährig fl. 12 — Mark 26

halbjährig fl. 6 — Mark 13

bei gleichzeitiger Pränumerations der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“

ganzjährig fl. 16 — Mark 34

halbjährig fl. 8 — Mark 17

Die Abonnenten jedes dieser Blätter geniessen das Recht unser Auskunfts- und Anmahnungs-Bureau, sowie alle in unserem Programme näher specificirten Leistungen, als Incassi, Besorgung von verlässlichen Agenten und Advocaten etc. nur gegen einfache Vergütung der Selbstauslagen benützen zu können.

Hochachtungsvoll

Die Redaction und Administration der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“, der „Wiener Handelspresse“ und des Oesterr.-ung. commerciellen Anzeigers.“

### „Wiener Handelspresse.“

Das Bureau der „Wiener Handels-Presse und Oesterreichisch-ungarischer Commercieller Anzeiger“ ertheilte im Jahre 1878 11.393 Auskünfte, von denen 10.131 Creditverhältnisse und 1262 verschiedene andere Angelegenheiten betrafen. Angemahnt wurden durch dasselbe 4048 Schuldner mit einer Gesamtschulden-Summe von 626.043 fl. 55 kr. ö. W. Zum Mindesten 40 Percent der eingemahnten Summen, d. i. über 250.000 fl., sind zum Theile lediglich durch die Mahnung, zum Theile durch weitergehende Schritte den Gläubigern gezahlt worden, wobei das Bureau in der Lage war, durch seine Verbindungen mit Rechtsfreunden in 260 verschiedenen Städten den P. T. Abonnenten erspriesliche Dienste zu leisten. Ausser dem textlichen Theile, in welchem alle wichtigen, die Industrie- und Handelsinteressen berührenden Fragen in Original-Artikeln erörtert wurden, veröffentlichte diese Zeitung in den 52 Nummern d. J. 1878 folgende Listen: 1. Concurs in Oesterreich-Ungarn (1480), 2. Concurs-Aufhebungen (581), 3. Concurs- und Insolvenz-Nachrichten (413), 4. Gesuchte (234), davon gefunden (24), 5. Gepfändete (1762), 6. Zahlungs-Einstellungen (1231), 7. Concurs im Auslande (842), 8. Anmelde-Termine (1500), 9. Fruchtlos Gemahnte (146), 10. Verurtheilte Creditoren (143), 11. Advocatur-Einstellungen (190). — Die Anzahl der durch dieses Bureau im Jahre 1878 expedirten Briefe belief sich auf 26.060.



Industrie-  
Ausstellung  
zu Dresden 1875

**A. WARKOSS**  
Dresden.

Industrie-  
Ausstellung  
zu Dresden 1875

**Kautschuk-Oel-Druckfarben-Fabrik.**

Genannte Farben, welche ich speciell zum Zeugdruck in den prachtvollsten Nuancen anfertige, sind gut deckend, leicht druckbar und echter als gewöhnliche Firnisfarben.

**Druckformen - Fabrik.**

Solideste Anfertigung aller Arten Formen für Hand- und Maschinendruck zum Vor-  
druck der Wäsche und Stickereien, Alphabete jeder Grösse von Holz und Messing.  
**Anilinfarben** speciell für Lappenfärberei in den besten Sorten zum billigsten  
Preise. — Muster zum Blandruck, Schürzen etc. versende ich zur gefälligen Ansicht  
gegen Einlage von 1 Mk. 50 Pf.

**Ann. d. Red.** Ueber obige Firma liegen uns verschiedene Schreiben vor, welche sich  
sämtlich sehr lobend über die exacte Ausführung der Formen aussprechen. **Die Redaction.**

Die mechanische Seilerwaren-Fabrik,  
**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**  
Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre Hanf-Bindfaden, gewöhnliche  
Bindfaden, gezwirnte Schnüre, **Packschnüre** und  
**Stricke, Seile** in jeder Länge und Dicke, **Ma-**  
**schin- und Aufzuggurten** wie überhaupt alle in  
dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster  
Qualität.

**NB.** Bei Bestellungen für Bindfaden in Strän-  
gen und Seile werden Massangaben in Meter-  
Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum  
Selbstkostenpreise berechnet.

**Preis-Courant franco.**

Soeben erschienen und in jeder Buchhandlung  
zu haben:

**C. Regenhardt's**  
**Fabrikanten- u. Exportwaaren-Lexikon.**  
Illustrierter Führer durch die gesammte Indu-  
strie in **Deutschland, Oesterreich - Un-**  
**garn und der Schweiz.**

Mit steter Rücksicht auf die Erzeugnisse des  
Auslandes, soweit solche sich über die Grenzen  
der eigenen Heimat hinaus Eingang verschafft  
haben, und einem Anhang: **Die Colonialwaaren,**  
ihre jenseitigen Producenten und diesseitigen  
Producenten. — 1 Lieferung, Preis 60 Kr.  
Erscheint in 15-16 Lieferungen.

**E. & P. SÉE**  
Architecten und Ingenieure  
Lille — Frankreich.  
Technisches Bureau u. Unternehmung  
für  
Textil-Industrie-Manufactur.

Seit dem Jahre 1866 hat die **Unterneh-**  
**mung SÉE** mehr als 70 Etablissements voll-  
ständig eingerichtet und mehr als 200 Vergrös-  
serungen und Transformationen in Roubaix  
Touroing etc etc. ausgeführt. [20-6-1]

Maschinenfabrik und Eisengiessere

von  
**Gebrüder WANSLEBEN,**

in Crefeld (Rhein.-Pr.).  
liefert Färberei- und Appreturmaschinen. Spe-  
cialität: Centrifugaltrockenmaschinen, Papier-  
wazlen, Hydraulische Pressen, Dampfmaschinen.

**Stellengesuche u. Stellenofferte.**

**Commissionslager in Prag.**  
Ein grösseres Prager Geschäftshaus mit  
geeigneten Localitäten in sehr frequenter Strasse  
wünscht Commissionslager couranter Artikel oder  
eine Fabriksniederlage zu übernehmen und bietet  
jede gewünschte Garantie. Nähere Auskunft er-  
theilt die Red. d. Bl.

**Ein tüchtiger Färber.**  
in Küpen-, Stück- und Wollfärberei wohl ver-  
sirt, sucht sofort Stellung. Demselben stehen die  
besten Referenzen zur Seite. Gefällige Anträge  
werden unter „C. E.“ an die Adm. d. Bl. erbeten.

**Zu verkaufen.**  
Zwei Gas-Apparate in vollkommen gutem Zu-  
stande, zu je 60 Flammen, sind billig zu ver-  
kaufen. Adresse in der Exped. d. Bl. [18]

**Für Wien**  
sucht ein gut situirter Kaufmann, der eine grosse  
Kundenzahl hat und die besten Referenzen be-  
sitzt, die Vertretung resp. Commissionslager von  
ein oder zwei leistungsfähigen Fabriken zu über-  
nehmen. Derselbe reflectirt nur auf Manufactur-  
waaren und erbittet sich Offerte unter „Wien  
203“ an die Administration dieses Blattes.

**Vertretungen und Commissionslager**  
von leistungsfähigen Fabriken der Textil-Branche  
übernimmt ein Prager Geschäftsmann der ge-  
nügendes Capital, Prima-Referenzen und grossen  
Kundenkreis besitzt, sowie Böhmen regelmässig  
bereisen lässt. Gefällige Anträge unter „L. F. T.“  
übernimmt die Administration dieses Blattes.

**Agent in Warschau.**  
Ein in Warschau stabiler Kaufmann mit  
sehr guten Referenzen und genügenden Waaren-  
kenntnissen wünscht einige leistungsfähige Fa-  
briken zu vertreten. — Geneigte Anträge unter  
Chiffre „Warschau“ an die Administration dieses  
Blattes erbeten.

Bei chifferirten Stellengesuchen können  
wir keine näheren Auskünfte geben. Anfragen  
hierüber erwiesen sich als zwecklos und zeit-  
raubend. Für Gesuchsbeilagen kann keine Ga-  
rantie übernommen werden, daher sich Copien  
diesfalls besser empfehlen als Originale.

**Brünnner Muster-Zeitung.**  
8. Jahrgang. Winter-Saison 1879.  
Herausgegeben von W. Brodmerkel.

Er erscheint in Monatsnummern und erhält eine reiche Auswahl schöner  
Nouveautés von wollenen Buckskins, ferner in Beilagen eine übersichtliche Zusammen-  
stellung sämtlicher Erzeugnisse des Platzes, der Text erläutert die Herstellung obiger  
Muster durch correct ausgeführte Zeichnungen und bezügliche Berichte. [19-6-1]

Preis per Saison **30 Reichsmark. 38 Fres.** fl. ö. W. 15.

Agenten in Fabrikorten mit guten Referenzen werden um Adresse ersucht.

**Hektograph.**  
Unübertrefflichste k. k. ausschl. priv.  
**Vervielfältigungs-Vorrichtung.**

Der Hektograph eignet sich vorzüglich für **Advocaten, Gutsverwaltungen, Notare,**  
**Aemter, Gemeinde-Vorstände, Bank-Institute, Ingenieure, Musiker, Geschäftsleute** etc. und  
wurde vielfach erprobt, von den bedeutendsten europäischen Journalen rühmlichst em-  
pfohlen und als höchst praktisch anerkannt.

Die **Vielschreiberei ist vollkommen beseitigt.** Die Manipulation zum Vervielfältigen  
ist **sehr einfach.** Man schreibt auf beliebigem Papier, legt das Manuscript auf die Com-  
position, welche sich in einem Blechbehälter befindet: die Schrift saugt sich **momentan** in  
die Masse ein, nun entfernt man das Manuscript, legt andere Formulare auf, fährt **einfach**  
**mit der flachen Hand** darüber und kann so, je nach Geschwindigkeit des Copisten, Pläne,  
Noten, Schriftstücke, Zeichnungen etc. in 10-15 Minuten **50 bis 80 Exemplare** verviel-  
fältigen. Die Schrift kann von der Masse gewaschen werden, wodurch letztere zur  
Aufnahme und Abgabe einer neuen Arbeit fähig ist. **Haupt-Niederlage bei Josef Lewitus,**  
**Wien, I., Babenbergerstrasse 9.** Copien als Muster versende ich **gratis und franco.**  
Schriftliche Anfragen werden **sofort** beantwortet. [9-4-2]



## Nigrosaline.

Dieser neue Farbstoff ist eine Mischung verschiedener vegetabilischer Körper.

Mit **Nigrosaline** kann man in einem Bade binnen  $\frac{1}{2}$  Stunde das **echtste** und **schönste Schwarz** auf Wolle und wollene Gewebe bringen.

Färbungsoperation ganz dem Fuchsin analog.

Probesendung zu 5 Kilo incl. Verpackung gegen Nachnahme von 6 Mark. — Muster und Anweisung gratis.

**Victor Jolet,**

technischer Chemiker.

Ettelbrück in Luxemburg.

[3 24-1.]

Das vollständigste und billigste aller kaufmännischen Hand- und Lehrbücher bleibt nach wie vor:

### der **alte Spamer'sche Rothschild.**

Beziehbar durch alle Buchhandlungen

### Rothschild's Taschenbuch

für Kaufleute, insbesondere für Zöglinge des Handels. Das Ganze der Handelswissenschaft in gedrängter Darstellung. Zwanzigste vermehrte Auflage. Viertes Heft. Mit zahlreichen Tabellen und Tabellen. Herausgegeben unter Mitwirkung des Kaufmanns P. Barnowitz, Prof. Dr. O. Delitsch, Prof. Dr. J. Engelmann, Handelskammer-Sekretär Dr. W. J. Gensel, Ober-Math. Dr. E. Hagen, Prof. Dr. H. Henkel, Dr. H. Hirschbach, Dr. M. Lange, Fr. Luckenbacher, Kl. Merck, Dr. J. Michaeli, Dr. H. Rentsch, Dr. H. Scherer, Herausgeber des „Rothschild“, Direktor G. Wagner, Kantdirektor W. A. Zinkeisen u. A. — Ein Band von 50 Bogen oder 500 Seiten. Gebunden 6 Mark. In eleg. Einbande 7 Mark.

Man wolle sich bei Bestellungen oder Nachfragen nach diesem während länger als 25 Jahren bewährten und zu verdientem Ansehen gelangten Buche vor einem jüngst erschienenen Konkurrenzwerke hüten, durch dessen Titel das Publikum leicht irreführt werden könnte. Das Buch mit der Titelnachahmung kostet 10 Mark beziehungsweise 12 Mark; der alte echte Rothschild dagegen nur 6 Mark bez. 7 Mark.

Der Absatz von 150.000 Exemplaren liefert wohl den besten Beweis für die praktische Brauchbarkeit von Rothschild's Taschenbuch. Dasselbe enthält die Quintessenz dessen, was ein Kaufmann zu wissen nötig hat, und erspart, infolge seiner Reichhaltigkeit, die Anschaffung ähnlicher, meist viel theurerer Bücher. [12]

Prospecte über Otto Spamer's kaufmännische Bibliothek gratis und franco.

Verlag von Otto Spamer in Leipzig.

## Leistunggarne

jeder Art

empfiehlt die Fabrik von

**Carl Wagner & Co.,**

Maffersdorf (Böhmen).

Die neuesten und besten

### Adressbücher

der Kaufleute, Fabrikanten, Gewerbetreibenden etc. aller Länder, sowie technische Werke sind von

**C. Leuchs & Cie. in Nürnberg**

(gegründet 1794) [6. 4-1]

zu beziehen. — Preis-Courant gratis.

Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

## Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich [13 12-2]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96 a Wien.

## Trockene Gasdruck-Regulatoren

Patent Ulbrich [8 4-2]

garantiren mindestens 15% Gasersparniss bei gleicher Lichtstärke. Noch bedeutend grössere Ersparnisse können durch viele Zeugnisse legal nachgewiesen werden. Prospectus gratis bei dem General-Vertreter für Oesterreich-Ungarn, Ingenieur **Ramsberger in Linz**, Stockhofstrasse 5. Fachkundige oder Gas-Installateure können in der Verbreitung dieses Artikels ein lohnendes Geschäft finden, und mögen sich solche Herren an den General-Vertreter wenden.

**Internationales ATENT-**  
und Technisches Bureau.  
Besorgung u. Verwerthung von Patenten in allen Ländern.  
Uebersetzung v. Sonder-Patenten auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken, Maschinen-Geschäft.  
Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki,**  
Mitglieder des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
Redaction und Herausgeber des **ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.**

## Aders Preyer & Co.,

MANCHESTER, [7. 4-2]

Lieferungen v. Maschinen aller Art vornehmlich für **Spinnerei und Weberei.**

## J. D. Fischer

in Chemnitz-Sachsen.

Vertretung der Herren **Skene & Devallee** in Roubaix in Wollwaschmaschinen, Kämmaschinen, Plättmaschinen. Specialität: Gil Box für alle Wollsorten.

Vertretung des Hrn. **H. Duesberg-Bosson** in Verviers. Kammgarn- und Streichgarnkrepeln eigener, vorzüglicher Construction und Patent C. Martin.

Vertretung der **Maschinen-Baugesellschaft Bitschwiller** bei Thann, Elsass: Maschinen für Kammgarnspinnerei, Baumwollspinnerei, mechanische Weberei, sowie Dampf- u. Appreturmaschinen etc.

Vertretung des Herrn **E. Helstein** in Thann. Maschinen zur Papierhülsen-Fabrication.

Ausserdem Verkauf gebrauchter Maschinen aller Art und Nachweis der besten Bezugsquellen für jede einzelne Maschinengattung. [14]

## Sächsische Webstuhl-Fabrik

(Louis Schönherr) Chemnitz

liefert

[1. 4-2]

### Mechanische Webstühle

nach eigenem, patentirten System, mit und ohne Schützenwechsel, mit Schaffbewegung durch Excenter und Trittmachine, sowie mit Jacquardmaschine, für Tuch, Croise, Satin, Buckskin, Flanell, Cassinet, Damast, Möbelrips, Drill und Leinen etc. **Mechanische Webstühle mit Curbelladenbewegung**, schnellster Gangart, schwererer und leichterer Construction, mit und ohne Schützenwechsel für Leinen, Jute, schwere und leichte baumwollene, halbwollene und wollene Gewebe; **Spulmaschinen und Treibmaschinen, Ketten-, Scheer-, Leim-, Trocken- und Bäummaschinen, Patent-Jacquardmaschinen** von Eisen, für ganz reines Hoch- und Tiefach, sowie verschiedene andere Arten Jacquard- und Trittmachines nebst Wechselladen zur Umänderung früher bezogener einfacher Webstühle in Buckskinstühle.



Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen für Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stark-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stark-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhmaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lästirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc, Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwohler Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc [4. 12-1]

## Prima australischen Olein,

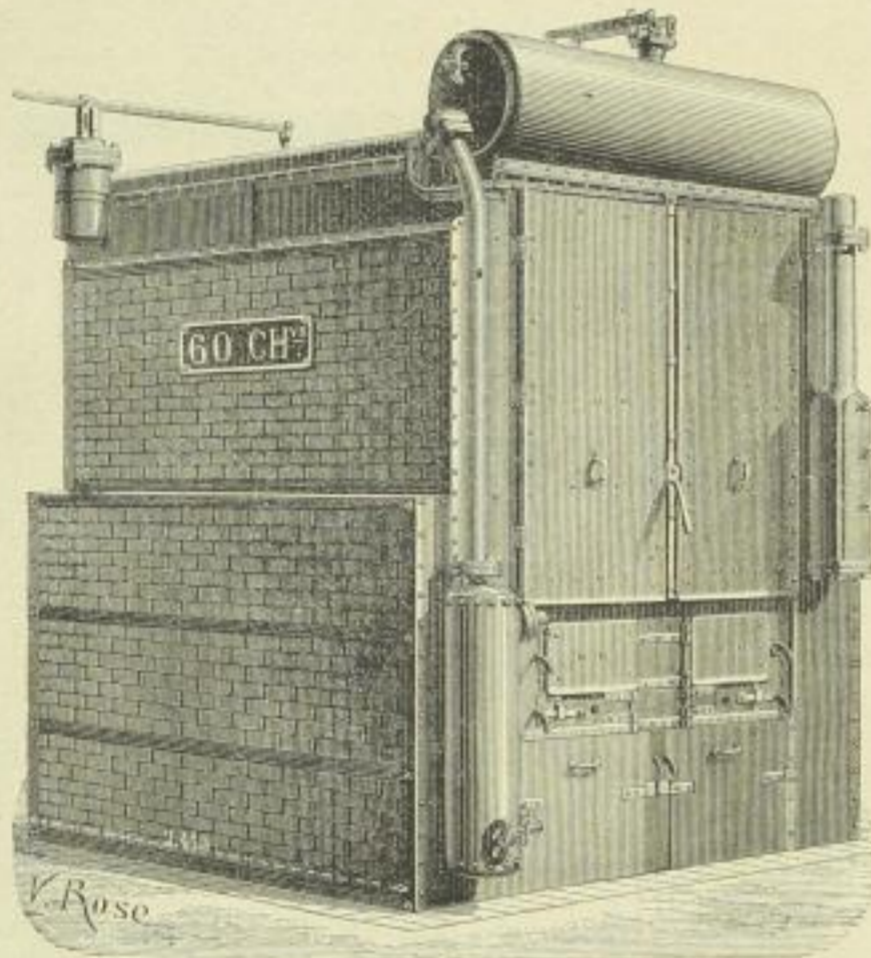
ganz hell und säurefrei, ausgezeichnete Qualität, sowie englischen Olein und billige Extract-Oele ab Hamburg oder Rotterdam. [5. 4-1]

Probefläschchen stehen zu Diensten.  
**Gebr. Siebert,**  
Gummersbach (Rheinprovinz)

Die neuesten französischen **Muster** für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

## J. Zoll,

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.



## Belleville's unexplodirbarer Dampfzeuger



Modell 1877 (patentirt)

Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampfzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre Verbesserungen und Neuarrangements von besonderem praktischen Werthe sehr viele Vortheile gegenüber allen bis jetzt auf diesem Gebiete existirenden Apparaten. Ihre Leistungsfähigkeit hat sich auch auf der Weltausstellung des Jahres 1878 vorzüglich bewährt, woselbst eine Gruppe **unexplodirbarer Dampfzeuger Belleville's** von **300 Pferdekraft**, bestehend aus drei Dampfzeugern zu je 100 Pfd. Kraft, zum Dienste des motorischen Betriebes in der französischen Abtheilung verwendet wurde. Diese Gruppe der Dampfzeuger war mehr als sechs Monate in Thätigkeit, **ohne auch nur einen einzigen Tag**, sei es zum Behufe der Reinigung oder sonstiger Reparatur, **eine Unterbrechung erlitten zu haben**, trotzdem die Maschinen das Doppelte der in Aussicht genommenen Dampfmenge liefern mussten.

Die schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit und die anerkannten Vortheile der Dampfzeuger, Modell 1877, haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung der Ehrenlegion eingetragen.

### Hauptsächliche Vortheile:

Vollkommene Sicherheit, sehr wichtig, besonders hinsichtlich der Verantwortlichkeit in der Industrie; beträchtliche Ersparniss an Raum und Brennstoff; Zerlegbarkeit der Dampfzeuger in von einander unabhängige Röhren-Elemente; dadurch werden Transport, Aufstellung und Reparaturen sehr erleichtert; — Geringer Umfang, welcher Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet; Aufstellung in beliebigen Räumen, selbst in diejenigen, wo Menschen sich aufhalten pflegen, ermöglicht sehr leichte Reinigung der Röhren sowohl in- als auswendig, mittelst Vorwärmung des Speisewassers durch Berührung mit Dampf in dem, auf der Decke des Dampfzeugers angebrachten Reiniiger, werden die Kalksalze als feiner Schlamm gefällt und ist dieser Niederschlag durch den Hahn unten am Schlammensammler leicht abzulassen; — freie Ausdehnungen; — rasche Dampfspannung, eine Viertelstunde nach dem Anzünden; — gefahrlos Dampfzeugung bei sehr hohem Drucke; reiner Dampf; durch den Dampf mitgeführte Wassertheile kehren aus dem Reiniiger zum Dampfzeuger zurück; Regelmässigkeit, da das Feuer automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt wird; — Leitung, Aufsicht und Unterhaltung sehr leicht.

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im In- und Auslande.  
Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),  
16. Avenue Trudaine in Paris.

## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von grossen Kesseln bei hohem Druck.

## Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.

**Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.**

== Prospekte werden franco zugeendet == und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampfzeuger (feststehende, transportable und für die Marine bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Unschicklichkeit oder Betriebsstörung: beste Wassercirculation.



## Root's

nicht explodirende

Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität

**Walter & Co.** in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [2. 4-1]

Grösste Kohlenersparniss, geringster Raumanspruch, billige Einmauerung, beste Reinigung von Innen und Aussen.

Für

## Posamentirer und Weber.

Die neuesten mechanischen **Mühlstühle f. Borden, Nathschnuren Ruppenwaren, Zügel, Gurten, Gummilastik, Fantasieartikel**, extra zum Hand- und Dampfbetrieb,

liefert unter Garantie

**Fr. Wilhelm Hohrath,**

Barmen-Wichlinghausen.



# 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-Josef-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 %  
„ zwölffmaliger „ 30 %  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 8 kr. = 16 Pf.

Nr. 3.

Wien, am 15. Februar 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Die neuen Erfindungen auf dem Felde der Streichgarnspinnerei von G. Buchholz. — Die Hol'ron Schaftmaschine von W. Kessler. — Die Fabrikation von Flocken- und Perlstoffe von Robert Denk. — Einiges über S. Birnatzk's Handstrickmaschine von F. Heinrich. (Hierzu Abbildungen). — Original-Färberei Recepte. (Mit drei Naturmustern). — Ueber verschiedene Verdickungsmittel, welche beim Druck wollener, halbwohler und baumwollener Waaren vorzugsweise Anwendung finden, von Omar Böner. — Vorrichtung zum Netzen der Stoffe mit Wasserstaub für Appreturfabriken und Zeugdruckereien (Mit Illustration). — Modebericht. — Proctor patentirter selbstthätiger Heizer. (Mit Bild). — Vom Maschinenmarkt. — Fachschulzeitung. — Fragekasten. — Chemische Versuchstation. — Literatur. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Die neuen Erscheinungen auf dem Felde der Streichgarn - Spinnerei.

### II.

Vom Kamm des Peigneur's gelangt nun dieser Flor auf ein Walzengestell, das in auf- und absteigenden Linien mit einem endlosen Tuch überzogen ist. Für diesen Zweck ist ein Tuch von der Qualität gewisser Militärtücher, die keine Rauberei und Schur erhalten, am passendsten, weil die wollige Oberseite desselben, da es zur Aufnahme und Führung des leichten Wollfloss bestimmt ist, den Letzteren am besten festhält. Von der Tambouraxe aus wird nun der Walzenmechanismus durch eine Treibschnur in Bewegung gesetzt und auf diese Weise nach einer bestimmten Anzahl von Umgängen des endlosen Tuches, an dem der Flor angelegt wird, ein Pelz von circa 8 Metern Umfang gebildet, der je nach Bedürfnis eine grössere oder geringere Schwere, respective Stärke erhalten kann. Speciell für diesen Zweck ist die Axe des Peignours mit einem Touren-Zählapparat versehen, durch welchen nach einer bestimmten Anzahl von Umgängen desselben eine Glocke zum Anschlag gebracht wird und so der bedienenden Kremplerin ein Zeichen gegeben, dass der Pelz zur Abnahme reif ist. Zu diesem Zweck legt diese, noch bevor der Pelz durchgerissen wird, eine hölzerne Walze an die äussere Längsseite desselben, reisst dann diesen der Breite nach durch und legt das eine Ende um die Walze, die dann durch die eigene Friction mit dem den Pelz tragenden Tuche den Letzteren seiner Länge nach aufrollt und dieser somit für die Auflage auf die Continne oder dritte Maschine reif ist. Durch das Einsetzen von Rädern in den Zählapparat, die mit einer dem Bedürfnis entsprechenden Anzahl von Zähnen versehen sind, wird die Glocke früher oder später zum Anschlag gebracht und so die verschiedene Stärke und Schwere aufs Genaueste ermöglicht.

Wir erinnern schon Eingangs dieser Abhandlung daran, dass jedes Ding seine zwei Seiten hat, auf denen Licht und Schatten mehr oder weniger vertheilt ist; und so hat auch das hier besprochene Krempel-System bei all seiner Vorzüglichkeit seine Achilles-Ferse, an welcher es verwundbar ist.

Die geehrten Leser werden sich erinnern, dass zu Anfang der Beschreibung der zweiten Maschine angeführt wurde, dass die in die Maschine eingeführten 56 Bänder einen Pelz repräsentiren. Obgleich die Bänder, sobald diese den langsam rotirenden Trichter der ersten Maschine verlassen, eine cylindrische Form erhalten haben; so werden sie doch durch die nachfolgende Passage zwischen den Druck-, respective Zugeylindern bandförmig breit gepresst. Auf dem Wege von der ablaufenden Spule bis zum Einführungsrahmen kommt es nun vor (oder es ist vielmehr nicht zu verhüten), dass die Bänder sich werfen und mitunter statt in horizontaler in vertikaler Lage in den Entrée der Maschine eintreten. Es ist einleuchtend, dass auf derjenigen Stelle, wo ein Band in der eben angeführten Lage in die Maschine eintritt, der Tambour mehr Wolle fasst als er eigentlich soll, und dass dem entsprechend danebenan weniger Haar in dem Beschlag des Tambours zu finden ist. Es entstehen dadurch Längsstreifen im Pelze, die sich auf dem Führungstuch mitunter sehr auffallend bemerkbar machen. Da nun der Pelz in ganz gleicher Lage auf der Continne zur Auflage gelangt, so muss dort, wo der Pelz die bald stärkeren, bald schwächeren Längsstreifen zeigt, stärkeres, respective feineres Vorgarn das Endresultat sein. Zwar sind die Axen der Arbeiterwalzen der zweiten Maschine, sowie der nachfolgenden Continne mit Changirscheiben versehen, die denselben bei jeder Umdrehung eine seitliche Bewegung von circa 3 Ctm. Weglänge geben, um eben diese Unregelmässigkeiten im Wollfloss auszugleichen. Die Erfahrung hat jedoch gelehrt, dass dies in nicht genügender Weise geschieht, und muss demnach auf irgend eine Weise eine zweckentsprechende Remedur eintreten. Das System ist besonders für feine Garne geeignet, aber gerade deshalb ist möglichst genaue Gleichmässigkeit des Vorgarnes unerlässliche Bedingung, weil, wenn derartige feine Garne mit andern in abweichender Farbe ausgeführten zusammen gezwirnt werden, die kleinsten Unregelmässigkeiten sehr störend im fertigen Stoff wirken.

Nach unserer Meinung wären hier zwei Wege einzuschlagen, um den im Auge habenden Zweck zu erreichen, und besteht der erste darin, dass die Bandvorrichtung an der ersten Maschine überhaupt fallen gelassen würde und das reine Pelzsystem platzgriffe. Man erreichte hiebei neben dem Hauptzweck auch noch den Vortheil, dass auf der zweiten Maschine der Pelz der ersten gekreuzt werden könnte, das heisst dass die Wollfaser in entgegengesetzter Richtung in die Maschine tritt, als diese die vorhergehende verlassen hat, was bei Melangen ganz besonders wünschenswert wäre, weil diese selbst bei Kreuzung der Faser klarer und schöner, respective besser gemischt ausfallen.

Der zweite Weg, welcher einzuschlagen wäre, wenn der



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 Effecturung 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 Leinwandwendern 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



etwas schwierigeren Herstellungsweise, nicht mehr davon ab. Es wird z. B. ein Stoff, aus echt blauen Flocken bestehend, dabei zwischen letzteren dunkelgrauen oder schwarzen Untergrund zeigend, gegen einen solchen ordinär aussehen, der einen blauen (wenn auch unechten) Grund hat. Dieses gilt ausser Blau namentlich für alle braunen und olivenfarbigen Stoffe, während es bei dunkelmelirten, unbestimmten grauen Farbentönen weniger von Einfluss ist.

Ueber die Spinnerei des Flockenschusses ist zu erwähnen, dass letzterer später um so wollreicher wird und um so leichter aufzuraufen ist, je feiner er gesponnen, und je weniger er gedreht wurde. Um ihn stark, resp. dick zu machen, werden mehrere Fäden zusammengesput, er wird daher nach Obigem um so besser, je feinere und je mehr Fäden man zu einem einzigen vereinigt. In den meisten Fällen spult man 3, 4 oder 5 Fäden zusammen, seltener kommen zwei- oder mehr als fünffache Flockeneinschläge vor. Melirte Garne werden nur dann angewandt, wenn die Bild- oder Stichfarbe in ganz geringem Maasse, wie bei Marengo etc., vorherrschen soll. Um Flockenstoffen ein melirtes Ansehen zu geben, spult man die verschiedenen Unifarben zusammen, durch das spätere Aufraufen vereinigen sich die verschiedenfarbigen Wollhärchen zur schönsten Melange. Hierbei kommt es nun aber gar nicht selten vor, dass z. B. ein weisser Schuss- (auch manchmal Kett-) Faden, der für Sommerbuckskin bestimmt war, zu genanntem Zwecke mit einigen schwarzen etc. Flockengarnfäden vereinigt wird. In diesem Falle wird es dem Appreteur unmöglich, die Waare zur Zufriedenheit herzustellen, indem sich der angespulte weisse Faden in Folge seiner stärkeren Drehung nur dort durchraufen lässt, wo er mehr an der Oberfläche liegt, während er dort nicht gefasst werden kann, wo er auf dem Grundstoffe liegt. Schon in dieser Hinsicht, ferner noch durch das kürzere Rohmaterial dieses weissen Fadens muss der Stoff mangelhaft melirt erscheinen, da das Weisse im ersten Falle fehlt, im letzteren versteckt liegt. Hieraus ist demnach die Lehre zu ziehen, den sogenannten Melangefäden ebenfalls nach den Regeln des übrigen Flockenschusses herzustellen.

In der praktischen Weberei benannter Stoffe muss schon bei den Vorarbeiten alles streng beachtet werden. So dürfen die Spulen des Flockenschusses nicht unsorgfältig, namentlich nicht zu stark hergestellt werden, damit der Schuss beim Abläufen von der Spule an den Schützenwänden nicht gehemmt werde. Ein solcher Schuss würde sonst straffer als die andern auf dem Stoffe anliegen und könnte später beim Rauhen von den Karden nicht gehörig gefasst werden. Auch darf beim Spulen, wenn der seltene Fall eintritt, dass alle 2, 3, 4 oder 5 Fäden zu gleicher Zeit anslaufen, der neue Aufsatz nicht durch einen gemeinschaftlichen Knoten angeknüpft werden. Schlingen muss man ebenfalls sorgfältig zu vermeiden suchen.

Beim Kettenscheeren dürfen straffe Gänge nicht vorkommen! Um die Kette im Allgemeinen bei Handarbeit gleichmässig zu erzielen, ist das einfachste Mittel, welches leider nicht immer beachtet wird, dass jeder neue Halbbegang stets nach dem Fussboden zu, möglichst ausgebreitet, auf den vorherigen gelegt wird.

Beim Kettentrocknen, nach, auch während dem Leimen, beim Zusammenbinden im trockenen Zustande etc. darf keine Mühe gescheut werden, die zur Egalisirung der Kette beitragen könnte. Zum Aufbäumen der letzteren muss zu gleichem Zwecke eine solche Vorrichtung benutzt werden, bei der die Kette möglichst viele Riegel zu passiren hat, denn breitere Banden in der Kettenrichtung des Stoffes veranlassen stets ein bandenartiges Ausraufen des Flockenschusses. Deshalb ist es auch rathsam, von vornherein die Kette mit möglichst schwachen Gängen zu scheeren!

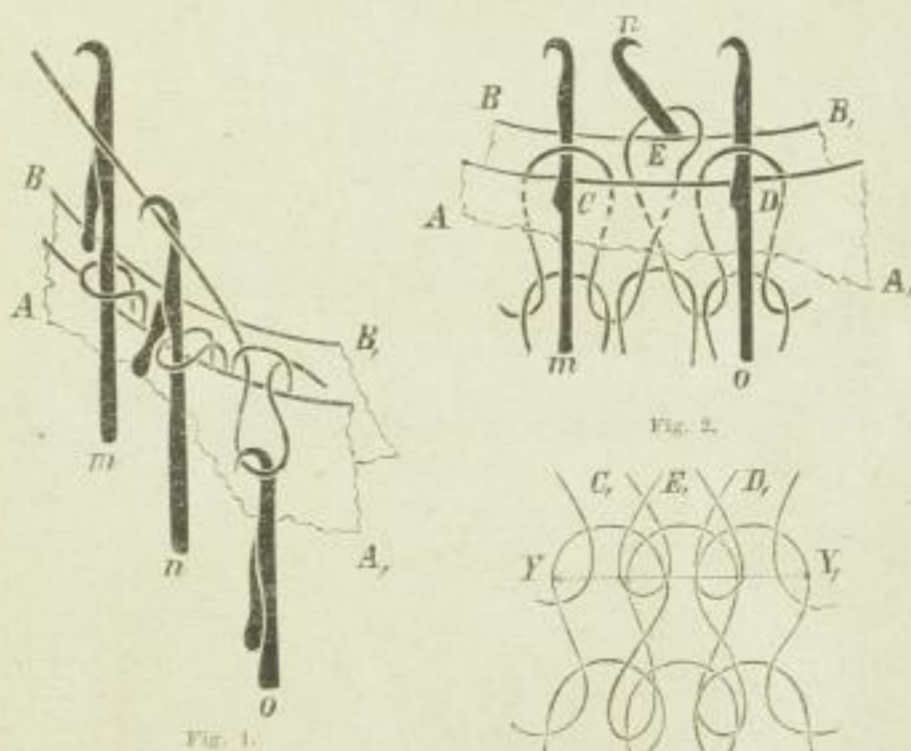
Durch's Weben selbst muss schon dem Stoffe die eigentliche Walke beigebracht werden, da später das Stück die ursprüngliche Länge behalten und nur die Breite um 0,40—0,60 Meter zurückgehen soll. Beim Auslaufen einer Spule wird das Ende des Flockenschusses behutsam, ohne

letzteren straffer zu ziehen, an einer solchen Stelle herausgelegt, wo er zu flottiren hat und der Schützen mit der neuen Spule eben dort wieder eingesetzt, den Anfang des Fadens ebenfalls herausgelegt. Diese beiden Enden werden erst später beim Knoten oder Putzen in dem Maasse verschnitten, dass sie zur Erzeugung von Flocken oder Puppen noch lange genug bleiben. Die Leistenfäden müssen breit in's Blatt gezogen werden, dieselben verflochten nur den Ober- und Unterschuss, und zwar tuchartig, da sie durch noch weitere Einbindung des dicken Flockenschusses zuviel vorarbeiten würden, allen Schuss überhaupt nicht fassen könnten. Banden verursachen und schliesslich wegplatzen müssten. Grosse Sorgfalt muss man auf gleichmässige Schussdichte verwenden; ein Fehler in dieser Beziehung rächt sich ganz bedeutend, und zwar wiederum beim Rauhen. Da diese Waaren in Folge geringer Einstellung, resp. Kettendichte und ihres lockern Einschlags in sehr schneller Weise in den Händen des Walkers in ihrer Breite zurückgehen, werden dies dünnergewebte Stellen um so mehr, dicker gewebte dagegen um so weniger thun; es entstehen dadurch bekanntlich Querbanden, die sich nach der Rauherei im Dessin mehr oder weniger als fehlerhaft markiren und nicht zu entfernen sind. Man sollte deshalb in der mechanischen Weberei nur gut regulirende Stühle mit correct arbeitendem Bremszeug zu diesen Stoffen verwenden. — Jedes fehlende Stückchen Flockenschuss, sei es durch das Weben versäumt, oder beim Putzen herausgerissen worden, muss genau wieder hineingnäht werden.

### Einiges über S. Biernatzki's Rundstrickmaschine.

Wie bekannt, hatte in letzter Zeit auf dem Gebiete der Erfindungen von Wirkmaschinen auch die von S. Biernatzki in Hamburg verbesserte amerikanische Maschine von Tuttle die Aufmerksamkeit auf sich gelenkt:

Die Art und Weise, wie an genannter Maschine nöthigen Falls der Uebergang aus glatter Waare in Ränderwaare geschieht und umgekehrt, ist eine so sinnige und einfache, dass es wohl werth ist, ihr einige Worte zu widmen.



Bedeutet  $A A_1$  Fig. I einen Theil des verticalen, bereits als bekannt vorausgesetzten Nadel-Cylinders und  $B B_1$  den des Conus (Patent-Cylinders), wo letzterer mit dem Nadel-Cylinder gleichzeitig im selben Sinne der Richtung bewegt werden kann, so entsteht bloss glatte Waare, wenn die Zungennadeln  $m, n, o$  in durch Zeichnung Fig. I angedeuteter Anordnung



Maschen bilden. Wird aber irgend eine dieser Nadeln angenommen » sammt der auf ihr hängenden Masche aus ihrer Führung im Nadelcylinder *AA*, herausgehoben und in den ebenfalls durch *BB*, Fig. II angedeuteten Conus übersetzt, so werden jene nunmehr im weiteren Verlauf der Arbeit von ihr hergestellten Maschen ihre Rückseite den gleichfalls an Nadeln *m* und *o* entstehenden zukehren und hiermit dem Gewirke den Charakter der Ränderwaare verleihen.

Gleiches kann durch solchen Vorgang blos stellenweise oder in ganzer Waarenbreite, beziehungsweise Umfange des Waarenstückes, erzielt werden.

Von den Maschen *C* und *D* Fig. II angefangen rücken aber in fertiger Waare die beiden Maschenstäbchen *CC*<sub>1</sub> und *DD*<sub>1</sub> Fig. III gegen einander und jenes *EE*<sub>1</sub> tritt auf die Waarenrückseite vor, und zwar aus demselben Grunde, wie es bei der Ränderwaare der Fall ist.

Letzterwähntes ist es, worauf das Schmälern der Waarenbreite beziehungsweise des Umfanges beruht. Selbes ist durch Darstellung der Fadenverbindung Fig. III erläutert und aus Vergleich der die Waarenbreite *z z*<sub>1</sub> und *y y*<sub>1</sub> desselben Gewirkes andeutenden Dimensionen zu ersehen. Diese Rundstrickmaschine ist im Gebiete der sogenannten Haus-Industrie wohl zu verwerthen.

Die an ihr gearbeiteten Strumpflängen haben eine gute Form, entsprechende Elasticität und sind ohne Naht. Der Fuss kann an solchen Längen durch dieselbe Rundstrickmaschine oder an der Strickmaschine (System Lamb) so auch mittelst des Handstrickens angefertigt werden.

Im Allgemeinen repräsentiren sich die von genannter Maschine kommenden Waaren als vollkommen zweckentsprechende.

F. Hendrich.

### Original-Färberei-Recepte.

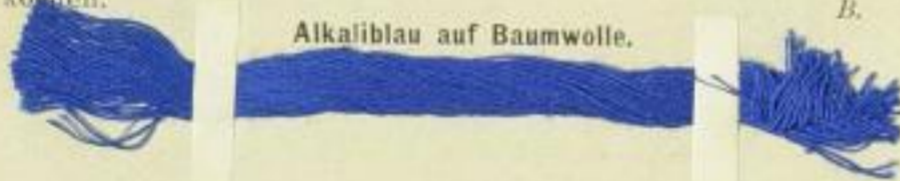
#### Dunkelgrün auf Wolle.

(Auf 25 Kilo Wolle.)



- 2 1/2 Kilo Weinsteinpräparat,
- 2 1/2 „ Glanbersalz,
- 1 „ englische Schwefelsäure,
- 3 „ Indigo-Carmin,
- 3 Esslöffel Pikrinsäure

bringt man in die Flotte, lässt sehr gut aufkochen, geht mit dem Garn hinein und lässt dasselbe unter Umziehen 1/2 Stunde kochen.



#### Alkaliblau auf Baumwolle.

Die baumwollenen Garne werden zuerst gut schmackirt, dann auf eine Lösung von Chlorzinn gebracht, gewaschen und mit einer heissen Lösung Schmierseife behandelt. Hierauf bringt man die Garne auf ein Bad, in welchem sich Alkaliblau aufgelöst befindet, zieht die Garne darin handheiss durch und setzt so lange Blau zu, bis man die gewünschte Nuance erreicht hat. Alle Bäder kann man stehen lassen und zu anderen Partien benutzen. Schliesslich bringt man das Garn noch auf ein Alaunbad.

#### Alkaliblau auf Wolle.

(Auf 25 Kilo Wolle.)



Um dieses Blau herzustellen, bedarf es zweier Flotten, respective zweier Bottiche.

#### 1. Flotte:

1/2 Kilo Wasserglas,  
250 Gramm Alkaliblau.

Nachdem die Flotte am Kochen, bringt man die Garne hinein und lässt sie darin unter Umziehen 1/2 Stunde kochen, geht heraus und spült sie.

#### 2. Flotte:

Besteht aus reinem Wasser unter Zusatz von ungefähr 1 Liter englischer Schwefelsäure, diese Flotte braucht jedoch nicht sehr sauer zu sein; sobald sie auf 40° Reaumur gebracht ist, geht man mit dem Garn hinein und zieht einige Male um.

Bevor man mit dem Garn in das Säurebad geht, so nehme man erst einige Faden von dem zu färbenden Garn, halte diese nur wenige Zeit in das Säurebad; färben sich solche noch nicht dunkel genug, so muss man dem ersteren Bad noch mehr Alkaliblau zusetzen, und zwar soviel, bis die gewünschte Nuance erreicht ist.

B

#### Pensée.

50 Kilo lose reine Wolle.

Die gut gewaschene Wolle bekommt in der Waidindigoküpe 2 Züge, d. h. wird mittelblau gefärbt, hierauf in fließendem Wasser gespült und mit

- 10 Kilo Alaun,
- 7 1/2 „ Weinstein,
- 6 „ schwefelsalzsaurem Zinn,
- 700 Gramm Kupfervitriol

eine Stunde angesotten und nach zwei Tagen auf frischem Wasser mit der Abkochung von

40 Kilo Blauholz

kochend fertig gefärbt.

J. M.

#### Pariser Blau.

2 Stück Damentuche, 35 1/2 Kilo.

Dem kochenden Wasserbade setzt man zu

- 5 Kilo Alaun,
- 270 Gramm chromsaures Kali,
- 270 „ Kupfervitriol,
- 1 3/4 Kilo Zuckersäure,
- 1 3/4 „ Weinstein,
- 60 Gramm Zinnsalz.

Die Stücke werden in das Bad eingebracht, eine Stunde lang kochen gelassen, hierauf lässt man selbe 2 Tage ruhig liegen und färbt auf frischem Bade mit einer Abkochung von 12 Kilo Blauholz fertig.

M. H.

### Ueber verschiedene Verdickungsmittel,

welche beim Druck wollener, halbwoLLener und baumwollener Waaren vorzugsweise Anerkennung finden.

(Fortsetzung.)

2- bis 300 Gramm Gummi auf einen Liter Farbe sind mehr als genügend, wenn man Mordants verdickt; die doppelte Quantität muss man jedoch nehmen bei Farben, welche sauer sind.

Die Verdickungsmittel verrichten einen grossen Theil der für das Gewebe bestimmten Verbindung, und es ist wohl zu berücksichtigen, dass man die Farben nicht stärker verdickt, als unbedingt nöthig ist, um einen guten Druck herzustellen. Je weniger man Verdickungsmaterial in die Farbe hineingebracht hat, desto dunkler und intensiver wird man die Farbe erhalten und umso besser wird sie auf dem Gewebe fixirt sein.

Ich habe jetzt die Verdickungsmittel, welche uns das Pflanzenreich hauptsächlich bringt, näher angeführt und gebe nun zu denjenigen über, welche wir aus dem Thierreich erhalten. Darunter steht

#### 4. Das Albumin (Eiweiss)

obenan. Dasselbe wird gewonnen aus dem Weissen des Hühneries. Dieses besteht aus Zellen, in denen eine farblose, alkalisch reagirende Flüssigkeit, das Eiweiss, eingeschlossen ist. Beim Abdampfen erhält man 1/2 festes Eiweiss, das Uebrige ist Wasser. Verbrannt hinterlässt dasselbe Kochsalz, kohlensaures, phosphorsaures und schwefelsaures Natron, phosphorsaures Kalk und Talgerde.



Das Albumin ist im Wasser löslich, geht aber unter dem Einfluss der Wärme, mit Wasser vermischt, aus dem löslichen in den vollständig unlöslichen Zustand über, es coaguliert oder gerinnt. Diese Gerinnung ist das beste Kennzeichen des Albumins. Bei einer ganz reinen Albuminlösung zeigt sich diess schon bei 30° durch leichte Trübung, bei 40° tritt schon Flockenbildung ein und bei 70° erfolgt eine gänzliche Gerinnung.

Am meisten wird das Albumin aus dem Eiweiss der Vögel, und hauptsächlich aus denen der Hühner und Enten dargestellt. 300 Eier liefern ungefähr 6 Kilogramm Eiweiss und 4 Kilogramm Eigelb und nach dem Trocknen 14 Percent vom Gewicht des Eiweisses an Albumin.

Auch aus Blut gewinnt man Albumin, es ist jedoch seiner dunklen Farbe wegen nicht zu allen Farben zu gebrauchen. Zu 50 Kilogramm Blutalbumin sind 1500 Kilogramm Blut erforderlich.

Da der Preis des Albumins ein sehr hoher ist, so wird dasselbe oft mit Gelatine, Dextrin, Senegal-Tragant und Gummi verfälscht.

Um Albumin zu prüfen, kann man folgender Weise verfahren. Man löst einige Gramm Albumin in Wasser auf und fügt einige Tropfen Essigsäure hinzu. Das Albumin wird gerinnen und die Membranen von Casein, wenn solches darunter gemischt, verbleiben im Rückstand, welchen man abfiltrirt.

Nach dem Filtriren wird der Rückstand mit kaustischer Natronlauge behandelt, welche das etwa vorhandene Casein auflöst, das durch Essigsäure ausgefällt werden kann. Die filtrirte Flüssigkeit wird zum Kochen erhitzt und das hiedurch in Flocken coagulirte Albumin kann nun leicht durch Filtration abgetrennt werden. Schliesslich untersucht man das letzte Filtrat mit Tanin auf Gelatine, welche dadurch gefüllt wird und auf Dextrin und Gummi mit Alkohol, welcher dieselben, da sie in Alkohol nicht löslich sind, ausscheidet. — Die Anwendung des Albumin bei der Fixirung der Farben auf Gewebe ist bedeutend, es entsteht dabei eine wirklich chemische Verbindung zwischen dem Farbstoff und dem Gewebe.

Diese chemische Verbindung tritt jedoch erst dann ein, wenn man den Stoff, welcher mit durch Albumin verdichteter Farbe bedruckt ist, der Einwirkung von heissen Wasser dämpfen aussetzt. Es entsteht zu gleicher Zeit mit der Coagulation eine wirkliche Färbung des Albumins.

Beim Auflösen des trockenen Albumins gebrauche man die Vorsicht, das Albumin in kleinen Portionen unter stetem Umrühren in das Wasser zu bringen, weil es sich dadurch leichter löst; im umgekehrten Fall wolle man Wasser unter Umrühren auf das Albumin giessen, so wird sich eine weiche, zusammengeballte Masse bilden, welche sich nur sehr langsam löst. Man kann auch zur Auflösung lauwarmes Wasser anwenden, aber ja nicht heisses, weil sonst das Albumin gerinnen würde. — Da das Albumin sehr häufig kleine Partikelchen von Membranen enthält, diese sich nicht mitfärben und die Farbe unegal machen würden, so filtrire man die Albuminlösung vor ihrem Gebrauche.

500 Gramm Albumin genügen zur Verdickung von einem Liter Farbe. (Schluss folgt.)

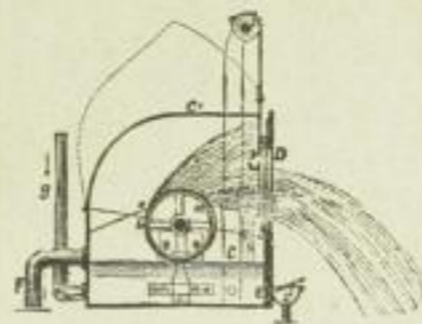
### Vorrichtung zum Netzen der Stoffe mit Wasserstaub

für Appreturfabriken und Zeugdruckereien  
von Eugen Fromm in Mühlhausen i. E.

(Patentirt.)

Wie aus nachstehender Abbildung zu ersehen ist, besteht der Apparat hauptsächlich aus einer zum Zerstäuben des Wassers bestimmten sich rasch drehenden Trommel *a*, welche auf ihrem Umkreise mit sechs kleinen Hohl-schaufeln versehen ist; letztere bestehen aus kupfernen Scheibchen und sind so umgebogen, dass dieselben einen leeren Raum von ca. 1 mm. zwischen denselben und der äusseren Fläche der Trommel frei lassen;

diese Schaufeln sind auf ihrer ganzen Länge mit drei Reihen sehr kleiner Löcher versehen. Die auf ihrer Axe vermittelst zweier



Scheiben *b* befestigte Trommel wird über der Oberfläche des Wassers vermittelst zweier senkrecht regulirbarer Supporte durch eine Stellschraube erhalten, so dass die Hohl-schaufeln bei jedem Sechstel einer Umdrehung eine Schicht Wasser abnehmen. Der Behälter *CC*, welcher das Netzwasser enthält, ist oben durch einen mit Charnier versehenen Deckel verschlossen; an seiner vorderen Seite befindet sich eine kleine Rinne *d*, die bestimmt ist, das an der Seite herabtropfende Wasser zu sammeln und dasselbe vermittelst eines an ihrem Ende befestigten Röhrchens hinwegzuleiten. — Ein schief liegendes, an der Rinne *d* angebrachtes Brettchen verhindert endlich das fortgeschleuderte Wasser, das Holz der Rinne zu umgeben und in kleinen Tropfen auf das unter dem Apparat vorüberziehende Gewebe zu fallen. Auf der vorderen Seite des Apparates ist ein hölzerner Rahmen angebracht, dessen Oeffnung mit einem sehr feinen seidenen Siebe *D* versehen ist; in letzterem ist ein bewegliches kupfernes Plättchen *B* angebracht, welches erlaubt, die Oeffnungen zu reguliren, durch welche das zerstäubte Wasser treten soll.

Das Reguliren des Plättchens *B* bewirkt man vermittelst zweier Riemen, an welchen dasselbe befestigt ist. Dieselben wickeln sich auf zwei kleine, auf der Welle *h* befestigte Rollen. Das Wasser tritt in den Behälter *CC*, vermittelst der Röhre *g* und das überflüssige Wasser fliesst fortwährend durch das Rohr *F* ab, wodurch auf eine sehr einfache Weise ein constanter Wasserstand im Apparate gesichert wird. Im Innern des Behälters *CC*, ist ein Brettchen *ee* angebracht, dessen Bestimmung ist, zu verhindern, dass nicht ein Theil des Wassers nutzlos gegen den Deckel *C'* geschleudert werde.

Patentanspruch. Die Einrichtungen im Ganzen, sowie in den Einzelheiten welche den neuen Apparat zum Anfeuchten der Gewebe in den Druck- und Appreturfabriken bilden. Dieser Apparat wird besonders durch die Art der Projection des Wassers vermittelst einer auf ihrem Umkreise mit sehr engen, auf ihrer äussern Seite durchbohrten Hohl-schaufeln versehenen Trommel gekennzeichnet, sowie durch die Anwendung eines sehr feinen seidenen, ein Sieb bildenden Gewebes, welches bezweckt, die Pulverisirung des durch die Trommel fortgeschleuderten Wassers zu vermehren.

(„Ill. Patent-Blatt.“)

### Modebericht.

Berlin, 1. Februar 1879.

Breitgestreifte Erzeugnisse von Nord- und Süddeutschland. Breitgestreifte Musterstoffe in den Zusendungen von Englands und Frankreichs Modeplätzen bieten Anhalt dar und geben fühlende Richtung ab für die Anfertigung von Neuheiten der zunächst ins Auge zu fassenden Wintersaison 1879—1880. Und nicht allein für die hochfeinen kamm- und streichgarnwollenen Artikel, sondern auch für die gemusterten Waaren secundärer Qualitäten ist „breitgestreift“ die Lösung für den allgemeinen Begehr — „breitgestreift“ der Hauptcharakter in dem Inhalt, der in- und ausländischen Mustercollectionen vorherrschend geblieben.

Als Bedarfsartikel und für das feinere Publicum bestimmt, sind in erster Linie die hochfeinen kammgarnwollenen Paletot-Jaquet zu erwähnen, die in ihrer höchstvollendeten Ausarbeitung ihres soliden Geschmacks wegen sich anhaltender Beliebtheit erfreuen, somit hierfür begründete Hoffnung entgegen gesehen werden kann, dass auch für die nächstfolgende Wintersaison eine gute Aussicht auf Erfolg zu rechnen ist. In Nachfrage sind solche und ähnliche Musterstoffe, in denen 3 bis 4 verschiedenartige Weberei-Effecte sich vereinigen, die im harmonischen Zusammenhang den Abschluss des ganzen



Musters bilden. Diese in Farbe auf Farbe scharf ausgeprägten Effecte sind mit Organzin-Seide dahin zu verzieren, dass hierzu 2 abweichende Titres, z. B. 14/15 und 24/25 abwechselnd in ein und derselben Farbe disponirt werden. Der Charakter dieser 2 leicht hingestrenten, matt und stärker hervortretenden Seideneffecte, im Zusammenhang mit den scharfmarkirten Webereieffecten ist neu und der Nachahmung zu empfehlen; er bietet selbst für ein kritisch beurtheilendes Auge einen wohlgefälligen Ausdruck. Für eine weitere Benützung dieses Mittels diene noch der Hinweis, dass die Seide nicht vorherrschend auftreten darf, sie hat nur den Zweck, auf die Stoffflächen belebend einzuwirken.

Piquéartig gebildete Effecte, sowie Kette- und Schuss-Alleane auf ausprechendem Armurgrunde — breite scharf hervortretende Diagonals, letztere in 2 bis 3 Tönen hergestellt — Figur bildende Schusscannéle-Effecte auf Millerayé-fond sind vorzugsweise beliebt.

Als zweiter, nicht minder von Bedeutung, ist der Floconé-Artikel zu bezeichnen, dessen Bedarf für Winter-Paletot-Stoffe ebenfalls ein zunehmender genannt werden kann. In der darin zutage tretenden Moderichtung bewegt sich der Musterausdruck überwiegend mehr in gut geschlossenen Perlés, als in jenen schräg abarrirten Mustereffecten. Auch für diesen Artikel ist „breitgestreift“ in der Anfertigung von Neuheiten zu berücksichtigen, 3 bis 4 Ctm. breite Diagonal-Streifen, die zugleich in rechts und links aufsteigender Linie construirt sind, auf schmalstreifig disponirtem Grunde und diese in solid geschlossenen Flocken ausgearbeitet, Streifen von schräg durchbrochenen □-Linien auf Perlé-Grund, sowie auch Muster durch 2 abweichende Farben gewechselt, dürften beifällige Aufnahme finden. Für letzteres Genre sind Melangen zu wählen, wovon die eine mit 95 Percent Schwarz mit 5 Percent Perl, die andere 50 Percent Schwarz mit 50 Percent Perl zusammengesetzt ist und diese je nach der Musterconstruction 1 um 1 Schuss oder 2 um 2 zu wechseln. Bezüglich der Colorits dürften

dunkel- und hellfarbige Schwarz-weiss-Melangen,  
 „ „ „ Olive mit Orange,  
 „ „ „ Amaranthbraun mit Weiss,

Bleu-marin mit Gelb, Weiss-carmoisin und ähnliche Zusammensetzungen zu berücksichtigen sein. Gibt nun einerseits dieser Artikel noch den Meistbedarf für den Hauptconsum ab, so ist es andererseits erfreulich, von den Producenten zu vernehmen, dass der vom Publicum seit mehreren Jahren vernachlässigte Eskimo-Artikel (Satin-double) und vorzugsweise in Prima-Qualität gefordert, mehr und mehr in dieser Saison zur Nachfrage gelangt ist.

Elastisch, begleitet von sanftem Gefühl, ein gut und schöner durch die Appretur hergestellter Grain sind von jeher die wesentlichsten Ansprüche gewesen, die an die Herstellung dieser Waarengattung gefordert wird und bleiben diese Eigenschaften auch heute noch massgebend für die weitere Anfertigung.

L. V.

### Proctor's patentirter selbstthätiger Heizer.

Die täglich wachsende Concurrenz in allen Industriezweigen macht es von der höchsten Wichtigkeit, in jedem Theile der Fabrikation auf das Beste eingerichtet zu sein und auf diese Weise möglichst zu sparen, oder mit anderen Worten, den grösstmöglichen Effect von der gemachten Auslage zu erhalten.

Einer der wichtigsten Factoren in einer Fabrik ist die Ausgabe für Brennmaterial und alle Einrichtungen, welche zu dessen Ersparnis beiträgend, sind daher von besonderem Interesse. Hierunter gehören nun vornehmlich die mechanischen Heizer, welche in verschiedener Construction sich an vielen Orten, und namentlich in England, Bahn brechen. Wenn man die Sache näher betrachtet, so muss man sich eigentlich wundern, dass eine mechanische Vorrichtung zum Heizen der Fabrikessel nicht schon eher angewendet worden ist; es hat jedenfalls hiemit seine Schwierigkeit gehabt, welche,

wie alle Neuerungen, nur im Laufe der Zeit überwunden werden konnte.

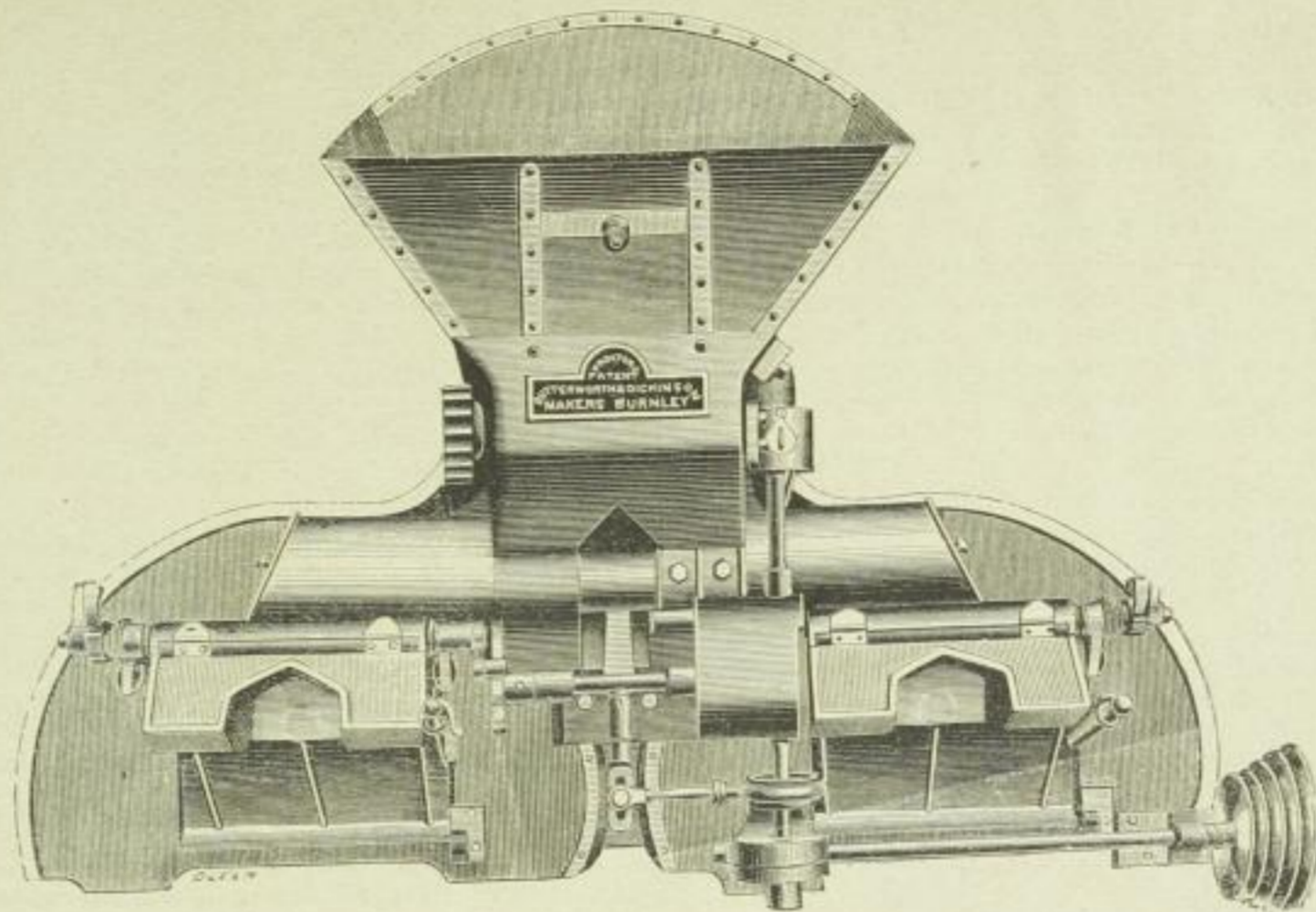
Das Auflegen der Kohlen mag dem Uneingeweihten eine einfache Sache erscheinen, ist es im Grande genommen indessen durchaus nicht. Abgesehen davon, dass es unangenehm und körperlich ungesund ist, der grossen Hitze ausgesetzt zu sein, ist es auch höchst anstrengend, die Kohlen auf das Feuer zu werfen, namentlich bei einem grösseren Kessel, wo die Kohlen eine bedeutende Strecke nach hinten geworfen werden müssen. Könnte ein oder abwechselnd zwei Mann die Arbeit gut aushalten, so ist es einleuchtend, dass ein vorsichtiges und gleichmässiges Auflegen auf mechanischem Wege nicht besser erreicht werden könnte. Nun ist es aber beim besten Willen nicht möglich, dass ein Arbeiter so regelmässig arbeiten kann als eine gute Maschine, daher letztere stets über ihn einen bedeutenden Vortheil hat. Regelmässigkeit und Genauigkeit sind aber innig verbunden mit Ersparnis, denn wo Unregelmässigkeit existirt, ist stets Verlust.

Mechanische Heizer sind schon über zehn Jahre in England in Thätigkeit und es existiren deren verschiedene Constructionen; ihr Erfolg ist aber bis zu den letzten zwei oder drei Jahren nur ein beschränkter gewesen, dadurch, dass die früheren haben zu viel thun wollen. Man brachte die Kohlen in einen vor dem Kessel angebrachten Kasten und liess sie dann durch Walzen und Räderwerk vorne auf das Rost fallen; hier angekommen stiess man aber auf die Hauptschwierigkeit, nämlich die Aufgabe, die Kohlen in einer dünnen, gleichmässigen Lage auf das Feuer zu bringen. Um dies zu erreichen, griffen verschiedene Erfinder zu mannigfachen Mitteln. Einer davon brachte die Kohle mittelst Schrauben in oder unter die brennende Masse, eine Einrichtung, welche jüngst von einem sächsischen Ingenieur aufs neue aufgetischt wurde; was aber in England nicht möglich war, wird auch in Sachsen schwierig sein, nämlich eine völlig gleichkörnige Kohle zu erhalten, deren Mangel die Ursache der Unvollkommenheit dieser Einrichtung, sowie derjenigen mit beweglichen Roststäben ist. Letztere hat man entweder rotirend gemacht oder abwechselnd vor- und rückwärtsgehend, um auf diese Weise die Kohle allmählig vorzuschieben. Wie vorhin erwähnt, scheitert dies aber an der Ungleichheit der Kohle; diese backt nämlich bei allen Sorten während des Brennens mehr oder weniger zusammen; wird diese Masse nun durch irgend ein Verschieben der Roststäbe aufgelockert, so zerbricht sie an den schwächsten und dünnsten Stellen, welche dann grössere Oeffnungen bilden, ähnlich wie Risse bei vulkanischen Erdaufwallungen, durch welche die kältere Luft massenhaft eintritt und, obwohl den Rauch verbrennt, dabei das Feuer abkühlt und folglich Verlust von Hitze erzeugt.

Um den vorgenannten Uebelständen abzuhelfen, hat Proctor in England eine höchst sinnreiche Vorrichtung erfunden, welche wir hiemit unseren Lesern vorführen. Während zwanzig Jahren ist der Mann selbst Heizer gewesen und hat jahrelang darüber nachgedacht, wie er die von ihm verrichtete Arbeit genau mechanisch nachahmen könne; auf diese Weise hat er es dann dazu gebracht, einen mechanischen Heizer zu construiren, der allen Ansprüchen Genüge leistet und der durch dreijähriges Arbeiten allmählig auf eine solche Vollkommenheit gebracht worden ist, dass er jedenfalls vollständig das erfüllt, was man erwarten darf. Das neueste Modell dieses Heizers ist in unserer Abbildung dargestellt.

Die Kohle wird in einen vor dem Kessel angebrachten Trichter geworfen und passirt dann zwei ein wenig von einander entfernte gezahnte Walzen, welche die grösseren Stücke ein wenig verkleinern. Unter diesen Walzen liegt ein doppelter Kolben in einer Röhre, welcher abwechselnd zur Rechten und zur Linken bewegt wird und jedes Mal eine kleine Quantität Kohle, etwa eine Hand voll, vorschiebt. Diese Partie Kohle fällt dann auf jeder Seite auf eine in der Mitte getheilte Schaufel, durch welche sie auf das Feuer geworfen wird; die Art und Weise, wie dies geschieht, ist nun höchst sinnreich. Am Ende der kleinen horizontalen Welle, an welcher die Schaufel befestigt ist, befindet sich ein Finger, welcher gegen





Proctor's selbstthätiger Heizer.

ein dreistufiges Excenter ruht. Bei der langsamen Drehung dieses Excenters wirft die niedrigste Stufe die Kohle vorne auf das Rost; die zweite Stufe wirft sie in die Mitte und die höchste Stufe wirft sie hinten auf's Feuer; eine Feder bedingt die Stärke des Wurfes. Da nun aber die Qualitäten der Kohlen, die Heizverhältnisse und das Bedürfnis des Kessels nicht immer die gleichen sind, so sind verschiedene Vorrichtungen angebracht, um die Menge der aufzulegenden Kohle zu reguliren. Erstens ist auf der kleinen Hauptwelle, welche durch einen halbzölligen Riemen getrieben wird, eine Stufenscheibe, mittelst der der Apparat rascher und langsamer gehen kann; dann kann durch ein Zahnrad die Feder mehr oder minder angespannt werden, um die Stärke des Wurfes zu reguliren; durch Stellen des Excenters, welcher den Kolben bewegt, kann dieser einen längeren oder kürzeren Weg zurücklegen und somit mehr oder weniger Kohle vorschieben, und endlich lässt sich die Grösse des Kolbens durch eine Haube reguliren.

Auf diese Weise wird es nun erreicht, dass ohne Oeffnen der Thüre beständig eine ganz dünne Schicht Kohlen auf alle Theile des Feuers gelegt worden und somit ohne Rauch verbrennen; durch diese Regelmässigkeit wird ein oft nicht unbedeutendes Ersparnis erzielt, welche in einigen Fällen 20 bis 30 Percent betragen hat. Dabei kann ein Heizer vier bis sechs Kessel zusammen, oder auch eine Dampfmaschine bedienen. Auch verbrennt man mit diesem Apparat ebensogut die feinste als gröbere Kohle, worin allein schon ein Ersparnis liegt. Die ganze Vorrichtung ist compact auf eine grosse eiserne Platte befestigt, welche einfach mit den gewöhnlichen Bolzen des Kessels vor diesen befestigt wird, und sowohl für Cornwall- als Bailleurs-Kessel passt.

Sollte aus irgend einer Ursache der Apparat abgestellt werden müssen und mit der Hand aufgelegt werden, oder dann und wann die Asche ausgezogen werden müssen, so wird die Thüre einfach aufgeschlagen und beide Operationen können dann nach Belieben und bequem vorgenommen werden.

Wir hören, dass in England schon über 300 solcher Heizer arbeiten und dass dieselben auch schon in Scandinavien, Holland und Deutschland eingeführt sind. Die alte, ehrenwerthe Firma Aders Preyer & Co. in Manchester besitzt den alleinigen Verkauf für Europa.

### Vom Maschinenmarkt.

**Angebote:** Ein Röhrenkessel von 40 Pferdekraft, 1 Siedehrohrkessel von 35 Pferdekraft, 1 Flammenrohrkessel von 30 Pferdekraft, 1 horizontale Dampfmaschine von 25 Pferdekraft, mehrere kleine Dampfmaschinen.

Die complete innere Einrichtung einer Flach- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln, die complete innere Einrichtung einer Kammgarnspinnerei mit 5000 Spindeln, die complete innere Einrichtung einer Baumwollspinnerei von 3500 Spindeln, die complete innere Einrichtung einer Streichgarnspinnerei mit 5 Sortimenten und einer dergleichen mit 2 Sortimenten, die Einrichtung einer mechanischen Weberei (Drellfabrikation) bestehend in 20 mechanischen Stühlen, Kartenschlagmaschinen, 4 Zwirnmäschinen, 1 Calander und sonstigem Zubehör.

Ausserdem einzelne Maschinen aller Art etc.

Von den in Nr. 1 angebotenen sind die Einrichtung einer Baumwollspinnerei von 2500 Spindeln und 54 mechanische Webstühle, zwei Meter breit, verkauft, die übrigen Posten noch frei. Sämmtliche Maschinen sind neuer und neuester Construction, die zu den Sortimenten gehörigen Spinnmaschinen meistens Selfactor und die Vorspinnkrempeln (Continue) mit Flortheiler.

Chemnitz.

J. D. Fischer.

Baumwoll- und Kammgarnspindeln in Stärke von der Spitze bis Füsschen conisch zulaufend, so dass der Schwerpunkt der Spindel unten im Füsschen liegt, von Gussstahl: 400 m/m lang, 8 m/m Mittellager, 3 m/m Spitze, 4 m/m Füsschen stark, mit 20 bis 23 m/m grosse Schnurenwirtel à 100 Stück Mark 51. Dergleichen Spindeln in kürzeren und schwächeren Dimensionen entsprechend billiger.

Streichgarnspindeln gleichfalls in Stärke von der Spitze bis Füsschen conisch zulaufend: 415 m/m lang, 8 1/2 m/m Mittellager, 5 m/m Spitze, 4 m/m Füsschen stark, mit 23 bis 29 m/m grosse Schnurenwirtel à 100 Stück Mark 48 bis 53.50. Dergleichen Spindeln in kürzeren und schwächeren Dimensionen entsprechend billiger.

Streichgarnspindeln: 415 bis 430 m/m lang, 9 bis 10 m/m Mittellagerstärke und entsprechend stärkeren Spitzen und Füsschen mit Wirtel Mark 54 bis Mark 57.

Zwei Gas-Apparate in vollkommen gutem Zustande zu je 60 Flammen sind billig zu verkaufen. Adresse in der Expedition dieses Blattes.

### Fachschul-Zeitung. \*)

Die höhere Webschule zu Reutlingen erfreut sich immer einer guten Frequenz. Zur Hebung und Förderung

\*) Diese Rubrik halten wir den geehrten Fachschullehrern zur gefälligen Benützung offen. Die Redaction.



dieser Anstalt tritt die königl. Centralstelle für Gewerbe und Handel jederzeit mit möglichster Fürsorge und Unterstützung ein.

Das abgelaufene Jahr zählte 41 Zöglinge, darunter 16 aus Württemberg, 8 aus verschiedenen deutschen Staaten, 14 aus der Schweiz und je 1 aus Dänemark, Griechenland und Amerika.

In der mechanischen Weberei, in welcher 20 mechanische Webstühle der verschiedensten und neuesten Construction, besonders auch Schaff- und Jacquardmaschinen aufgestellt sind, werden gewoben: farbige glatte Stoffe, mehrschäftige halb-wollene Kleiderstoffe, Tuch, Buckskin, Manchester, Brillantin, Gebild- und Damastwaare, Bettbarchent auf neuen Wechselstühlen. — Diese mechanischen Stühle, nebst Spul-, Zettel- und Schlichtmaschine werden durch eine 10 Pferde-Dampfmaschine täglich regelmässig betrieben und die Zöglinge mit deren Handhabung vertraut gemacht.

In der Handweberei stehen 33 Webstühle für alle Arten des Webens und für die Zöglinge zu ihren praktischen Arbeiten eingerichtet, auf welchen gewandten Schülern auch ein ordentlicher Nebenverdienst zu statten kommt. — Da immer Nachfrage nach tüchtigen Geschäftsführern in Fabriken ist, so finden manche Zöglinge bei ihrem Austritte entsprechende Stellen.

Eine weitere Abtheilung für die Strickwaarenfabrikation wurde im Laufe dieses Jahres errichtet. In dieser Abtheilung werden auf Kettenstühlen, auf Cullistühlen, Rundstühlen, Fang- und Strickmaschinen etc. alle Arten von Häckel-, Filet- und Strickarbeiten verfertigt.

### Fragekasten.

Antwort auf Frage Nr. 5. Ein Grün ohne Küpe für Wollwaaren zu färben, welches die Walke vollständig aushalten und dabei recht feurig und glänzend sein soll, gehört auch heutzutage bei dem so vorgeschrittenen Standpunkte der Färberei zu den grössten Schwierigkeiten. — Indigopreparate, welche an und für sich die schönsten Nuancen geben, kann man im vorliegenden Falle nicht anwenden, da diese Farbstoffe den alkalischen Einflüssen der Walke nicht Widerstand leisten; dasselbe ist mit den betreffenden blauen Anilinfarben der Fall, wobei noch hinzukommt, dass diese gar keine schönen grünen Verbindungen mit den vegetabilischen gelben Pigmenten geben.

Als einziges Mittel wäre das blausaure Kali zu bezeichnen; man kann mit diesem Farbstoff ebenso schöne als vollständig echte grüne Farben erzeugen. Um damit zu färben, siedet man die Wolle oder wollene Waaren vorerst in einem Bade mit 6 $\frac{0}{10}$  Alaun, 2 $\frac{0}{10}$  rothblausauren Kali (Ferridcyankalium) 1 $\frac{1}{2}$  $\frac{0}{10}$  Weinstein an. — Soll das Grün weniger lebhaft und weniger gelb sein, so kann man auf derselben Sudflotte ausfärben; im entgegengesetzten Falle nimmt man ein zweites Bad mit etwas Induline, Alaun und Gelbholz-Extract.

V. J.

Antwort auf Frage Nr. 6. Es liegt bei dieser Frage wohl ein Druckfehler vor und wird es nicht Farbbad, sondern Farbbad heissen sollen? Die Frage ist indess bereits in Fachkreisen aufs endloseste ventilirt worden, ohne dass eine allseitig befriedigende Antwort darauf gegeben worden wäre. Nach der Meinung des Beantworters dieser Frage sind hier zwei Factoren mitwirkend, und zwar:

1. das zu heisse Herausnehmen der Stücke aus dem noch kochenden Farbbade, und
2. ein Ueberschuss von Alaun.

Ich gebe diese zwei Gründe ohne jede weitere theoretische Beweisführung an, mir vorbehaltend, diesen Gegenstand einmal ausführlich hier zu behandeln.

Joelét.

Frage Nr. 7. Färbt das in dieser Zeitschrift angekündigte „Nigrosaline“ echt, wie wird damit gefärbt, ist das erzielte Schwarz ein reines oder mit einem Stich ins Blaue?

R. S.

Frage Nr. 8. Welche Trocken- und Spann-Maschine für Stückwaaren könnte man mir als praktischste anempfehlen?

M. H.

Frage Nr. 9. Auf welchen Strickmaschinen lassen sich selbst vierfache Garne aus grober Wolle verarbeiten, wo sind solche zu haben?

J. P.

Frage Nr. 10. Erweist sich die Alpha-Gasmaschine selbst für Fabriken von geringerer Ausdehnung und Betrieb vortheilhaft?

A. H.

Frage Nr. 11. Wer erzeugt das neue Schussgarn (Baumwoll-Knöpfe) in allen möglichen Farben, wie stellt sich der Preis desselben?

V. K.

Frage Nr. 12. Welches ist das beste System der jetzt existirenden Kettenscheer-, Leim- und Aufbaum-Maschinen für wollene Waaren.

D. J.

Frage Nr. 13. Wie stellt man ein schönes und reines Weiss auf Wollengarn her, ohne das Garn einer Schwefelung auszusetzen?

A. H. in B.

Frage Nr. 14. Was für Mittel sind bei der Appretur von Kattunen, namentlich bei Molinos, anzuwenden, um an der Mänge bei den Waaren grosse Steifheit zu erzielen.

F. N.

### Chemische Versuchsstation.

Die Redaction dieses Blattes eröffnet zugleich eine Versuchsstation zur Untersuchung des wirklichen Werthes von Drogen, Präparaten, Farbstoffen, Recepten und gefärbten Waaren für die Abonnenten dieser Zeitung.

Hierzu genügen 30—50 Gr. von der zu prüfenden Probe. Die Versuchsstation ist nur zur Bequemlichkeit unserer Abonnenten eingerichtet und sind nur Porti-Auslagen und die sehr geringen Selbstkosten zu vergüten.

Die Redaction.

### Literatur.

Lehrbuch der Tuch- und Buckskinweberei auf Hand- u. mechanischen Stühlen von G. Herman Oelsner, Oberlehrer an der höheren Web- und Fabrikantenschule zu Werdau in S. II Bände gross 8<sup>o</sup> bei Anton Send in Altona. Der erste Band dieses Werkes aus der Feder des Verfassers der „Deutschen Webeschule“ liegt nun in 13 Lieferungen mit 565 Zeichnungen auf 89 lithographirten Tafeln vor uns. Es ist dies ein Buch, das in seiner einfachen und anspruchslosen, jedoch gediegenen Schreibart den Lernenden in das Specialgebiet der Tuchweberei einführt, ihn Schritt für Schritt von den einfachsten bis zu den complicirtesten Problemen der Webekunst vorwärts leitet, ihm alle Mittel in klarer und sachlicher Weise an die Hand giebt und es ihm möglich macht, gestützt auf die erworbene Theorie in der Praxis sicher und erfolgreich aufzutreten und das Specialfach der Tuch- und Buckskinweberei vollständig beherrschen zu können.

In dem 224 Seiten starken vorliegenden 1. Bande wird blos die „Handweberei und Fabrication“ abgehandelt. Nach kurzen, jedoch vollständig ausreichenden, für den Fachmann sehr wichtigen Bemerkungen über das Rohmaterial übergeht der Verfasser zur Spinnerei, wendet sich dann den eigentlichen Vorarbeiten der Weberei, dem Kettenscheeren, zu, um sodann über die Werkzeuge der Fachbildung an der Hand instructiver Zeichnungen alles Wissenswerthe in klarer lichtvoller Darstellung zu geben. Hierauf werden die Bindungsarten von den einfachen drei Grundbindungen angefangen bis zu den zusammengesetzten Bindungen vorgeführt, und bieten gerade diese Kapitel eine reiche Fülle schätzbarsten Materiales, welches wohl in keinem Compendium der Weberei in solcher Vollständigkeit anzutreffen sein dürfte.

Sodann wird die Jacquardmaschine in ihren Einzelheiten beleuchtet, die dabei vorkommenden Vorrichtungen und Arbeiten erklärt und wie überall Winke und Belehrung ertheilt, die der Fachmann wohl zu würdigen und zu schätzen wissen wird.

Den Schluss dieses Bandes bildet sodann eine Reihe von meisterhaft gedacht und ausgeführten Abhandlungen über das Kartenschlagen, Schützenwechsel, Decomponiren und Componiren der Muster.

Nach den bereits erschienenen Lieferungen dieses schönen Werkes zu urtheilen, muss man gestehen, dass der Verfasser





sich zu seinen vielen Verdiensten um die Webekunst ein neues erworben, und dass er andererseits durch Schaffung dieses auf den Standpunkt der modernen Technik stehenden Specialwerkes die Fachliteratur nicht nur um ein werthvolles Opus bereichert, dass er vielmehr dem Fabrikanten und Werkmeister einen wohlberathenen Freund, wie er andererseits dem wissbegierigen Schüler einen pflichtgetreuen fürsorglichen Lehrer geschaffen. Wir behalten uns vor, auf dieses interessante Werk nochmals zurückzukommen und können heute schon Oelsner's neuestes Werk allen Fachgenossen auf das Wärmste und Beste empfehlen.

### Correspondenz der Redaction.

J. F. in C. „Was ihr nicht wiegt, hat für euch kein Gewicht“, so könnten wir Ihnen mit Goethe sagen. Erst die Zukunft kann über Zweckmässigkeit und Erfolg dieser Institution endgiltig entscheiden.

Herrn Webeschulleiter in N. Es ist nun einmal nicht anders im lieben Vaterlande, für die Fachschulen hat man niemals Geld.

 Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.   
Herausgeber und verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud,  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.

## Inserate.



**G. JOSEPHY'S ERBEN**  
Maschinen-Fabrik und Eisengiesserei  
Bielitz, österr. Schlesien



liefern als Specialitäten in bewährten Constructionen:

## MASCHINEN.

für Streichgarn, Vigoque-, Leisten-, Teppich-, Shoddy-, Mungo-, Seidenabfall-, Baumwollabfall und Barchentgarn-Spinnereien.

### Klopf-, Reiss- und Flügel-Wölfe KREMPELN

mit 4, 5 oder 6 Paar Arbeitswalzen, grosse oder kleine Dimensionen

### Flortheiler

(Riemchen - Vorrichtungen)

eigenes System

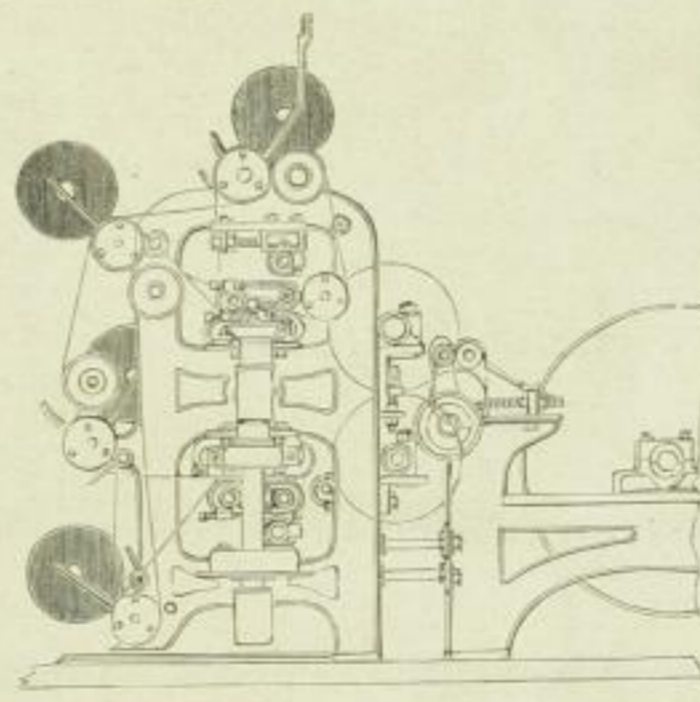
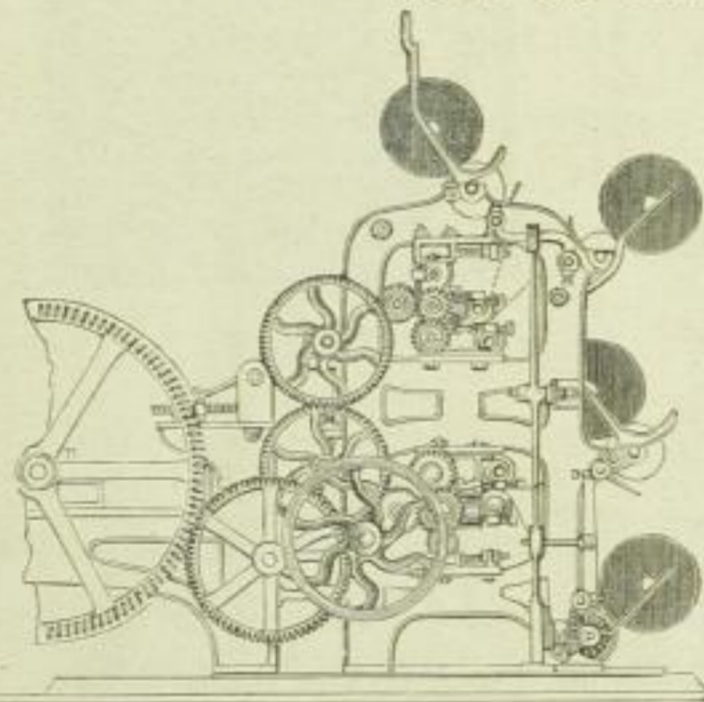
(deutsches Reichspatent)

bisher die einfachsten und leistungsfähigsten Riemchen - Vorrichtungen für jedes Material geeignet: seit 1 1/2 Jahren 175 Stück im Gange.

Wollauflege-Apparate,

Pelz-Apparate.

Neueste



Vorrichtungen an Krempelmaschinen zur Auflösung von Spinnstoffen jeder Art. (Schneichel's Patent.)  
Cylinder Feinspinnmaschinen, Selfactoren u. feststehende Spinnmaschinen ohne Wagen.

### Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate

sowie dazu nöthigen Zahndrath in jeder gewünschten Stärke und Zahnform.

(21-6-1)

### Tuch - Appretur - Maschinen.

Longitudinalen, Transversal-Scheermaschinen, Rau- und Bürstenmaschinen, einfache und doppelte **Universal Feder-Walken**. Hydraulische Pressen.

### Maschinen für Carbonisirungs-Anlagen

für Tuche, Wollen und Kunstwollen, mit Dampfheizung und mit directer Feuerung, nach neuesten und sehr bewährten Systemen.

### Centrifugen und Farbholzraspeln.



Allein-Verkauf für Deutschland  
 Aug. Koll G. Sohn  
 IN BARMEN.

**Nigrosaline.**

Allein-Verkauf für Russland  
 Herrmann Hauff  
 IN MOSKAU.

Dieser neue Farbstoff ist eine Mischung verschiedener vegetabilischer Körper.

Mit **Nigrosaline** kann man in einem Bade binnen  $\frac{1}{2}$  Stunde das **echtste** und **schönste Schwarz** auf Wolle und wollene Gewebe bringen.

Färbungsoperation ganz dem Fuchsin analog.

Probesendung zu 5 Kilo incl. Verpackung gegen Nachnahme von 6 Mark. — Muster und Anweisung gratis.

**Victor Joélet,**  
 technischer Chemiker.  
 Ettelbrück in Luxemburg.

[3 24-3]

**A**uskünfte über Creditverhältnisse, Anmahnungen säumiger Schuldner, Eintreibung dubioser Forderungen, besorgt ihren Abonnenten zum sehr mässig gestellten Selbstkostenpreise die

## „Wiener Handels-Presse“

(Gegründet 1842.)

Veröffentlicht unter Anderem sämtliche Concurs-Eröffnungen, Aufhebungen, Nachrichten, Fruchtlos Gemachte, Pfändungen etc.

Abonnements-Preis: Ganzjährig für Oesterreich-Ungarn fl. 12.50  
 „ „ „ Deutschland „ „ „ „ Mark 26. —  
 —————  
 = Probelitter und Programme gratis und franco =

BUREAU: Wien, II., Kaiser-Josefs-Strasse 37.

## Leistunggarne

jeder Art

empfiehlt die Fabrik von

**Carl Wagner & Co.,**

Maffersdorf (Böhmen).

Die neuesten und besten

## Adressbücher

der Kaufleute, Fabrikanten, Gewerbetreibenden etc. aller Länder, sowie technische Werke sind von

**C. Leuchs & Cie. in Nürnberg**

(gegründet 1794) [6. 4-3]  
 zu beziehen. — Preis-Courant gratis.

## Sächsische Webstuhl-Fabrik

(Louis Schönherr) Chemnitz

liefert

[1. 4-3]

### Mechanische Webstühle

nach eigenem, patentirten System, mit und ohne Schützenwechsel, mit Schaftbewegung durch Excenter und Trittmachine, sowie mit Jacquardmaschine, für Tuch, Croise, Satin, Buckskin, Flanell, Cassinet, Damast, Möbelrips, Drill und Leinen etc. **Mechanische Webstühle mit Curbelladenbewegung**, schnellster Gangart, schwererer und leichter Construction, mit und ohne Schützenwechsel für Leinen, Jute, schwere und leichte baumwollene, halbwollene und wollene Gewebe; **Spulmaschinen und Treibmaschinen, Ketten-, Scheer-, Leim-, Trocken- und Bäummaschinen, Patent-Jacquardmaschinen** von Eisen, für ganz reines Hoch- und Tieffach, sowie verschiedene andere Arten Jacquard- und Trittmachine nebst Wechselladen zur Umänderung früher bezogener einfacher Webstühle in Buckskinstühle.

Für alle Webstühle, Hüftmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

## Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich [13. 12-3]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96a Wien.

## Trockene Gasdruck-Regulatoren

Patent Ulbrich [8. 4-3]

garantiren mindestens 15% Gasersparnis bei gleicher Lichtstärke. Noch bedeutend grössere Ersparnisse können durch viele Zeugnisse legal nachgewiesen werden. Prospectus gratis bei dem General-Vertreter für Oesterreich-Ungarn, Ingenieur **Ramsberger in Linz**, Stockhofstrasse 5. Fachkundige oder Gas-Installateure können in der Verbreitung dieses Artikels ein lohnendes Geschäft finden, und mögen sich solche Herren an den General-Vertreter wenden.

**Internationales ATENT-**  
 und Technisches Bureau.  
 Besorgung u. Verwerthung von Patenten in allen Ländern. Uebersetzung v. Sonder-Patenten auf das Deutsche Reich. Registrirung v. Fabrikmarken. Maschinen-Geschäft.  
 Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki,**  
 Mitglieder des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. BERLIN, W.  
 Redaction und Herausgeber des ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.

**Aders Preyer & Co.,**

MANCHESTER, [7. 4-3]

Lieferungen v. Maschinen aller Art vornehmlich für **Spinnerei und Weberei.**

## J. D. Fischer

in Chemnitz-Sachsen.

Vertretung der Herren **Skene & Devallée** in **Roubaix** in Wollwaschmaschinen, Kämmsmaschinen, Plättmaschinen. Specialität: Gil Box für alle Wollsorten.

Vertretung des Hrn. **H. Duesberg-Bosson** in **Verviers** Kammgarn- und Streichgarnkrepeln eigener, vorzüglicher Construction und Patent C. Martin.

Vertretung der **Maschinen-Baugesellschaft Bitschwiller** bei **Thann, Elsass**: Maschinen für Kammgarnspinnerei, Baumwollspinnerei, mechanische Weberei, sowie Dampf- u. Appreturmaschinen etc.

Vertretung des Herrn **E. Helstein** in **Thann**, Maschinen zur Papierhülsen-Fabrication.

Ausserdem Verkauf gebrauchter Maschinen aller Art und Nachweis der besten Bezugsquellen für jede einzelne Maschinengattung. [4-24-3]



## Muster-Ausstellung.

Die von unserer Unternehmung veranstaltete **beständige Muster-Ausstellung** hat lediglich die Bestimmung, einen Sammel-punkt für alle Angehörigen des textil-industriellen Fachgebietes zu bilden, woselbst sie mit Leichtigkeit und durch Uebersichtlichkeit über alle interessanten Neuerungen und Verbesserungen Aufklärung und nöthige Instruction finden können.

Zur Schanstellung werden aufgenommen:

Zeichnungen, Risse, photographische Ansichten, sowie kleinere Modelle von Maschinen und Apparate, (Instructive Angaben über Dimensionsverhältnisse, kurze Beschreibungen nebst Preisbestimmungen sind diesfalls zu empfehlen.)

Proben von Rohstoffen, welche in was immer für einem Zweig der Textil-Industrie Verwendung finden.

Proben von Chemicalien, Farbstoffen, Appretur- und Schlichtmitteln sowie von sonstigen geeigneten Präparaten.

Fabrikate als Waarenmuster, wobei die Rechte des Fabrikanten durch gerichtlichen Schutz gewahrt werden.

Für die Aufnahme in die Muster-Ausstellung wird keinerlei Gebühr beansprucht, doch wird portofreie Zusendung der Objecte als Regel aufgestellt. Die Einreihung der Aufstellungsgegenstände kann mit jedem Tage erfolgen.

Das Bureau befindet sich **Wien, II. Kaiser-Josefs-Strasse Nr. 57.**  
Die Administration der Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie.

Die mechanische Seilerwaren-Fabrik,

**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**

Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre Hanf-Bindfäden, gewöhnliche Bindfäden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Maschin- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfäden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet.

Preis-Courant franco.

Soeben erschienen und in jeder Buchhandlung zu haben:

**C. Regenhardt's  
Fabrikanten- u. Exportwaaren-Lexikon.**

Illustrierter Führer durch die gesammte Industrie in **Deutschland, Oesterreich-Ungarn und der Schweiz.**

Mit steter Rücksicht auf die Erzeugnisse des Auslandes, soweit solche sich über die Grenzen der eigenen Heimat hinaus Eingang verschafft haben, und einem Anhang: **Die Colonialwaaren, ihre jenseitigen Producenten und diesseitigen Producenten.** — 1. Lieferung, Preis 60 kr.

Erscheint in 15-16 Lieferungen.

## Brüner Muster-Zeitung.

8. Jahrgang. Winter-Saison 1879.

Herausgegeben von W. Brodmerkel.

Erscheint in Monatsnummern und erhält eine reiche Auswahl schöne Nouveautés von wollenen Buckskins, ferner in Beilagen eine übersichtliche Zusammenstellung sämtlicher Erzeugnisse des Platzes, der Text erläutert die Herstellung obiger Muster durch correct ausgeführte Zeichnungen und bezügliche Berichte. [19-6-2]

Preis per Saison 30 Reichsmark. 38 Fres. fl. ö. W. 15.

Agenten in Fabriksorten mit guten Referenzen werden um Adresse ersucht.

## Hektograph.

Unübertrefflichste k. k. ausschl. priv.

### Vervielfältigungs-Vorrichtung.

Der Hektograph eignet sich vorzüglich für Advocaten, Gutsverwaltungen, Notare, Aemter, Gemeinde-Vorstände, Bank-Institute, Ingenieure, Musiker, Geschäftsleute etc. und wurde vielfach erprobt, von den bedeutendsten europäischen Journalen rühmlichst empfohlen und als höchst praktisch anerkannt.

Die Vielschreiberei ist vollkommen beseitigt. Die Manipulation zum Vervielfältigen ist sehr einfach. Man schreibt auf beliebigem Papier, legt das Manuscript auf die Composition, welche sich in einem Blechbehälter befindet: die Schrift saugt sich momentan in die Masse ein, nun entfernt man das Manuscript, legt andere Formulare auf, fährt einfach mit der flachen Hand darüber und kann so, je nach Geschwindigkeit des Copisten, Pläne, Noten, Schriftstücke, Zeichnungen etc. in 10-15 Minuten 50 bis 80 Exemplare vervielfältigen. Die Schrift kann von der Masse weggewaschen werden, wodurch letztere zur Aufnahme und Abgabe einer neuen Arbeit fähig ist. Haupt-Niederlage bei Josef Lewitus, Wien, I., Babenbergerstrasse 9. Copien als Muster versende ich gratis und franco. Schriftliche Anfragen werden sofort beantwortet. [9. 4-3]

## E. & P. SÉE

Architecten und Ingenieure

Lille — Frankreich.

Technisches Bureau u. Unternehmung

für

Textil-Industrie-Manufactur.

Seit dem Jahre 1866 hat die **Unternehmung SÉE** mehr als 70 Etablissements vollständig eingerichtet und mehr als 200 Vergrößerungen und Transformationen in Roubaix Tonroing etc. etc. ausgeführt. [20 6-2]

## Maschinenfabrik und Eisengiesserei

von

**Gebrüder WANSLEBEN,**

in Crefeld (Rhein.-Pr.),

liefert Färberei- und Appreturmaschinen, Specialität: Centrifugaltrockenmaschinen, Papierwazeln, Hydraulische Pressen, Dampfpumpen.

### Stellengesuche u. Stellenofferte.

Commissionslager in Prag.

Ein grösseres Prager Geschäftshaus mit geeigneten Localitäten in sehr frequenter Strasse wünscht Commissionslager couranter Artikel oder eine Fabriksniederlage zu übernehmen und bietet jede gewünschte Garantie. Nähere Auskunft ertheilt die Red. d. Bl.

Ein tüchtiger Färber.

in Küpen-, Stück- und Wollfärberei wohl versiert, sucht sofort Stellung. Denselben stehen die besten Referenzen zur Seite. Gefällige Anträge werden unter „C. E.“ an die Adm. d. Bl. erbeten.

Zu verkaufen.

Zwei Gas-Apparate in vollkommen gutem Zustande, zu je 60 Flammen, sind billig zu verkaufen. Adresse in der Exped. d. Bl.

Für Wien

sucht ein gut situirter Kaufmann, der eine grosse Kundenzahl hat und die besten Referenzen besitzt, die Vertretung resp. Commissionslager von ein oder zwei leistungsfähigen Fabriken zu übernehmen. Derselbe reflectirt nur auf Manufacturwaaren und erbittet sich Offerte unter „Wien 203“ an die Administration dieses Blattes.

Vertretungen und Commissionslager

von leistungsfähigen Fabriken der Textil-Branche übernimmt ein Prager Geschäftsmann der genügende Capital, Prima-Referenzen und grossen Kundenkreis besitzt, sowie Böhmen regelmässig bereisen lässt. Gefällige Anträge unter „L. F. T.“ übernimmt die Administration dieses Blattes.

Agent in Warschau.

Ein in Warschau stabiler Kaufmann mit sehr guten Referenzen und genügenden Waarenkenntnissen wünscht einige leistungsfähige Fabriken zu vertreten. — Geneigte Anträge unter Chiffre „Warschau“ an die Administration dieses Blattes erbeten.

Bei chifferirten Stellengesuchen können wir keine näheren Auskünfte geben. Anfragen hierüber erwiesen sich als zwecklos und zeitraubend. Für Gesuchsbeilagen kann keine Garantie übernommen werden, daher sich Copien diesfalls besser empfehlen als Originale.



Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen** für **Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhmäschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe; Crappmaschinen für Oricans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. etc [4. 12-3]

## Prima australischen Olein,

ganz hell und säurefrei, ausgezeichnete Qualität, sowie englischen Olein und billige Extract-Oele ab Hamburg oder Rotterdam. [5. 4-3]  
Probefläschchen stehen zu Diensten.

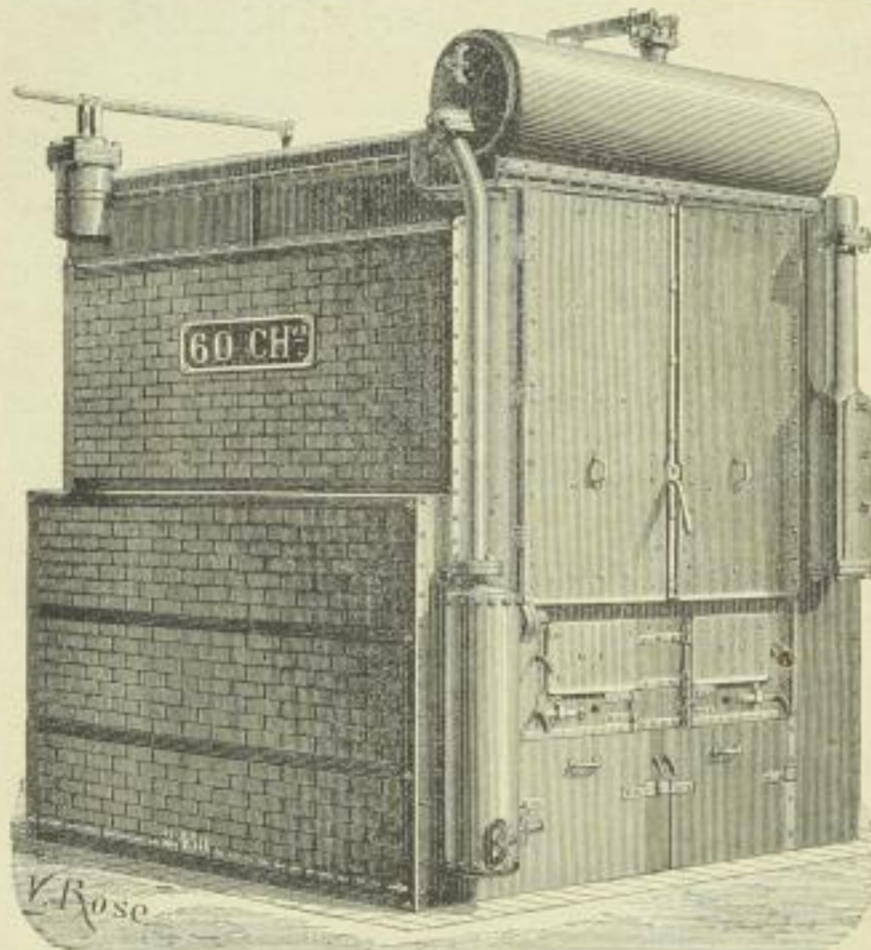
### Gebr. Siebert,

Gummersbach (Rheinprovinz)

Die neuesten französischen **Muster** für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

### J. Zoll,

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.



Franco-Zusendung der **Allgemeinen Erläuterungen** betreffend die drei Typen der Belleville'schen Dampfzeuger (**feststehende, transportable und Marine-Kessel**), sowie der Locomobile und Dampftrampen.

### Belleville'sche Dampfmaschinen

für die Speisung von Hochdruck-Dampfkesseln.

[17-4-3]

## Belleville's unexplodirbare Dampfzeuger

Modell 1877. (Deutsches Reichspatent)

**Goldene Medaille und Kreuz der Ehrenlegion. — Paris 1878.**

Die Dampfzeuger, Modell 1877, enthalten verschiedene Verbesserungen und äusserst wichtige Neuarrangements, deren Vorzüglichkeit auf der **Pariser Weltausstellung im Jahre 1878** bewährt wurde in einer Gruppe Bellevill'scher Dampfzeuger von 300 Pferdekraft, aus 3 Dampfzeuger zu je 100 Pferdekraft bestehend, welche die Betriebskraft in der französischen Maschinen-Abtheilung lieferten und während mehr als sechs Monate in Thätigkeit waren, **ohne nur einen einzigen Tag** zum Behufe der Reinigung oder der Unterhaltung zu unterbrechen, trotzdem die Dampfproduction auf das Doppelte des im Contracte bedingenen Quantum gesteigert war. Die schönen Resultate dieser Ausstellung und die anerkannten Vortheile der Dampfzeuger-Modell 1877 haben dem Hause Belleville die **goldene Medaille** und eine neue Ernennung in der **Ehren-Legion** eingebracht.

#### Hauptvortheile.

Völlige Sicherheit, Leichte Zerlegbarkeit des Dampfzeugers in den einzelnen Elementen: durch dieselbe sind Transport und Aufstellung sehr erleichtert. — Geringer Umfang, welcher die Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet. — Anlage überall möglich. — Rationelle Reinigung des Speisewassers: mittelst der Vorwärmung desselben in dem Reiner durch Berührung mit Dampf werden die Kalkanteile als feiner Schlamm gefällt und sind durch den Hahn unten am Schlammsummler leicht zu entfernen. — Reinigung der verschiedenen Theile des Dampfzeugers sehr leicht. — Automatische Regulirung der Speisung nach dem Zustande des Dampfes. — Ausdehnungen frei. — Rasche Dampfspannung:  $\frac{1}{4}$  Stunde nach dem Anzünden des Feuers. — Dampfzeugung gefahrlos selbst bei sehr hohem Drucke. — Immer ganz trockener Dampf, infolge dessen Durchgangs durch den Reiner und den Trockner. — Regelmässigkeit: Das Feuer wird automatisch nach dem Dampfverbrauche geregelt. — Leitung, Ueberwachung und Unterhaltung sehr leicht.

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten d. öffentl. Verwaltungen im In- u. Auslande u. der Pariser Weltausstellung 1878.

Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),

16. Avenue Trudaine in Paris.

Vertreter in Wien: Herr **A. Schromm**, Civil-Ingenieur, Hernalz, Veronikagasse 34-36 in Wien.

### Verticale unexplodirbare Belleville'sche Locomobile

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten. Dieselben sind ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Unschicklichkeit oder Betriebsstörung: beste Wassercirculation.



## Root's

nicht explodirende

Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität

**Walter & Co.** in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6-180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [2. 4-3]

Grösste Kohlenersparnis, geringer Raumanspruch, billige Einweisung bei gleicher Reinigung von innen und Aussen.

Für

## Posamentirer und Weber.

Die neuesten mechanischen **Mühlstühle f. Borden, Nathschnuren Ruppenwaaren, Zügel, Gurten, Gummielastik, Fantasieartikel**, extra zum Hand- und Dampftrieb, liefert unter Garantie

**Fr. Wilhelm Hohrath,**

Barmen-Wichlinghausen.



# 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 Josephs-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 %  
= zwölftmaliger „ 30 %  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 8 kr. = 16 Pf.

Nr. 4.

Wien, am 1. März 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Ueber Wollspinnerei. Der Volant in der Streichgarnspinnerei von Dr. Kuno Stummel. — Neue Garnwolle, Coleby's Patent von C. Rolfs. (Mit Bild). — Die Fabrication von Flecken- und Perlstoffen von Robert Denk. — Ueber das Flammieren der Garne von Th. Beller. (Hierzu Illustration). — Original-Färberei-Recepte. (Mit drei Naturmustern). — Ueber Verlickungsmittel, welche beim Druck wollener, halb-wollener und baumwollener Waaren vorzugswelse Anwendung finden von Omar Büener. — Zwei Druckmuster von Wilhelm Scholz. — Appretur, Schwarz auf gewöhnliche Futterkatine von H. Warror. (Mit Appretur-Muster). — Das Bleichen der Leinwand mit unterchlorigsaurem Kali und mit Zuckersäure von V. Joël. — Root's nicht explosibler Kessel. (Mit zwei Tafeln). — Vom Maschinenmarkte. — Fragekasten. — Chemische Versuchstationen. — Correspondenz der Redaction. — Aviso. — Inserate.



## Ueber Wollspinnerei.

### Der Volant in der Streichgarnspinnerei.

Eine völlig widerspruchsfreie und übereinstimmende Erklärung über die Wirkung der einzelnen Streichgarnwalzen und deren Kratzenzähne gegen einander und auf das zwischen ihnen zu verarbeitende Wollhaar, existirt bis heute in ausführlicher Weise noch nicht. Dies ist aber das Fundamentalwissen für den Spinner. Ob diese Grundsätze richtig verstanden und angewendet sind, davon hängt der Vorzug eines Spinnerei-Etablissements vor dem anderen meistens ab. Selbst in einem der neuesten und ausführlichsten gutgeschriebenen Spinnereiworke existirt über diese Frage noch einige Undeutlichkeit, wenigstens kann der Uneingeweihte nach den daselbst gebrauchten Ausdrücken leicht fehlgreifen. Nachdem der betreffende Verfasser richtig gesagt hat, dass der Tambour (die Hauptwalze der Krempelmaschine) in seinem Kratzenbeschlag grösseren Widerstand leisten müsse, bemerkt er ferner, dass man daher für den Tambour Kratzenzähne mit niedrigem Knie anzuwenden pflege. Dies ist nur dann richtig, wenn man unter niedrigem Knie einen kürzern obern Arm des Kratzenzahns versteht, wenn also das Knie des Zahnes mehr nach oben hin angebracht, und vom Leder des Kratzengeschirrs weiter entfernt ist. Der Peigneur oder die Kammwalze, welche die Wolle vom Tambour abnimmt, kann ein etwas stärker gebogenes Zahnknie haben, damit der Zahn dadurch die Wolle besser erfassen kann. Da das durch den Volant gelockerte und losgestrichene Wollhaar lose in den Zähnen des Tambours sitzt, so hat der Peigneurzahn weniger Kraft als Schärfe nöthig. Ein stärker gebogener Zahn fasst aber schärfer zu als ein solcher, wo das Knie nur wenig gebogen ist. Es ist auch richtig, dass der Peigneurzahn (zumal bei der Continue oder der 3. Krempelmaschine) etwas elastischer sein muss als der Tambourzahn. Zu diesem Zwecke muss das Knie des Peigneurzahns mehr nach unten zum Leder des Kratzengeschirrs hin angebracht werden, so dass der obere Arm des Kratzenzahnes etwas länger wird. Die Begründung dieser Probleme führt indessen zu weit. Wir wollen heute nur die Wirkung und Aufgabe des

Volant (Flügelwalze) in der Streichgarnspinnerei betrachten: Durch die Wirkung des Krempelprocesses, besonders durch die Einwirkung der Travaillours (Arbeiterwalzen), welche der Drehungsgeschwindigkeit des Tambours gegenüber fast als nie stillstehende Walzen functioniren, wird das Wollhaar in die Zähne hineingedrückt, so zwar, dass die Spitzen der Wollhaare in entgegengesetzter Richtung als derjenigen des offenen Zahnkniees liegen. Da es nun sehr wesentlich ist, dass die Kammwalze (peigneur) sämtliche Wolle aus dem Tambour abnehme, so ist zwischen dem letzten Travaillour und dem Peigneur der Volant angebracht. Dieser bürstet gewissermassen die in den Tambourzähnen hängende Wolle locker heraus, so dass die Wollfasern bis zur Spitze des Kniees an den Tambourzähnen heraufzutschen können und gewissermassen wie ein Flaum an den Spitzen der Zähne hängen. Von dort nimmt sie der Peigneur leicht ab. Die langsame Bewegung des Travaillours lässt die Richtung ihrer Bewegung, welche ebenfalls der Lockerung der Wollhaare im Tambour günstig ist, verschwindend klein werden gegenüber der Wirkung der Centrifugalkraft, mit welcher der Tambour gegen sie wirkt. Umgekehrt verhält es sich zwischen Tambour und Volant. Letzterer macht  $5\frac{1}{2}$ —6 mal so viel Umdrehungen per Minute wie ersterer. Der Tambour wirkt in Folge dessen mit seiner Centrifugalkraft nicht auf Volant, sondern dieser auf jenen, und zwar mit einer der Umdrehungsgeschwindigkeit, welche der Auflockerung der Wollhaare im Tambour günstig ist. Durch das Bürsten des Volants werden die Wollhaarspitzen, welche in der entgegengesetzten Richtung der Tambourzähne lagen, in die gleiche Richtung der Zähne des Tambours gestrichen, so dass die Zahnhäkchen des Tambours diese Wollhaare nicht mehr energisch festzuhalten vermögen. Dies ist die eine und vorzüglichste Aufgabe des Volants beim Krempelprocess, die andere ist die, dass dies Losstreichen und Umlegen der Wollhaare möglichst überall gleichmässig erfolge. Die zweite Wirkung des Volant ist daher ein gewisses Glattstreichen des gelockerten Wollhaars.

In den belgischen Streichgarnspinnereien, die wohl jetzt auf der höchsten Stufe des Fortschrittes in dieser Fabrication stehen, weiss man sehr gut einen Volant, der glattes, von einem solchen, der rauhes Vorgarn liefert, zu unterscheiden. Dieser Unterschied zeigt sich besonders deutlich bei feineren Gespinnsten. Das rauhe Vorgarn entsteht, wenn der Volant im Verhältniss zur Wolle zu fest oder zu lose steht. Im erstern Falle streicht er die Wolle zu sehr heraus und verwirrt ihre durch den vorhergegangenen Krempelprocess ermöglichte glatte Lage, im letztern erhebt er die Wolle nur halb aus den Zähnen des Tambours zu einem flaumartigen Hervorstehen. Beides ist falsch. Untersucht man den Tambour einer gutarbeitenden Maschine an der Stelle, wo die Wirkung des Volant kurz

 Hierzu eine Beilage: 2 Tafeln. 



vorher stattgefunden hat, so wird man das Wollhaar ziemlich glattgestrichen, nicht flaumartig in den Zähnen des Tambours hängend vorfinden. Das flaumartige Hängen der Wollhaare über den Zähnen des Tambours hinweg, welches durch die Centrifugalkraft des schnellrotirenden Tambours in Verbindung mit dem Luftzug und der vorübergehenden Volantwirkung herbeigeführt wird, ist an der stillstehenden Maschine überhaupt nicht beobachtbar. Die reine Wirkung des Volant ist aber erstens das Losstreichen der Wollhaare aus den Zähnen des Tambours und alsdann zweitens das gleichzeitige Glattliegen dieser Wollhaare in umgekehrter Richtung als sie vorher von den Zähnen des Tambours gefasst waren und lagen, ehe der Volant zu wirken begann. Von der Richtigkeit dieser theoretischen Erklärung kann man sich nur theilweise durch Besichtigung des Tambours mittelst starker Vergrößerungsgläser überzeugen.

Was die Praxis betrifft, so hat man den Volantumfang in der Neuzeit etwas vergrößert, weil man einestheils auch die Geschwindigkeiten des Tambours erhöht hatte, andertheils aber beim Volant so ziemlich an der praktischen Grenze der Rotationsgeschwindigkeit angelangt war. Allgemein wendet man jetzt wohl Kratzenblätter, die 5—7 Linien von einander abstehen, als Volantbekleidung an und zieht diese Blätter nicht allzusehr an. Auch wendet man kein starkes Knie für den Zahn des Kratzengeschirres beim Volant an. Sehr häufig Kratzen ohne Knie. Sehr wichtig ist, neuaufgezogene Volants exact zu schleifen und zu runden, was am besten durch mässig festes Schleifen an einem exact runden Schmirgelecyylinder geschieht. Dieses Schleifen erfordert oft 12—18 Stunden. Neue Volants lässt man am besten zuerst auf alten und leer laufenden Maschinen (eventuell unter Verarbeitung offener größerer Zweischuren) arbeiten. Beim Stellen des Volants ist es wichtig, dass er an beiden Seiten gleich dicht an den Tambour gestellt wird, die Volantzähne müssen in den Tambour eingreifen und (nach Lösung des Volantriemens) muss die Bewegung des Volant dem Tambour ebenfalls etwas Bewegung mittheilen können. Steht der Volant zu fest, so verwirrt er den Wollflor, und das Garn wird rauh, steht er zu lose, so bleibt ein Theil des Wollflors im Tambour sitzen und dieser füllt sich bald mit Ausputz. Bei kurzen offenen Wollen, welche dem Kratzenzahn wenig Widerstand entgegensetzen, soll der Volant loser, bei langen, besonders fein gekräuselten starken Wollen, fester stehen.

Bei der dritten Krempelmaschine (Continue), wo also das Wollflor ganz lose zerzaust ist, stellt man den Volant stets weniger fest, als bei den beiden andern Maschinen. Will man die Richtigkeit unserer Theorie prüfen, so braucht man nur den Volant an der Continue so fest zu stellen wie an der Wollmaschine und man wird weniger glattes Vorgarn erhalten.

Ausser durch dieses Stellen wird die Wirkung des Volants durch schnelleres oder langsames Rotiren erhöht oder verringert. Je kürzer, offener, weniger gekräuselt und gröber eine Wolle ist, um so langsamer, je länger, verfilzter und feiner, um so schneller muss der Volant laufen. Gegenüber dem Kratzenbeschlag der Maschinen muss der Volant stets bedeutend gröbere Zähne haben, überhaupt ist, zumal bei der ersten Maschine, ein starkzahniger Volant am besten.

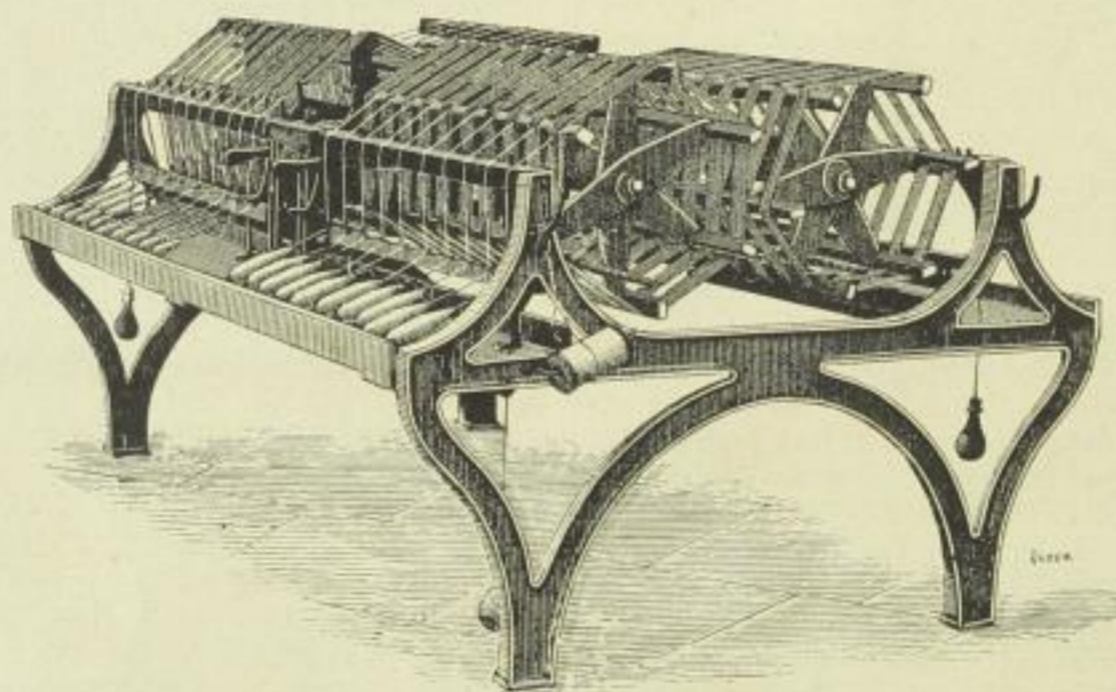
K. S.

## Neue Garnweife

von Aders Preyer & Co. in Manchester. Coleby's Patent.

Die Bildung der Garne in Strähne, das Weifen oder Haspeln, ist der letzte Process einer Spinnerei, obgleich dieser nicht immer in der Spinnerei selbst vorgenommen wird. In manchen kleineren und älteren Etablissements werden noch die Kötzer von den Arbeitern in ihre Wohnung genommen und daselbst in Strähne gehaspelt, was indessen so viele Uebelstände hat, auf die wir hier nicht näher hinzuweisen brauchen, dass es mit jedem Jahre seltener wird, und das Weifen in der Fabrik als das allgemein übliche zu betrachten ist.

Die Maschinen, welche zum Weifen, namentlich der Baumwollgarne dienen, sind durchschnittlich einfach aber auch wohl plump zu nennen; sie haben seit Jahren keine wesentliche Verbesserung erlitten und bestehen meistens aus einem drehbaren Haspel oder Weife, auf welche das Garn von den Kötzern gewunden wird, welche letzteren auf Spindeln vorgesteckt werden; dabei ist eine Stufenvorrichtung angebracht, wodurch die Leitstange nach der bestimmten Anzahl Drehungen um ein Gewisses vorrückt, um die Abtheilung der Gebinde zu bilden. Je nach der Feinheit des Garnes werden diese Maschinen für 30 oder 40 Spindeln gemacht. Der Nachtheil dieser Einrichtung ist der, dass, falls ein Faden bricht, alle übrigen 39 Faden auch stille gesetzt werden müssen, um diesen anzuknüpfen, was sofort nach einem Bruche geschehen sollte, damit das betreffende Gebinde nicht eine zu kurze Länge erhält, welches zum Nachtheile des Käufers ausfallen würde, da, um das richtige Gewicht zu haben, alle Gebinde die genaue Länge haben müssen. Nun ist es aber in der Regel für die Mädchen zu umständlich, bei jedem Fadenbruch auszusetzen und sie arbeiten lieber fort, bis deren 2 oder 3 gebrochen sind, und geben dann, um den Verlust an Länge gut zu machen, gerne der Weife 2 oder 3 Extra-Umgänge, was natürlich höchst unsicher ist. Diesem Uebelstande abzuwehren und eine völlig zuverlässige Weife zu erhalten, ist der Zweck der Erfindung von Coleby, welche auf dem Continente durch die Firma Aders Preyer & Co. in Manchester eingeführt wird, und welche durch unsere Illustration dargestellt ist.



Neue Garnweife.

Anstatt die Weife für sämtliche 40 Spindeln in einer Länge zu nehmen, wird dieselbe bei dieser neuen Maschine in vier separaten Sectionen von je 10 Spindeln gemacht und deren zwei und zwei einander gegenüber gestellt, hierdurch wird die Maschine kürzer, aber etwas breiter. Durch die geringe Länge dieser Weifen ist es nun möglich, diese viel leichter zu machen, was nicht nur an Betriebskraft spart, sondern es auch bequemer für Arbeiterinnen beim Abheben der fertigen Strähne macht. Anstatt kräftige

Mädchen kann man nun kleinere nehmen und darin schon eine Ersparniss an Lohn erzielen; aber auch auf andere Weise kann an Lohn gespart werden. In der Regel wird das Weifen stückweise bezahlt; durch die leichteren Weifen brechen die Faden aber auch nicht so leicht, und da bei einem Bruche nur 9 anstatt 39 Faden stille stehen, so ist die Production entschieden grösser oft 10 bis 20%, und der Spulohn per 100 Gebinde kann somit geringer sein. Durch Verschiebung einer gezahnten Stange wird zum Zwecke des Bindens die Hälfte des Garnes so gehoben, dass ein verhältnissmässig unerfahrenes Mädchen



diese Arbeit genau verrichten kann. Dass auf diese Weise grössere Genauigkeit in der Länge der Strähne eine nothwendige Folge ist, wird einleuchten.

Der Antrieb der vier Weifen geschieht von der Mitte, so dass der Riemen nicht im Wege der Arbeit ist, und ist ein Hebel zum Ausstellen für jede Weife bequem zur Hand. Zu Anfang wurde an dieser Maschine auch eine Vorrichtung angebracht, wodurch eine Weife von selbst aussetzte, sobald ein Faden brach; man fand aber, dass in der That weniger Brüche vorkamen und jede Weife, ihres geringen Gewichtes halber, so leicht abzustellen war, dass eine selbstthätige Vorrichtung überflüssig wurde. Wenn diese Maschinen in Reihen aufgestellt werden, so kann ein Mädchen mit einer kleinen Gehilfin bequem 40 Spindeln bedienen, selbst bei dem raschesten Dampftrieb, oder auch ein Mädchen kann 20 Spindeln bedienen und so viel liefern als zwei andere mit der gewöhnlichen Weife.

Unsere Illustration zeigt die Maschine für Kötzer eingerichtet, doch ist es klar, dass sie auch für Bobinen und für Wollen oder andere Garne eingerichtet werden kann. Weifen sind Maschinen, welche in der Regel nicht leicht ausschleissen; auf der anderen Seite ist aber alle mögliche Ersparniss an Lohn heut zu Tage so wichtig, dass es gewiss von Vortheil für viele Spinner sein wird, ihre ältesten Maschinen durch dergleichen neuester Construction zu ersetzen. +

## Die Fabrication von Flocken- und Perl-Stoffen

von Robert Denk.

III.

Wie schon früher erwähnt, muss der Walker darauf Bedacht nehmen, das Stück möglichst schnell, wenn es irgend angeht, ohne Unterbrechung fertig zu machen, d. h. selbiges gut auswaschen und demselben sozusagen ein wenig Schluss geben, was durch schnelle Wegnahme der Ueberbreite vollkommen gelingt. Falls letztere jedoch so gross ist, dass er deren Entfernung durch eigentliches Verfilzen und Walken erzwingen muss, dann ist dies eine mangelhafte Disposition des Webermeisters, die stets üble Folgen verursachen wird!

Aus den Händen des Walkers soll die Waare womöglich sofort in eine Schlendermaschine gebracht, und nachdem man reichlich weiches, klares Wasser hineingegossen, letztere in Bewegung gesetzt werden. Genannte Manipulation hat den grossen Nutzen, dass etwa äusserlich noch anhaftende Unreinlichkeiten entfernt, das Stück möglichst schnell vom Wasser befreit, einem Nachfilzen vorgebeugt und selbiges betreffs der Feuchtigkeit equalisirt wird.

Wenn möglich, kommt das Stück hiernach sogleich auf die Rauhmachine, woselbst mit schwachen Sätzen angefangen, allmählig stärkere und schliesslich ganz neue eingesetzt werden, bis das gewünschte Dessin in den Augen des Rauhmeisters klar und deutlich zu erkennen ist. Längere Unterbrechungen sind auch hier zu vermeiden! Dass beim Rauhen dieser Stoffe äusserst vorsichtig zu Werke gegangen werden und der betreffende Meister die nöthige Praxis haben muss, wird Jedem einleuchtend sein. Oft genug kommt ja bei grösster Vorsicht ein Schaden auch bei einem Tüchtigen noch vor — und zwar im Zuviel- resp. Zerrauhen, während ein unsicherer Meister eher die Muster unklar, die Waare ungenügend ausrauen wird. Wie beim Weben muss auch beim Rauhen auf möglichst gleichmässige Spannung und Passage geachtet werden. Wurde ein Stück zu stark gefilzt, dann ist es dem betreffenden Appreteur absolut unmöglich, dasselbe in Qualität und Dessin nach Vorschrift herzustellen. Denn das Durchrauen des aus mehreren Fäden bestehenden Flockenschusses soll kein gewaltsames Zerreißen, sondern ein allmähliges Auflösen oder Öffnen desselben sein. Letzteres gelingt auch ganz gut, wenn vor dieser Procedur — dem Rauhen — alle erwähnten Regeln genau inne gehalten wurden. Gleich indessen der Flockenschuss einem verfilzten Stricke, so wird die Rauhkarte mehr an ihm abreißen, was man auch

Abknabbern nennen könnte. Statt nun diesen Schuss zu lösen oder zu öffnen und ihm möglichst wenig Wollfasern zu entziehen, würde — falls das Stück wirklich die Rauhmachine bis zur vollständigen Durchrauhung des Flockenschusses passiren müsste — die meiste förmlich abgebrochene Wolle in den Karden sitzen, die Waare selbst aber sehr dürrig aussehen; ausserdem noch bedeutend an Gewicht verlieren. Deshalb ist es rathsam, ein solches Stück nicht erst bis auf den Grund zu rauhen, da man das Uebel nur noch vermehrt, sondern ersteres, sobald man nur einigermaßen Haardecke erzeugt hat, durch spätere Manipulation wie Bürsten, Würgeln etc. zu Ondoulé oder einen ähnlichen Stoff herzurichten, da es als solcher eher noch Abnehmer und Verwendung finden wird.

Nachdem ein Flockenstoff fertig geraut, wird er sorgfältig gefaltet, zum Klopfen auf- oder vorgelegt und nun letzterer Procedur behufs Aufrichtung der einzelnen Wollhärtchen, die noch eine Strichlage haben, unterworfen. Es sind mir indess Appreteure bekannt, die zur Unterstützung des letzteren und anderen Zweckes das Stück vor dem Klopfen nochmals unter reichlicher Beigabe reinen Wassers von der Centrifugal-Maschine tüchtig ausschleudern lassen.

Nach dem Klopfen soll diese Waare eigentlich keine Falten, Eindrücke und Brüche erhalten, darauf vorsichtig zum Trocknen angerahmt werden. In Folge dessen finden auch hierbei die Klopfmaschinen, die ja ohnehin auch für andere Waaren seither noch mangelhaft sind, weniger Anwendung. Man zieht es gegenwärtig noch vor, das Stück vor der Rahmlänge auf Latten etc. horizontal in der ganzen Länge und Breite aufzuspannen, mit der Hand zu klopfen, dann direct — ohne dasselbe zu falten — anzurahmen. Hierzu ist indessen immer viel Arbeitskraft nöthig, das Klopfen mit der Hand hat bekanntlich noch andere Schattenseiten, bei ungünstigem Wetter lässt es sich schlecht ausführen etc. Es bleibt deshalb hierin für die Maschinen-Constructeure ein Feld ihrer Thätigkeit noch offen; möchte es ihnen gelingen, uns eine „vereinigte Klopf- und Rahm-Maschine“ vorführen zu können.

Im weiteren Verlauf der Appretur erfährt nun der Flocken-, resp. Perl-Stoff noch die verschiedenartigsten Manipulationen, wie Scheeren, Bürsten (im Strich und rotirend) Dämpfen etc. Ohne hierauf speciell einzugehen, will ich nur noch erwähnen, dass hierbei die verschiedensten Methoden, je nach Laune des betreffenden Appreteurs und der Mode, angewandt, auch die einzelnen Dessins in vielerlei Erscheinungen hergestellt werden können.

## Ueber das Flammiren der Garne.

Von Th. Beiler.

Das Färben der Ringel- oder Ragé-Garne ist an und für sich nicht schwer, wenn die nöthigen Einrichtungen hiefür vorhanden sind und wenn man mit der nöthigen Genauigkeit zu Werke geht.

Gewöhnlich besitzt das zum Flammiren bestimmte Garn eine Weife von 2—2½ Meter; man hat auch noch etwas längere Garne, welche dann auch mehr Farben erhalten, zumest kommen aber 2 Meter lange Garne zum Färben, welche 2—4 verschiedene Farben erhalten.

Man unterscheidet hauptsächlich zwei Arten von geflammten Garnen: Garne mit verschiedenen Farben und mit scharf ausgeprägten Farbengrenzen, wie z. B. Weiss und Schwarz — die eigentlichen Ringelgarne, und andererseits die sogenannten Ombrées (ombrirte Garne), bei denen keine scharfe Farbengrenze vorhanden ist. Hier wird also keine Grenze zwischen Weiss und Schwarz zu ermitteln sein, sondern das Weiss wird mittelst vieler unmerklicher und successiver satter werdenden grauen Farbentönen endlich in Schwarz übergehen. Bei sehr langem Garne kommt es auch vor, dass man beide Arten dieser Färberei verbindet, also zweierlei Schattirungen erzielt; es wird demzufolge eine Hälfte des Strahns von Weiss bis zum tiefsten Sattschwarz hergestellt, während die andere



Seite vom hellsten Rosa bis zum dunklen Pompadourroth gefärbt wird. Es finden sich also hier zwei scharfe Abgrenzungen, und zwar bei Schwarz und Hellrosa und bei Weiss und Pompadour (oder auch umgekehrt), während diese Farben selbst in einer langsamen Schattirung verlaufen.

Wenn es nur irgend möglich, wendet man bei dieser Art Färberei gerne Anilinfarben an; das zweite Augenmerk ist auf scharfes, aber kurzes Kochen zu legen, wobei noch auf nicht zu schwache Farbbäder zu achten ist. Das Wesentlichste ist jedoch die Reihenfolge der Farben; zuerst müssen die dunklen Farben gefärbt werden, damit dieselben nachher die helleren nicht überdecken, überhaupt aber muss man stets auf die Reihenfolge wohl Acht haben, um nicht die ganze Operation durch eine falsche Reihenfolge zu verderben; namentlich trifft hier das sogenannte Ueberlaufen (d. h. die Verwischung des scharfen Farbenwechsels) ein.

Wir kommen nun zu den technischen Arbeiten bei dem Färben der Ringelgarne. Man hat hierbei verschiedene Methoden in Anwendung, welche sich im wesentlichen aber gleich sind. Man färbt je eine Farbe nach der andern, bindet diejenigen Stellen, welche die Grenze des nicht zu färbenden Theiles des Garnes bilden ein und zieht die übrigen Theile mittelst einer Schnur, welche an der Wand des Lokals derartig wie bei einem Flaggenstock befestigt ist in die Höhe.

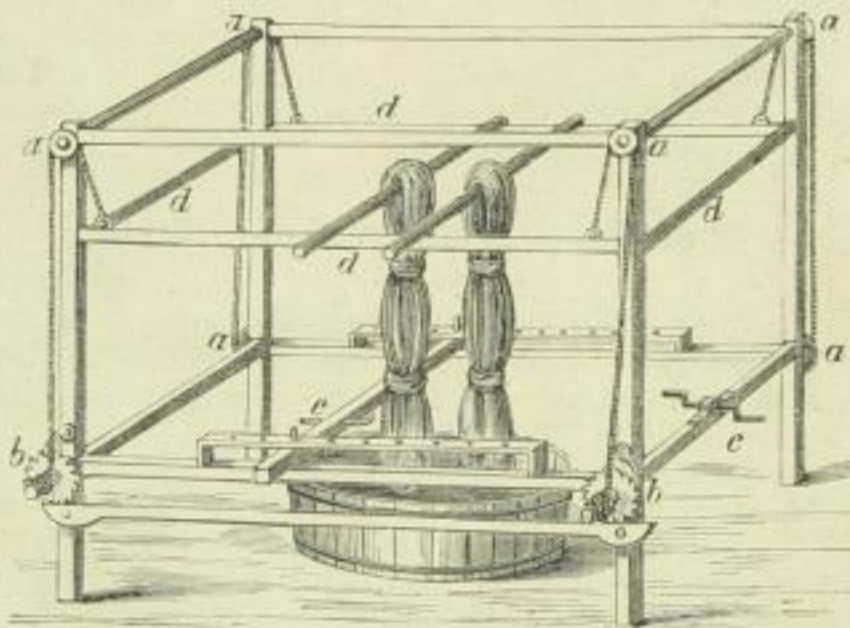
Das Einbinden ist nichts anderes, als ein stellenweises recht festes Umwickeln des Stranges zuerst mit Papier und dann mit Thierblase, welche beide dann mit einem starken Bindfaden eng zusammengeschnürt werden.

Diese Methode ist neuerdings durch ein anderes Verfahren ersetzt worden; man bringt nämlich statt des Papiers Brettchen in Anwendung, welche mittelst durchgehender Schrauben eng zusammengespreßt werden.

Später bindet man die gefärbten Stellen ein oder presst sie ein und färbt die bis dahin weiss gebliebenen.

Nach Ch. Graf wendet man zum Einbinden zunächst Papier an (von genügender Breite) und um das Papier eine Bleiplatte, welche möglichst angedrückt wird, um das Eindringen des Farbstoffs in die zu schützenden Stellen zu vermeiden.

Mittelst durch untenstehende Zeichnung dargestellte Vorrichtung erhält man ebenfalls die befriedigendsten Resultate.



Auf einen Rahmen *d* ruhen die Stäbe, welche die zum Färben gebundenen Garne tragen. Der Rahmen lässt sich vertical bewegen und kann durch die Rollen *a* und die Vorrichtung *b* auf und niedergezogen werden.

Unter dem Rahmen befindet sich das Farbbad, in welchem die Garne hinabgelassen werden. Bei *c* ist eine Vorrichtung zum Auswinden der Garne angebracht.

Die Zusammensetzung des ganzen Apparats ist einfach und aus vorliegender Skizze so leicht ersichtbar, dass ich nichts weiter hinzuzufügen habe.

Ueber das Ombriren nächstens.

## Original-Färberei-Recepte.

### Dunkelgrün

für Halbwoollstoffe nach Muster. (12 Kilo Waare.)



Nach vorhergegangener Reinigung bestellt man ein Wasserbad, löst darin 1 Kilo Alaun, 220 Gramm Gelbholzextract, 300 Gramm Indigo-Carmin und 100 Gramm Schwefelsäure, geht mit den Zeugen ein, lässt  $\frac{1}{2}$  Stunde kochen, setzt wenn nöthig noch etwas Indigo-Carmin nach, spült, legt über Nacht in die lauwarme Lösung von 150 Gramm Tannin, passirt hierauf ein kaltes Bad, enthaltend 500 Gramm salpetersaures Eisen,  $\frac{1}{2}$  Stunde bei flüssigem Umziehen, spült hierauf und färbt in frischem kaltem Bade mittelst 150 Gramm Methyl-Grün B und 15 Gramm Pikrinsäure 1 Stunde aus. S. N.

### Kaisergelb.

(Für 10 Kilo Garn.)



Die Garne werden mit Orleans grundirt, auf frischem Bade mit wenig Schwefelsäure kalt abgesäuert, dann fest ausgezogen.

Beize: 1 Kilo 500 Gr. salpetersaures Blei.  
1 Kilo 500 Gr. Bleizucker.  
2 Kilo — Bleiglätte.  
60—65 Liter Wasser.

Zwei Stunden kochen, ausschöpfen und gut absitzen lassen.

In der klar abgessenen Beize werden die Garne umgezogen, über Nacht darin zugedeckt liegen gelassen, des Morgens ausgewunden und auf  $\frac{1}{2}$  klare durchgeseigte Kalklauge gestellt, mehrmals umgezogen und rein ausgewaschen.

Farbbad: 800 Gr. Chromkali. 35° R. warm, beim vorletzten Zuge mit 400,0 Gr. Salzsäure abgesäuert, noch einmal umziehen, auswinden, waschen, aviviren mit etwas Seife und Oel. W.

### Dunkelblau

für lose Baumwolle nach Muster. (50 Kilo.)

900 Gramm chromsaures Kali, 900 Gramm Cippel, 270 Gramm Zinnsalz, 2390 Gramm Weinstein, 8000 Gramm Alaun und 600 Gramm Salzsäure werden kochend gelöst, die lose Baumwolle eingebracht und bei fleissigem Hantiren 2 Stunden angesotten, herausgeworfen, über Nacht liegen gelassen, gespült und in frischem Bade handheiss mit der Abkochung von 30 Kilo Blauholz (geschnitten) 4 Stunden angefärbt, oder auch über Nacht in der Flotte erkalten lassen.



S. N.

### Hellchocolade

(walkecht) für lose Wolle. (60 Kilo.)

$1\frac{1}{4}$  Kilo Gallus gestossen,  $2\frac{1}{2}$  Kilo Herbströthe,  $1\frac{1}{4}$  Kilo Weinstein werden  $\frac{1}{2}$  Stunde aufgeköcht, die lose Wolle eingebracht, bei fleissigem Umhacken  $1\frac{1}{4}$  Stunden kochen gelassen und sodann die Auflösung von 500 Gramm Eisenvitriol nach und nach unter fortwährendem Hantiren darübergespritzt und noch eine Weile egal gekocht. S. N.

### Silbergrau

für Halbwoollstoffe. (10 Kilo.)

Nachdem man die Waare gründlich gereinigt hat, löst man 50 Gramm Tannin in scharfheissem Bade, geht mit den



Zeugen ein, bewegt darin 1 Stunde und dunkelt in frischem kalten Bade mittelst 200 Gramm salpetersaurem Eisen bis zur gewünschten Nuance. S. N.

### Ueber verschiedene Verdickungsmittel,

welche beim Druck wollener, halbwoollener und baumwollener Waare vorzugsweise Anwendung finden.

(Schluss.)

Da Farben, die mit Albumin verdickt sind, sich mit dieser Verdickung allein nicht gut drucken würden, so vermischt man sie, um sie zum Druck geeigneter zu machen, mit anderen Verdickungsmitteln; aufgelöstes Tragantgummi eignet sich am besten dazu. Um bei Albuminfarben das Schäumen der Farbe, namentlich beim Walzdruck, zu vermeiden, fügt man etwas Terpentinöl und Olivenöl dazu, und da im Sommer hauptsächlich die Albuminfarben sehr leicht in Fäulnis übergehen, so bereite man sich nur für zwei Tage Farbe; bei Zusatz von Terpentinöl hält sie sich noch etwas länger.

Um die neuen Anilinfarben zum Druck auf Baumwolle echt zu machen, kann man nur Albumin anwenden; es ist zwar ein sehr theures Bindemittel, aber auch das einzige, was die Farbe echt macht, alle anderen vorgeschlagenen Beizen werden nie mit der Baumwolle eine innige Verbindung eingehen. Hauptsache ist natürlich, dass die Stoffe, die mit solchen Farben bedruckt sind, gedämpft werden müssen, weil erst dann die Coagulation des Albumins eintritt, die Farbe ist in das geronnene Eiweiss eingehüllt, hat sich mit der Faser der Baumwolle chemisch verbunden und lässt sich durch Waschen nicht mehr entfernen.

Ausser den erwähnten Verdickungsmitteln gibt es auch noch einige andere, welche aber in sehr beschränktem Maasse und nur zu gewissen Farben in der Druckerei Anwendung finden; dazu gehören das Casein, der Kleber und das Fibrin. Sie ersetzen jedoch das Albumin in keiner Weise. Farben mit diesen Verbindungsmitteln bedruckt, drucken sich zwar sehr leicht, sind aber in Alkalien und Seifenlösungen nicht haltbar.

Man druckt mit Casein hauptsächlich nur die mit dem Namen Argentin bezeichnete Farbe, und zwar deshalb, weil sich das pulverförmige, metallische Zinn (Argentin) sehr gut mit dem Casein zu einer gleichförmigen Druckmasse verarbeiten lässt, ohne dass sich das Zinn in der Farbe zu Boden setzt. Mit Kleber hat man auch Versuche angestellt, um denselben zum Fixiren der Farben zu verwenden.

Der Kleber ist in Alkalien löslich, da aber diese Lösungen sehr wenig beständig sind und leicht freiwillig coaguliren, so kann man zum Verdicken der Farben diese Lösungen nur im frischen Zustande verwenden. Man lässt dann die mit diesem Verdickungsmittel bedruckten Stoffe einige Zeit liegen, ehe man wäscht, und unterlässt das Dämpfen.

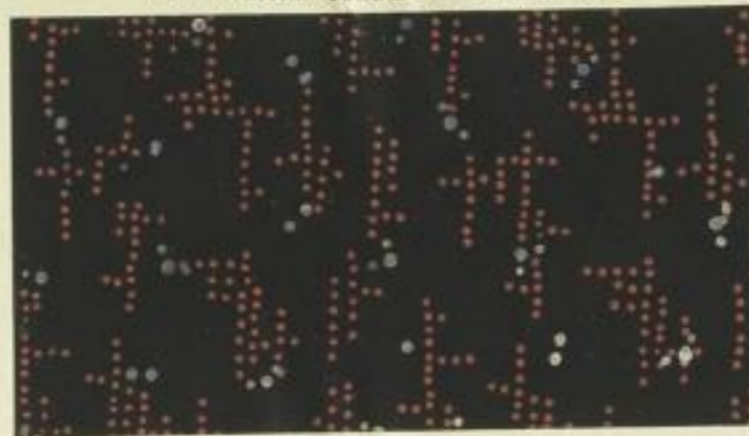
Man löst auch den Kleber in ganz schwach mit Essigsäure angesäuertem Wasser und werden dann die auf diese Weise hergestellten Farben durch Dämpfen fixirt; diese Methode ist jedoch sehr beschränkt, da man sie nur für Farbstoffe anwenden könnte, welche durch schwache Säure keine Aenderung erleiden.

Das aus dem Fischfleisch und dem Blut hergestellte Fibrin, welches auch als Verdickungsmittel Anwendung findet, lässt bezüglich der Dauerhaftigkeit der damit verarbeiteten Farben viel zu wünschen übrig und ist wenig im Gebrauch.

Um nun den Grad der Dauerhaftigkeit einer Farbe, welche mit einem mechanischen Fixirungsmittel befestigt ist, zu prüfen, ist es nöthig, das Gewebe mit kochender Seifenlauge zu behandeln und dann leicht zwischen den Fingern zu reiben. Die mit Albuminlösungen gedruckten Farben werden diese Probe bestehen, während sich bei den Ersatzmitteln, wie Casein, Kleber und Fibrin der Farbstoff mit Leichtigkeit ablösen wird, und deshalb ist bei Ultramarin und bei allen anderen Körperfarben nur die einzige richtige Verdickung, will man echte Farben erzielen, das Albumin. O. B.

### Ein neues Oeldruckmuster

von Wilhelm Schulz in Neutitschein.



### Ein neues Blaudruckmuster

von Wilhelm Schulz in Neutitschein.



### Das Bleichen der Leinwand mit unterchlorigsaurem Kali und mit Zuckersäure.

Von Victor Jociét.

(Nachdruck verboten.)

Dieses Verfahren, welches ich schon seit 15 Jahren ausgeübt, hat mir stets die besten Resultate geliefert, und will ich dasselbe den geehrten Lesern hier vorführen, ohne mich weiter in theoretische Erklärungen betreffs des unterchlorigsauren Kali's und der Zuckersäure einzulassen.

Die leinenen Gewebe werden auf gewöhnliche Art vorbereitet, d. h. in Wasser eingeweicht, in der Centrifugalmaschine gut entnässt und sodann in eine Kufe gebracht, welche eine kalte Lauge,  $\frac{3}{4}$  Grad Baumé stark, enthält; man lässt die Waare  $1\frac{1}{2}$ —2 Tage ruhig liegen, nimmt sie dann heraus und wäscht gut.

Nun bringt man die Leinwand in den Hochdruckapparat und behandelt sie 3 Stunden lang kochend mit einer kaustischen Lauge von 1° B. Stärke. Dadurch erfolgt Lösung der verschiedenen Fettstoffe und sonstiger Verunreinigungen.

Es folgt nun das Bleichbad mit unterchlorigsaurem Kali; die Stärke desselben richtet sich nach der Qualität der zu bleichenden Waare; gewöhnlich sind aber 3° B. genügend. Man lässt die Waare 6—15 Stunden bei einer Temperatur von 20—30° R. in diesem Bade.

Hierauf wird die Leinwand herausgenommen, gut ausgeschweift und durch einen Clapot laufen gelassen, wobei fortwährend ein Wasserstrahl auf die einlaufende Waare fallen muss. Von hier geht man in das Säurebad über. Dieses Bad richtet man sich folgendermaassen an. Man füllt die Kufe mit reinem Flusswasser an, (dasselbe soll möglichst weich also kalklos sein) und setzt demselben eine Lösung von Zuckersäure (Oxalsäure) zu; die Stärke des Bades soll 3 Grad Baumé betragen. Es ist sehr darauf zu achten, dass keine aufgelösten Zuckersäure-Theilchen mit in das Bad kommen. Das oxalsäure Bad ist bei einer Temperatur von 25° R. zu gebrauchen, die Stücke sind 2 Stunden darin liegen zu lassen.

Hierauf folgt eine Passage im Hochdruckapparat — kaustische Lauge von  $1\frac{1}{2}$ ° B. 3 Stunden kochen; — Passage im



unterchlorigsauren Kali-Bade und hierauf im zuckersauren Bade und zum Schluss endlich eine Kochung im Hochdruck-apparat mit einer Lauge, erhalten durch Auflösung von 500 Gr. Soda, 2 Kilo Harzseife in 150 Kilo Wasser.

Zum Schluss muss ich bemerken, dass es von grossem Vortheile ist, die Leinwand nach jedem Bade durch den Clapot (Quetschvorrichtung) durchgehen zu lassen, indem dadurch die Bleichoperation wesentlich begünstigt wird.

Garne werden ebenso behandelt, natürlich der ihrer Form entsprechenden Manipulation gemäss; gewöhnlich genügt schon eine Operation, um ein schönes Weiss zu erhalten. — Auch die Baumwolle lässt sich mit einigen Modificationen auf dieselbe Art bleichen.

Dieses Verfahren, welches, wie oben erwähnt schon vor 15 Jahren von mir ausgeübt, auch in meinem „Handbuche der Bleichkunst“ Erwähnung fand, wurde in diesem Jahre von einem von mir nicht gerne genannten „Erfinder“ zum Patentiren angemeldet.

## Appretur.

I.

### Schwarz auf gewöhnliche Futterkattune. (Shirtings.)

Original-Abhandlung von H. Warter, Fabriks-Director.

Die rohe Waare (Werk, Stück, Ballen, Cotton) wird zur Unterscheidung von anderen Partien entweder mit einem Buchstaben und Nummer vermittelst Aufstempeln versehen, oder was ich für zu färbende Waaren am besten halte, mit einem sogenannten „Locheisen“ in der Mitte der beiden Enden oder an deren Seiten mit Lochzeichen versehen. Ein sogenanntes Werk oder Stück hat gewöhnlich 116—118 Meter; das Gewicht desselben in der Fadeneinstellung  $^{10}_{14}$  (wie bei geklebtem Muster) beträgt  $7^{3}_{16}$  Kilo.

Das Schwarzfärben kann auf verschiedene Arten geschehen; für heute genüge folgende Vorschrift.

Gewöhnliche Knoppern aus der Lohbrühe der Gerber werden in einem Sack einer zweistündigen Auskochung unterworfen. Die klare Flotte wird zum Grundiren genommen; man nimmt auf 25 Werk 100 Kilo Knoppern.

In den Trog einer Farbmaschine giesst man 45 bis 50 Liter Knoppern-Abkochung, erhitzt so stark wie möglich, und lässt die Waare, hier je ein Werk, viermal durch die Flotte laufen. Das letzte Mal mit schwacher Pression durch die Walzen. Das Werk bleibt auf der kleinen Einlegwalze aufgelaufen liegen und wird bei Seite gelegt.

Beim zweiten Werk schüttet man 12 bis 14 Liter Flotte nach und verfährt wie oben; ebenso bei den Folgenden.

Sind 10 bis 12 Werk grundirt, so lässt man die Flotte, welche durch auskochende Schlichte verunreinigt ist, laufen und nimmt von der frischen Abkochung (neues Bad). Ist die Partie grundirt, so folgt das Beizen.



Appretur-Muster.

### Beiz-Ansatz:

25 Kilo schwefelsaures Eisenoxydul. I.  
12 Kilo Rothsatz II.  
220 Liter Wasser.

In heissem Wasser I und II separat auflösen, mischen, absetzen lassen. Die klare Flüssigkeit wird folgendermassen verwendet.

In den Trog der Beiz-Maschine schüttet man so viel

Wasser, dass die unteren Führungs-Walzen, resp. Rollen, halb bedeckt sind (circa 18 Liter), fügt hinzu 36 Liter Beiz-Flüssigkeit, rührt gut durcheinander, erhitzt bis auf 48—50° R. und lässt den zuerst grundirten Ballen (Werk) zweimal durchlaufen, und zwar das erste Mal ohne, das zweite Mal mit Pression. Das Werk wird beim zweiten Gange durch einen an der Maschine angebrachten Haspel abgehaspelt, damit die Luft behufs stärkerer Oxydation Zutritt hat, welches nicht möglich, wenn das Werk auf einer kleinen Rolle aufgewickelt, liegen gelassen würde.

Beim zweiten Ballen schüttet man 8 Liter Beiz-Flüssigkeit nach und verfährt so weiter, bis die Partie gebeizt ist; der so erhaltene Grund ist tief dunkel eisengrau.

Die so gebeizte Waare muss die Nacht über liegen bleiben, damit die Beize Zeit hat, auch in das Innere des Fadens einzudringen.

Es ist dieser Umstand eine Hauptbedingung für das Gelingen der Waare, denn ist dieselbe nicht durch und durch von der Beize ergriffen, so bleibt das Innere im Faden beim Ausfärben grau; die später folgende Appretur kann diesen Uebelstand nicht verdecken, da sie nur die Oberfläche des Gewebes deckt. Der Druck des Cylinders quetscht den Faden aber breit und legt das Innere bloss, es entsteht auf der Fläche des Stückes ein grauer Schein, das Schwarz ist mager und todt und bekommt den missliebigen blau-eisengrauen Stich, den man nur zu oft bei schwarzen Shirtings zu bewundern Gelegenheit hat.

Am andern Tage wird die Waare mit klarer Kalklauge behandelt.

Man nimmt beim ersten Werk 7 Liter Kalklauge: 36 Liter Wasser =  $^{1}_{2}$  B. wiegende Flüssigkeit; lässt 2 Mal durchlaufen, entfernt das Bad und wäscht dann in derselben Kufe in genügendem Wasser 2—3 Mal unter Pression beim letzten Male aus; ein jedes Werk wird so geschärft und gewaschen.

Steht die Schärmaschine neben der Ausfärbmaschine, so kann der Färber das Schärren bequem besorgen. Es folgt das Ausfärben per 2 Werk.

Zuerst räuscht man mit 24 Liter Blauholzbrühe, setzt so viel Wasser hinzu, dass eine Flotte vorhanden, erwärmt etwas und lässt zwei Mal durchlaufen, worauf das Bad ausgezogen ist.

Ausgefärbt wird für 2 Werk mit 100 bis 130 Liter Blauholzbrühe und 24 Liter Gelbholzabsud, viermal gehen lassen, beim dritten Male mit etwas Sodalaug auffrischen, das letzte Mal mit Pression. Färbtemperatur erst kalt, dann steigend bis zu 55° R. Trocknen auf Trockencylinder, resp. in der Trockenstube.

Zur Appretur nehme man auf 5 bis 6 Werk  $^{10}_{14}$ :

### Stärk-Ansatz:

15 Kilo Kartoffelstärke.  
80 bis 88 Liter Blauholzbrühe.  
6 bis 12 Liter 2° Blauholz-Extractlösung (je nach Schwärze der Waare.)

### Fett-Ansatz:

3 Liter Seife = 1,5 Kilo.  
 $1^{1}_{2}$  „ Oel = 0,750 Kilo.  
 $1^{1}_{2}$  „ Glycerin = 0,750 Kilo.  
100 Gramm Calcinirte Soda = 0,100 Kilo.

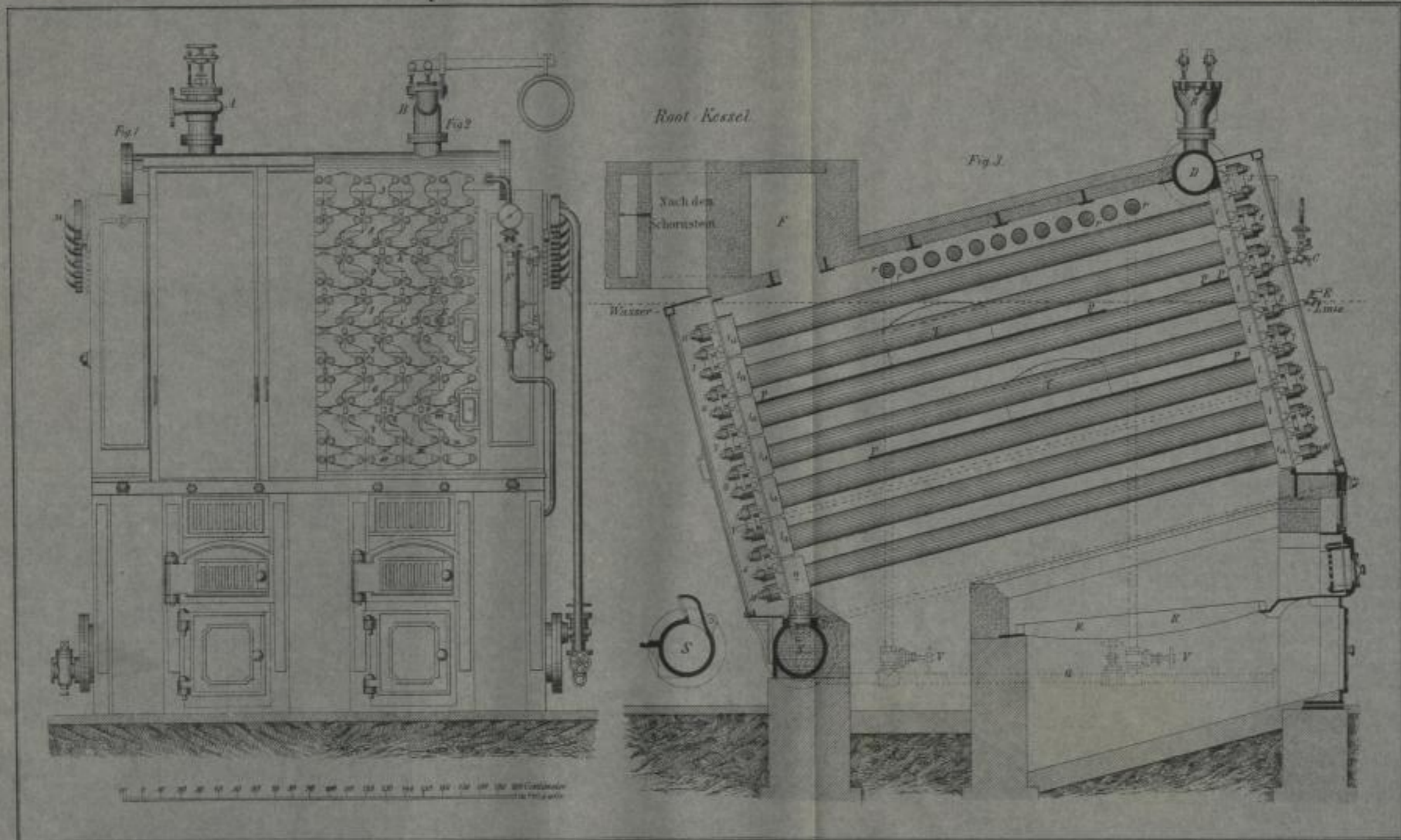
### Vorbereitung der Stärke:

Die Stärke wird nach der zu stärkenden Waare schon Tags zuvor hergerichtet. Dieselbe wird mit gut lauwarmem Wasser aufgerührt und durch ein feines Tuch in ein cylindrisches Gefäss passirt. Man nimmt auf 15—20 Kilo Stärke 70—80 Liter Wasser.

Auf dem Tuche bleibt jeder Schmutz und Verunreinigung der Stärke zurück, des Nachts über setzt sich die Stärke am Boden zu einer festen Masse an, in dem darüber stehenden Wasser, welches die Stärke sozusagen ausgelaugt hat, sind etwaige Säuren etc. enthalten.

Des Morgens wird das Wasser abgesssen; die Stärke mit Blauholzabsud 8—10 Liter aufgerührt.



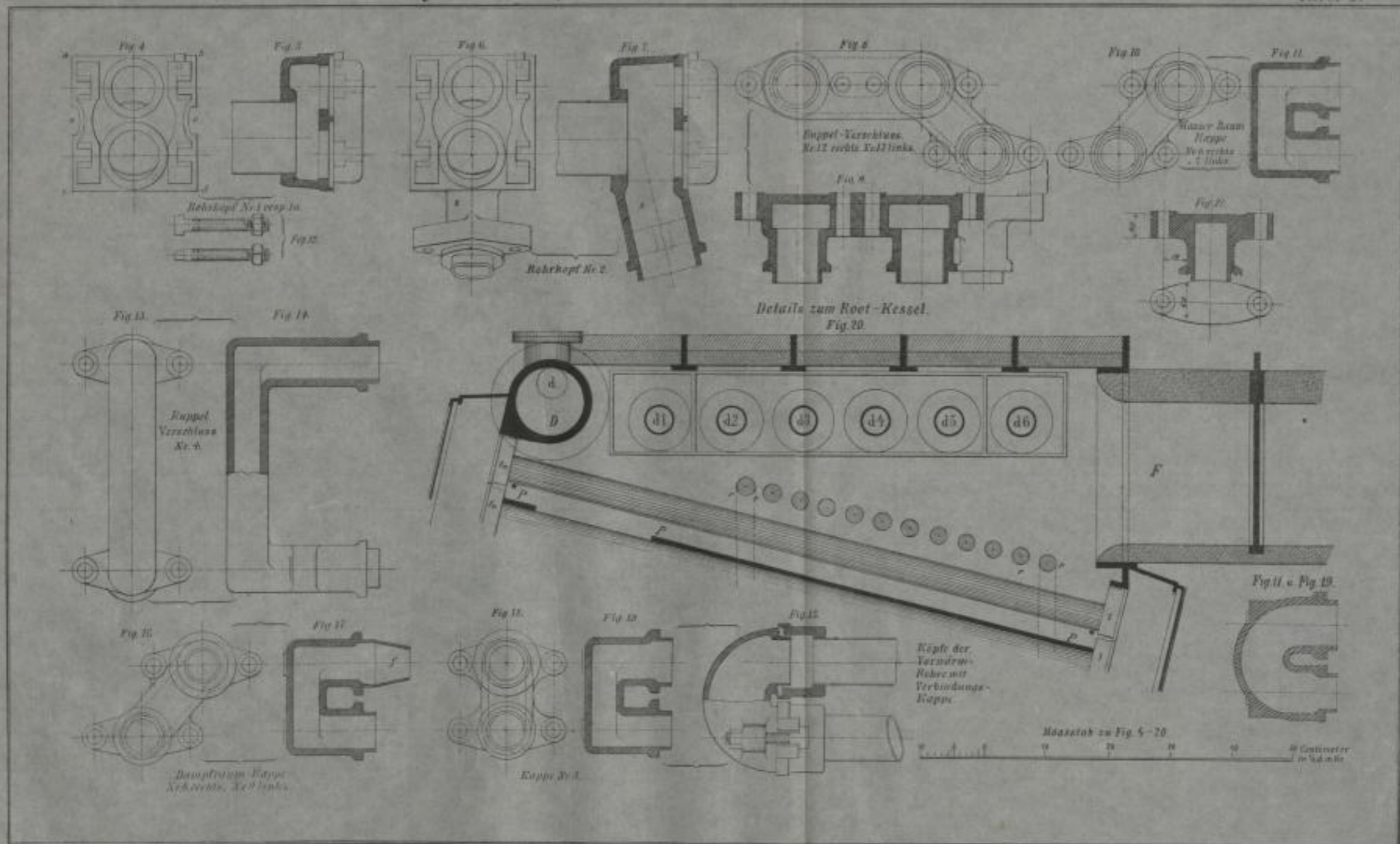


Lith. Anstalt v. G. W. Meyer, Carl 786







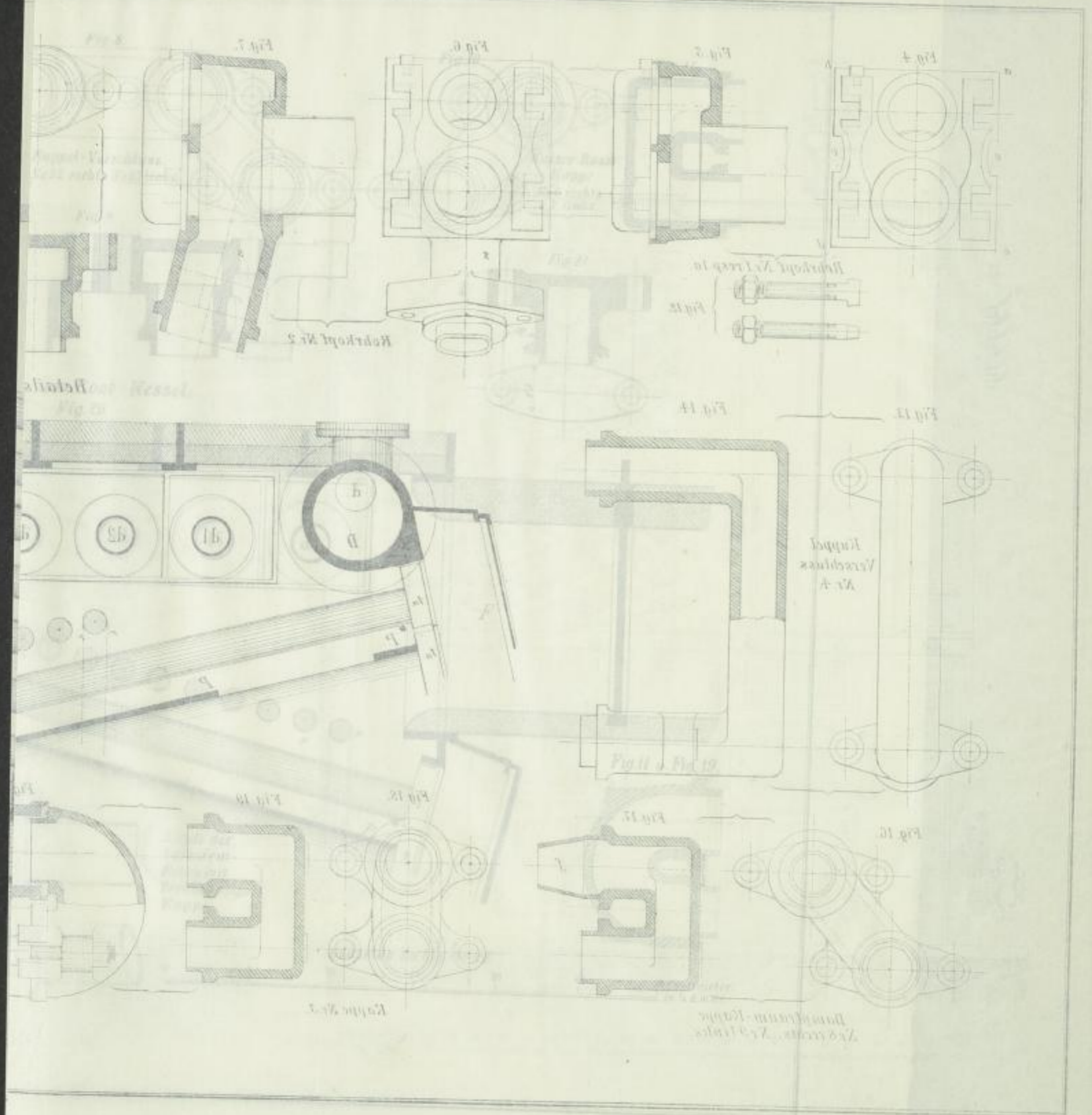


Leit. Anstalt v. G. & H. Meyer/Wilh. Rk.



Beilage zur „Allgemeinen Maschinenlehre“

Tafel 2.





Man gibt in den Kessel die bereits erwähnten 70 Liter Blauholzabsud, 6—12 Liter Blauholz-Extract-Lösung von 2° B., mischt und erhitzt bis auf 50° R., gibt die aufgerührte Stärke hinein, rührt fest um, lässt noch etwas Dampf einströmen, bis die Masse anfängt zusammenzugehen, sperrt dann aber gleich den Dampf ab und rührt so lange, bis die Masse homogen.

In einem kleinen Kessel hat man inzwischen die Seife mit Soda, Glycerin und Oel in wenig Wasser lösen und sich verbinden lassen: man gibt diesen Fettansatz in die Stärke, rührt so lange, bis alles verbunden und der Appret geschmeidig und glänzend ist. Jetzt schärft man mit 1½—2 Liter holzsaurem Eisen von 30° B., rührt tüchtig um, der Appret ist tief schwarz und glänzend.

Holzsaures Eisen wirkt energischer wie Chromkali oder Blaustein oder wie beide zusammen, zudem hat es die nie zu verachtende Eigenschaft, den Appret „lang“ zu erhalten, während letztere den Appret zusammenziehen und ihn „kurz“ und klumpig machen.

Die Waare geht auf der Appretur-Maschine mit wenig Pression zweimal auf einer Seite.

Getrocknet und erkaltet wird jedes Werk zweimal auf der Einspritz-Maschine gespritzt, dann auf der „Ausbreitmaschine“ in der Breite um wenigstens 1½—2 Zoll gestreckt und bleibt die Nacht über liegen. Es ist dies unumgänglich nothwendig und lässt sich in jeder Fabrik leicht machen.

Beim Kalander geht die Waare, damit sie trocken wird, durch alle 4 Walzen (2 Papier, 2 Heizwalzen) das erste Mal, dann durch den dreiwälzigen Cylinder mit Friction, wenn etwas Glanz verlangt wird (Schimmer), zum Schluss durch den Seiden-Cylinder, und zwar möglichst rasch zur Erzielung des Griffes und der seidenartigen Weiche.

## Root's nicht explodirbarer Dampfkessel.

(Mit zwei Tafeln.)

Die leider immer häufiger vorkommenden Kesselexplosionen, welche mehr oder weniger viele Menschenleben hinraffen, wie z. B. in Puschkova, Grussbach, Prag und an anderen Orten, lenken die Aufmerksamkeit unwillkürlich auf Constructionen, welche die Explosionsgefahr beseitigen oder wenigstens möglichst abschwächen.

Die wichtige Aufgabe zu lösen, der Industrie die gewünschte Steigerung der Dampfspannung zu ermöglichen, ihr dabei aber auch auf der anderen Seite die so nothwendige Sicherheit zu bieten, ist in den letzten Jahren durch Construction verschiedener neuer Kesselsysteme mehrfach angestrebt worden, hat aber thatsächlich seine Erledigung gefunden durch das System Root.

Einen Root-Kessel, wie er von der Actien-Commandit-Gesellschaft Walther & Co. in Kalk bei Deutz gebaut wird, zeigt Tafel I, die hauptsächlichlichen Details desselben sind dargestellt durch die Figuren 4 bis 21 auf Tafel II. Dieser Kessel besteht aus einem etwas geneigt liegenden Röhrenbündel; die Röhren selbst bestehen aus Schmiedeeisen, haben für einen Betriebsdruck von 12 Atmosphären einen äusseren Durchmesser von 127 mm. und eine Wandstärke von 4,5 mm. mit Ausnahme der in der untersten Reihe liegenden Röhren, welche 6 mm. Wandstärke besitzen; es widerstehen diese Rohre bis zur Elasticitätsgrenze einem Drucke von 102 Atmosphären, die weiter unten detaillirten Verbindungsstücke einem solchen von 115 Atmosphären.

Auf jedes Rohrende wird mittelst Maschinenkraft ein gusseiserner Kopf mit scharfkantigem Muttergewinde geschraubt.

Von diesen Köpfen sind bei den Kesseln neuerer Construction nur 2 Sorten, Nr. 1 und Nr. 1a, die sich dadurch von einander unterscheiden, dass bei der einen Sorte (No. 1a) die Aussparungen „o“ fehlen.

Diese Aussparungen bilden im zusammengebauten Kessel durch Verschlussdeckelchen verschliessbare, ovale Löcher „o“ (s. Fig. 2, Taf. I.), durch welche man den Russ von den Röhren

in wenigen Minuten zu jeder Zeit fegen kann, zeigt Fig. 3, Tafel I. Die Röhren sind so übereinander gelagert, dass die der einen Horizontalreihe immer mitten über dem Zwischenraume der darunter liegenden Horizontalreihe ihren Platz finden, eine Anordnung, welche für eine rasche Aufnahme der in den Heizgasen enthaltenen Wärme sehr wesentlich ist.

Endlich werden die übereinander liegenden Röhren durch gusseiserne Verbindungskappen verbunden, von denen je zwei, Fig. 10 und 11, dann Fig. 16 und 17 Taf. II symmetrisch zu einander geformt sind. Die ersteren werden zu Verbindungen unterhalb, die letztgenannten, welche eine Schnauze „f“ tragen, oberhalb der Wasserlinien angewendet.

Die mit ihrem Ende nach Oben gerichtete Schnauze verhindert, dass der am erhöhten Ende der Röhren angekommene Dampf direct durch Köpfe und Kappen in das Dampfsammlerrohr *D* steige, bläst denselben vielmehr in das darüberliegende Rohr unten axial ein und gibt ihm dadurch Gelegenheit, sich vom mitgerissenen Wasser zu trennen.

Eine dritte Sorte Kappen, Fig. 18 und 19, Taf. II., dient zur Verbindung der obersten Rohrreihe mit dem Dampfsammler *D*, und der untersten Rohrreihe mit dem Schlammammler *S*.

Schliesslich ist Vorsorge getroffen, dass man den Kessel nach Schadhafwerden eines Rohres, auch ohne dasselbe ersetzt zu haben, weiter betreiben kann, und zwar durch die sogenannten Kuppelverschlüsse Fig. 8, 9, 13 und 14.

Die Kappen und Kuppelverschlüsse werden durch Gummiringe mit Metallratheineinlagen verdichtet.

Die auf dem Roste *R R* erzeugten Heizgase durchziehen das Röhrenbündel von unten nach oben, im Zickzack. Durch die gusseisernen Platten *P P* werden sie, vom Roste aufsteigend, in der ganzen Länge der Rohre nach hinten zu geführt, kehren sich dann wieder nach vorne und müssen, schliesslich wieder nach hinten zurückkehrend, aufwärts steigen und umspülen, bevor sie durch den Fuchs *F* in den Schornstein eintreten, zuletzt noch den aus einem querliegenden Röhrensystem bestehenden Vorwärmer, wo ein solcher angebracht ist. Die Ausnutzung der Heizgase ist daher eine möglichst grosse, und kann bei der raschen Circulation jedes Wassertheilchen mit den Heizgasen in Berührung kommen, wodurch eine sehr bedeutende Ersparnis an Brennstoff erzielt wird.

Der sich theilweise auf den Platten *P P* ablagernde Russ wird durch die Putzöffnungen *T* leicht entfernt.

Um das Wasser vorzuwärmen, ist der aus einzelnen horizontalen Röhren *r r* bestehende Vorwärmer unter der Decke des Ofens hinzugefügt worden, dessen Röhren ein Schlangenrohr bilden.

Die Ventile *V V* gestatten, den Vorwärmer — behufs Reinigung etc. — auszuschalten und den Kessel durch das Rohr *Q* direct zu speisen.

Das Reinigen der Rohre von dem im Inneren anhaftenden Schmutze und Kesselstein geschieht durch ein stählernes, besonders dazu construirtes Instrument gründlich und so leicht, dass ein sehr grosser Kessel in wenigen Stunden vollkommen rein ist, auch kann der Kesselbesitzer von der vorgenommenen Reinigung sich selbst leicht und rasch überzeugen.

Bei *A* ist das Dampf-Absperrventil, bei *B* die Sicherheitsventile, bei *C* und *C* zwei Probirhähne und bei *F* der Wasserstandszeiger mit Manometer und Controlhahn angebracht.

Während indessen bei anderen Kesseln Wassermangel, nachlässige Reinigung, ebenso ein zu hoch gespannter Atmosphärendruck häufig eine Explosion veranlassen, können bei diesen Kesseln eventuell nur einzelne Rohre ausgeglüht und verbogen werden; ein solchergestalt verbrauchtes Rohr kann innerhalb einer Stunde herausgenommen und durch ein Reservrohr, ersetzt werden, so dass, einschliesslich Entleeren und Füllen, in einer Stunde der Kessel wieder betriebsfähig hergestellt werden kann.

Eine Explosionsgefahr ist demnach bei Root's Kesseln unbedingt nicht vorhanden und grösstmögliche Dauerhaftigkeit gewährleistet.

Ausser den eben bereits hervorgehobenen Vortheilen des Root's Kessels, zu denen sich noch ein bedeutendes Kohlen-



ersparnis gesellt, welche diesen Kessel auch im Vergleiche zu jeder ähnlichen Construction auszeichnen, darf nicht übersehen werden, dass Root's Kessel sich überall, auch an den unzugänglichsten Orten ohne bauliche Veränderungen aufstellen lässt, da er stets in seine einzelnen Theile zerlegt, transportirt werden kann.

Sollen überhitzte Dämpfe zur Verwendung kommen, so ist für diese Fälle ein Ueberhitzer vorgesehen, bestehend aus dem Röhrensystem  $d^1 d^2 d^3 d^4 d^5 d^6$  Fig. 20.

Wenn man im Jahresberichte des Hartforder Dampfkessel-Untersuchungsvereines liest, dass im Jahre 1877 109 Kessel-Explosionen stattgefunden haben, die 149 Menschenleben weg- rafften. (S. Nr. 2 der Zeitschrift des Dampfkessel-Unters. und Versich.-Gesellsch. in Wien), so muss man wol jede Erfindung freudig begrüssen, die geeignet ist, solche Katastrophen zu verhüten.

### Vom Maschinenmarkt.

**Angebote:** Ein Röhrenkessel von 40 Pferdekraft, 1 Siederohrkessel von 35 Pferdekraft, 1 Flammenrohrkessel von 30 Pferdekraft, 1 horizontale Dampfmaschine von 25 Pferdekraft, mehrere kleine Dampfmaschinen.

Die complete innere Einrichtung einer Flach- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln, die complete innere Einrichtung einer Kammgarnspinnerei mit 5000 Spindeln, die complete innere Einrichtung einer Baumwollspinnerei von 3500 Spindeln, die complete innere Einrichtung einer Streichgarnspinnerei mit 5 Sortimenten und einer dergleichen mit 2 Sortimenten, die Einrichtung einer mechanischen Weberei (Dreilfabrikation) bestehend in 20 mechanischen Stühlen, Kartenschlagmaschinen, 4 Zwirnmaschinen, 1 Calander und sonstigem Zubehör.

Ausserdem einzelne Maschinen aller Art etc.

Von den in Nr. 1 angebotenen sind die Einrichtung einer Baumwollspinnerei von 2500 Spindeln und 54 mechanische Webstühle, zwei Meter breit, verkauft, die übrigen Posten noch frei. Sämmtliche Maschinen sind neuer und neuester Construction, die zu den Sortimenten gehörigen Spinnmaschinen meistens Selfactor und die Vorspinnkrempeln (Continue) mit Flortheller.

Chemnitz.

J. D. Fischer.

Baumwoll- und Kammgarnspindeln in Stärke von der Spitze bis Füsschen conisch zulaufend, so dass der Schwerpunkt der Spindel unten im Füsschen liegt, von Gussstahl: 400 m/m lang, 8 m/m Mittellager, 3 m/m Spitze, 4 m/m Füsschen stark, mit 20 bis 23 m/m grosse Schnurenwirtel à 100 Stück Mark 51. Dergleichen Spindeln in kürzeren und schwächeren Dimensionen entsprechend billiger.

Streichgarnspindeln gleichfalls in Stärke von der Spitze bis Füsschen conisch zulaufend: 415 m/m lang, 8 1/2 m/m Mittellager, 5 m/m Spitze, 4 m/m Füsschen stark, mit 23 bis 29 m/m grosse Schnurenwirtel à 100 Stück Mark 48 bis 53-50. Dergleichen Spindeln in kürzeren und schwächeren Dimensionen entsprechend billiger.

Streichgarnspindeln: 415 bis 430 m/m lang, 9 bis 10 m/m Mittellagerstärke und entsprechend stärkeren Spitzen und Füsschen mit Wirtel Mark 54 bis Mark 57.

Zwei Gas-Apparate in vollkommen gutem Zustande zu je 60 Flammen sind billig zu verkaufen. Adresse in der Expedition dieses Blattes.

1 Selfactor mit 312 Spindeln für 4—12r. Garn, System „Rieter“ vom Jahre 1872. Näheres in der Adm. d. Bl.

### Fragekasten.

(Die Redaction erklärt, für den Inhalt dieser Rubrik keinerlei Verantwortung übernehmen zu können. Einlangende nicht anonyme Anfragen finden jederzeit Aufnahme und sind die Namen der Einsender Sache der strengsten Discretion. Richtige und geeignete Beantwortungen werden veröffentlicht, sofern dieselben nicht reclamemässig klingen.)

Antwort auf Frage Nr. 4. Durch den in diesen Blättern enthaltenen Artikel „Ueber das Flamiren der Garne“ findet diese Frage ausführliche und eingehende Beantwortung.

Antwort auf Frage Nr. 7. Das Nigrosaline liefert vollständig walk- und lufttichte schwarze Farben, welche jedoch den Säureinflüssen keinen Widerstand leisten.

Man kann bei der Färbung zweierlei Methoden anwenden, d. h. entweder mit Gelbholz-Extract, oder mit Soda. Es hängt von dem Befinden der Umstände ab, welches Verfahren man anwendet; das erstere (mit Gelbholz-Extract) liefert tief schwarze satte Farben, während das Verfahren mit Soda mehr bläulich schwarze Töne giebt.

Man verfährt folgendermassen beim Färben: Der Kessel, welcher zum Färben dienen soll, wird mit reinem Wasser gefüllt und dann zum Kochen gebracht. Man setzt nun das Nigrosaline direct zu, welches sich sehr leicht auflöst; ist dies der Fall, so fügt man etwas Oxalsäure zu, wodurch eine Reaction eintreten muss, das anfänglich schwärzliche Bad wird hellolivengelblich. — Man benöthigt per 100 Kilo Wolle ungefähr 12 Kilo Nigrosaline und 3 Kilo Oxalsäure (Zuckersäure); ist das Wasser stark kalkhaltig, so muss man etwas mehr Oxalsäure anwenden. Jedenfalls ist darauf zu achten, dass die oben angedeutete Reaction (Gelblichwerden) des Bades eintritt.

Die Wolle (wollene Garne oder wollene Stücke, welche vorher gut zu netzen sind) wird in das Bad gebracht und dasselbe zum Sieden erhitzt; je nach der erzeugenden Farbensüance lässt man 1/2 bis 1 1/2 Stunden kochen, durch längeres Kochen wird die Farbe satter und voller.

Dies ist der Anfang für beide Methoden; hat die Wolle 1—1 1/2 Stunden gekocht, so folgt nun das Zusetzen, entweder a) des Gelbholzextractes in vorher bereiteter Lösung, oder b) der Sodaauflösung.

Bei a) muss die Wolle noch 1/2 Stunde kochen; es bleibt bei diesem Verfahren zu bemerken übrig, dass man stets etwas mehr Nigrosaline brauchen wird als bei b).

Wenn man bei dem zweiten Verfahren die Soda zugesetzt, so hört man auch zugleich mit dem Erhitzen des Bades auf; die Wolle bleibt noch 1/2 Stunde darin und ist dann fertig. Man benöthigt per 100 Kilo Wolle 1/2—3/4 Kilo Gelbholzextract, je nach der zu erzielenden schwarzen Farbensüance; per 100 Kilo Wolle wendet man 2 1/2 Kilo Soda an.

Ein und dasselbe Bad lässt sich mehrere Male verwenden. Die Nuancirung hängt also ganz von dem Färber ab. S.

Antwort auf Frage Nr. 12. Wir liefern neue Scheer-, Leim- und Aufbaum-Maschinen für Wollgarn und geben auf directe Anfragen gerne genauere Auskunft.

Aders Preyer & Co. in Manchester.

Antwort auf Frage 13. Ein schönes und reines Weiss auf Wollgarn erzeugt man am besten auf folgende Weise: Einem Wasserbade setzt man 10 Kilo schwefelige Säure zu und bringt die Garne (10 Kilo) in das Bad; man lässt drei Stunden darin liegen und bringt die Garne auf ein frisches Bad, welches reines Wasser, 2 1/4 Kilo Wasserglas und 30 Gramm Methyl-Violett 2° B. enthält; man behandelt bei 70° R. S.

Frage Nr. 15. Wie stellt man ein lebhaftes Rosa auf Baumwolle her?

Frage Nr. 16. Was ist es mit den Stahldraht-Treibriemen von H. Pickhardt in Barmen, können diese die Lederriemen ersetzen?

Frage Nr. 17. Worans besteht der Schlichtstoff „Polio-colle“?

### Chemische Versuchsstation.

Die Redaction dieses Blattes eröffnet zugleich eine Versuchsstation zur Untersuchung des wirklichen Werthes von Drogen, Präparaten, Farbstoffen, Recepten und gefärbten Waaren für die Abonnenten dieser Zeitung.

Hierzu genügen 30—50 Gr. von der zu prüfenden Probe. Die Versuchsstation ist nur zur Bequemlichkeit unserer Abonnenten eingerichtet und sind nur Porti-Auslagen und die sehr geringen Selbstkosten zu vergüten.

Die Redaction.



### Correspondenz der Redaction.

An die p. t. Abonnenten! Technischer Schwierigkeiten wegen konnte der für diesmal bestimmte Modebericht mit Muster- tafeln nicht rechtzeitig hergestellt werden und wird derselbe in der nächsten Nummer erscheinen.

Herrn E. & P. S. in L. Haben die Verlagsbuchhandlung mit der Zusendung des gewünschten Werkes betraut.

Junger Weber. Arbeiten Sie recht brav, lesen Sie auch gute Bücher über die Webekunst und überlassen wir einstweilen publicistische Arbeiten alten, bewährten Fachmännern.

Herrn Ch. Z. in Elbeuf. Warum hüllen Sie sich denn in ein gar so undurchdringliches Schweigen?

Herrn A. F. in G. Sehen Ihren geschätzten Beiträgen leider noch immer entgegen.

### Aviso!

Durch zahlreiche Connexionen mit den hervorragendsten Maschinenfirmen, Fabriken für Farbwaaren, Chemicalien ist die gefertigte Expedition in den Stand gesetzt, über alle einschlägige Fragen Auskunft zu ertheilen, insbesondere Bezugsquellen für neu patentirte Maschinen, Specialitäten in Farb- und Appreteur-Artikel nachhaft zu machen.

Die Expedition

der

„Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie.“

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Herausgeber und verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.

## Inserate.



# G. JOSEPHY'S ERBEN

Maschinen-Fabrik und Eisengiesserei  
Bielitz, österr. Schlesien



liefern als Specialitäten in bewährten Constructionen:

## MASCHINEN

für **Streichgarn, Vigogne-, Leisten-, Teppich-, Shoddy-, Mungo-, Seidenabfall-, Baumwollabfall und Barchentgarn-Spinnereien.**

### Klopf-, Reiss- und Flügel-Wölfe

**KREMPELN** mit 4, 5 oder 6 Paar Arbeitswalzen, grosse oder kleine Dimensionen

### Florthailer

(Riemchen - Vorrichtungen)

eigenes System

(deutsches Reichspatent)

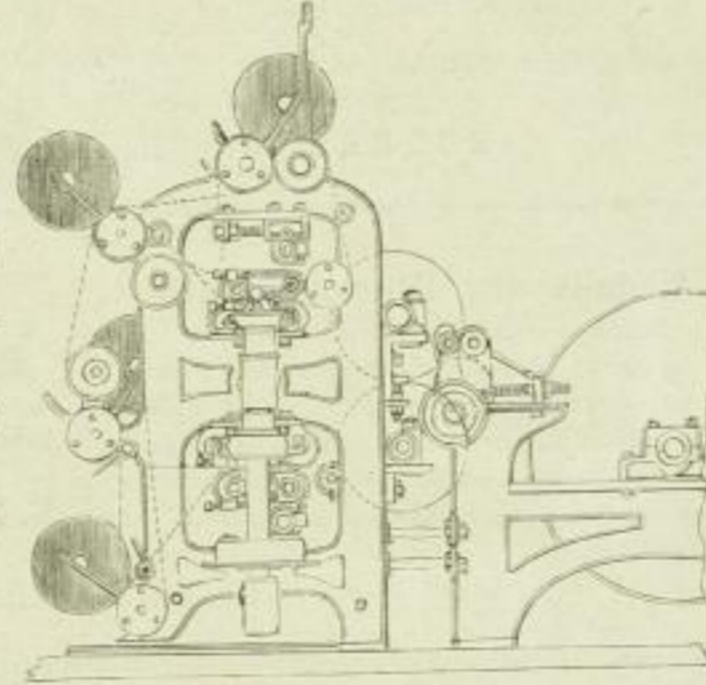
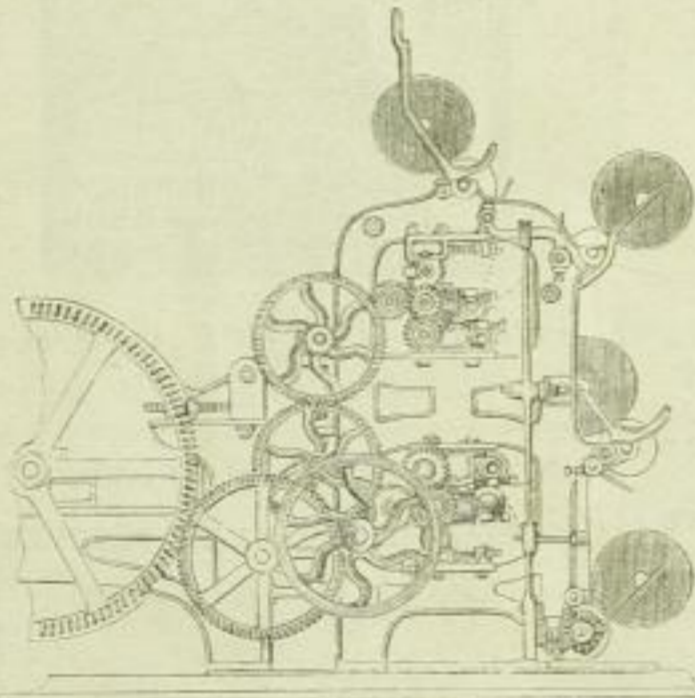
bisher die einfachsten und leistungsfähigsten Riemchen - Vorrichtungen für jedes Material geeignet;

seit 1 1/2 Jahren 175 Stück im Gange.

Wollauflege- Apparate,

Pelz-Apparate.

Neueste



Vorrichtungen an Krepelmaschinen zur Auflösung von Spinnstoffen jeder Art. (Schneichel's Patent.)

Cylinder Feinspinnmaschinen, Selfactoren u. feststehende Spinnmaschinen ohne Wagen.

### Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate

sowie dazu nöthigen Zahndrath in jeder gewünschten Stärke und Zahnform.

(21 6-2)

### Tuch - Appretur - Maschinen

Longitudinalen, Transversal-Scheermaschinen, Rau- und Bürstenmaschinen, einfache und doppelte, **Universal Feder-Walken.** Hydraulische Pressen.

### Maschinen für Carbonisirungs-Anlagen

für Tuche, Wollen und Kunstwollen, mit Dampfheizung und mit directer Feuerung, nach neuesten und sehr bewährten Systemen.

### Centrifugen und Farbholzraspeln.



Allein-Verkauf für Deutschland **Nigrosaline** für Russland  
 Aug. Koll G. Sohn von Victor Jolet Herrmann Hauff  
 IN BARMEN Techn. Chemiker in Ettelbrück, IN MOSKAU,  
 Luxemburg

Dieser neue Farbstoff ist eine Mischung verschiedener vegetabilischer Körper.

Mit **Nigrosaline** kann man in einem Bade binnen  $\frac{1}{2}$  Stunde das **echtste** und **schönste Schwarz** auf Wolle und wollene Gewebe bringen.

Färbungsoperation ganz dem Fuchsin analog.

Probesendung zu 5 Kilo incl. Verpackung gegen Nachnahme von 6 Mark. — Muster und Anweisung gratis. [3 24-4]

Alleinverkauf für Oesterreich-Ungarn und Italien:  
 Administration der „Wiener Handels-Presse“.

**A**uskünfte über Creditverhältnisse, Anmahnungen säumiger Schuldner, Eintreibung dubioser Forderungen, besorgt ihren Abonnenten zum sehr mässig gestellten Selbstkostenpreise die

## „Wiener Handels-Presse“

(Gegründet 1842).

Veröffentlicht unter Anderem sämtliche Concurs-Eröffnungen, Aufhebungen, Nachrichten, Fruchtlos Gemahnte, Pfändungen etc.

Abonnements-Preis: Ganzjährig für Oesterreich-Ungarn 8. 12. 50  
 „ „ „ Deutschland Mark 26. —

== Probe-Lieferung und Programme gratis und franco ==

BUREAU: Wien, II., Kaiser-Josefs-Strasse 37.

### Modelle und Druckutensilien

zum Bedrucken der Enden von Tüchern oder was immer für Stoffen mit Schlagstreifen, Namen, Nummern, Monogramm- oder Waarenzeichen nach einzusendenden Zeichnungen oder Proben, liefert nebst den nöthigen Farben und genauer Anweisung ein Fachmann dieses Artikels zu mässigen Preisen. — Gefällige Offerten unter **K. Z. 11** an die Exped. d. Bl. [28 6-1]

Die neuesten und besten

### Adressbücher

der Kaufleute, Fabrikanten, Gewerbetreibenden etc. aller Länder, sowie technische Werke sind von

**C. Leuchs & Cie. in Nürnberg**

(gegründet 1794) [6 4-4]

zu beziehen. — Preis-Courant gratis.

## Sächsische Webstuhl-Fabrik

(Louis Schönherr) Chemnitz

liefert [1. 4-4]

### Mechanische Webstühle

nach eigenem, patentirten System, mit und ohne Schützenwechsel, mit Schaftbewegung durch Excenter und Trittmachine, sowie mit Jacquardmaschine, für Tuch, Croise, Satin, Buckskin, Flanell, Cassinet, Damast, Möbelrips, Drill und Leinen etc. **Mechanische Webstühle mit Curbelladenbewegung**, schnellster Gangart, schwererer und leichterer Construction, mit und ohne Schützenwechsel für Leinen, Jute, schwere und leichte baumwollene, halbwoollene und wollene Gewebe; **Spulmaschinen und Treibmaschinen, Ketten-, Scheer-, Leim-, Trocken- und Bäummaschinen, Patent-Jacquardmaschinen** von Eisen, für ganz reines Hoch- und Tieffach, sowie verschiedene andere Arten Jacquard- und Trittmachine nebst Wechselladen zur Umänderung früher bezogener einfacher Webstühle in Buckskinstühle

Für alle Webstühle, Hilfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

### Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfohlen sich [13 12-4]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96a Wien.

## Trockene Gasdruck-Regulatoren

Patent Ulbrich [8 4-4]

garantiren mindestens 15% Gasersparnis bei gleicher Lichtstärke. Noch bedeutend grössere Ersparnisse können durch viele Zeugnisse legal nachgewiesen werden. Prospectus gratis bei dem General-Vertreter für Oesterreich-Ungarn, Ingenieur **Ramsberger in Linz**, Stockhofstrasse 5. Fachkundige oder Gas-Installateure können in der Verbreitung dieses Artikels ein lohnendes Geschäft finden, und mögen sich solche Herren an den General-Vertreter wenden.

**Internationales ATENT-**  
 und Technisches Bureau.  
 Besorgung u. Verwertung von Patenten in allen Ländern.  
 Uebersetzung v. Sonder-Patenten auf das Deutsche Reich.  
 Registrirung v. Fabrikmarken, Maschinen-Geschäft.  
 Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki**,  
 Mitglieder des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
 Redaction und Herausgeber des **ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES**.

## Aders Preyer & Co.,

MANCHESTER, [7 4-4]

Lieferungen v. Maschinen aller Art vornehmlich für **Spinnerei und Weberei.**

## J. D. Fischer

in Chemnitz-Sachsen.

Vertretung der Herren Skene & Devallée in **Roubaix** in Wollwaschmaschinen, Kämmmaschinen, Plättmaschinen. Specialität: Gil Box für alle Wollsorten.

Vertretung des Hrn. **H. Duesberg-Bosson** in **Verviers**. Kammgarn- und Streichgarnkrepeln eigener, vorzüglicher Construction und Patent C. Martin.

Vertretung der **Maschinen-Baugesellschaft Bitschwiller** bei **Thann, Elsass**: Maschinen für Kammgarnspinnerei, Baumwollspinnerei, mechanische Weberei, sowie Dampf- u. Appreturmaschinen etc.

Vertretung des Herrn **E. Helstein** in **Thann**. Maschinen zur Papierhülsen-Fabrication.

Ausserdem Verkauf gebrauchter Maschinen aller Art und Nachweis der besten Bezugsquellen für jede einzelne Maschinengattung. [4-24-4]



## Muster-Ausstellung.

Die von unserer Unternehmung veranstaltete **beständige Muster-Ausstellung** hat lediglich die Bestimmung, einen Sammel-punkt für alle Angehörigen des textil-industriellen Fachgebietes zu bilden, woselbst sie mit Leichtigkeit und durch Uebersichtlichkeit über alle interessanten Neuerungen und Verbesserungen Aufklärung und nöthige Instruction finden können.

Zur Schau-stellung werden aufgenommen:

Zeichnungen, Risse, photographische Ansichten, sowie kleinere Modelle von Maschinen und Apparate. (Instructive Angaben über Dimensionsverhältnisse, kurze Beschreibungen nebst Preisbestimmungen sind diesfalls zu empfehlen.)

Proben von Rohstoffen, welche in was immer für einem Zweig der Textil-Industrie Verwendung finden.

Proben von Chemicalien, Farbstoffen, Appretur- und Schlichtmitteln sowie von sonstigen geeigneten Präparaten.

Fabricate als Waarenmuster, wobei die Rechte des Fabrikanten durch gerichtlichen Schutz gewahrt werden.

Für die Aufnahme in die Muster Ausstellung wird keinerlei Gebühr beansprucht, doch wird portofrei die Zusendung der Objecte als Regel aufgestellt.

Die Einreihung der Aufstellungsgegenstände kann mit jedem Tage erfolgen.

Das Bureau befindet sich **Wien, II. Kaiser-Josefs-Strasse Nr. 37.**

Die Administration der Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie.

## Brünnner Muster-Zeitung.

8. Jahrgang. Winter-Saison 1879.

Herausgegeben von W. Brodmerkel.

Erscheint in Monatsnummern und erhält eine reiche Auswahl schöner Nouveautés von wollenen Buckskins, ferner in Beilagen eine übersichtliche Zusammenstellung sämtlicher Erzeugnisse des Platzes, der Text erläutert die Herstellung obiger Muster durch correct ausgeführte Zeichnungen und bezügliche Berichte. [19-6-2]

Preis per Saison **30 Reichsmark. 38 Francs.** fl. ö. W. **15.**

Agenten in Fabriksorten mit guten Referenzen werden um Adresse ersucht.

## Patent Kasalovsky'sche Feuerungs-Roste

sind bei mehr als 1000 Dampf-kesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmaterialien entsprechend dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber

**JOSEF KASALOVSKY**  
in Wien,

**II., Kaiser-Josefs-Strasse 25;**  
die **Maschinenbauactien-Gesellschaft** vormals **Breitfeld, Daněk**  
et **Comp.** in **Prag**

und die **Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction** in **Blansko.**

**Zahlreiche Referenzen** stehen zur Verfügung. 25-12-1

## Neueste selbsterprobte Färbe-Recepte

jedweder Art, für wollene und halbwoollene Stückwaare, lose Wolle, Strangwolle, lose Baumwolle und Strangbaumwolle, Hauf-, Leinen-, Vigogne- und Halbseidengarne offerirt ein praktischer Färbermeister reell und gewissenhaft gegen mässiges Honorar und ertheilt auch Aufschluss über alle in sein Fach schlagenden Artikel. Gef. Offerten unter **Z. N. 10** an die Exped. dieses Blattes. [27 6-1]

## E. & P. SÉE

Architecten und Ingenieure  
Lille — Frankreich.

Technisches Bureau u. Unternehmung  
für  
Textil-Industrie-Manufactur.

Seit dem Jahre 1866 hat die **Unternehmung SÉE** mehr als 70 Etablissements vollständig eingerichtet und mehr als 200 Vergrößerungen und Transformationen in Roubaix, Tourcoing etc etc ausgeführt. [20 6-2]

## Stellengesuche u. Stellenofferte.

### Ein junger Maschinen-Techniker

sucht nach Absolvierung der Maschinenschule am Wiener Polytechnicum Placement in einem Fabriks-Etablissement. Vorzügliche Schulzeugnisse. Offerte erbeten unter A. M. 23 an die Expedition dieses Blattes.

### Ein erfahrener Webermeister,

praktisch und theoretisch geschult, wünscht seinen Posten in Deutschland zu verlassen, würde am liebsten nach Oesterreich gehen. Beste Referenzen. Gefällige Zuschriften unter J. K. 70 übernimmt die Expedition d. Bl.

### Ein tüchtiger Spinnmeister,

der in feiner und grober Wolle längere Zeit gearbeitet, findet in einer bedeutenden Spinnerei Vorarlbergs gutdotirte Stellung. Offerte mit Zeugnissen über bisherige Verwendung sind unter „Spinnfabrik“ der Expedition d. Bl. zu übergeben.

### Ein Fabriks-Aufseher,

welcher bereits in dieser Eigenschaft servirt, hinlängliche technische Kenntnisse besitzt und auch im Baufache genügend versirt ist, findet in einer grossen Maschinenfabrik gute Unterkunft. Reflectanten wollen ihre Offerte unter Angabe ihrer Ansprüche sub „Aufseher L.“ an die Expedition d. Bl. übersenden.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Die

## Formstecherei

von

**Wilhelm Schulz, Neutitschein**  
(Mähren, Oesterreich.)

empfiehlt sich zur Anfertigung aller **Druckformen für Hand- und Maschinen-druck.** bei accuratester, dauerhaftester und billigster Ausführung und prompter Bedienung.

**Collectionen der Neuesten Dessins für Oel- und Blaudruck** werden auf Verlangen und alsbaldiger Retournirung franco eingesandt. (26-6-1)

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

### Prima

## OLIVENOEL

zum Wolletränken

## Maschinen- und Spindeloele

rein und garantirte Qualitäten

## Fette

für Kolben u. Kammräder

dann

## Dampfheizungsrohre

für Trockenstuben speciell, sowie

**Röhren aus allen Metallen**

zu jeglichen technischen Zwecken.

**Jak. Ludw. Reif**

[24 6-1]

WIEN



Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen für Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhaschinen mit Metall- oder Naturkrätzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. etc [4. 12-4]

## Prima australischen Olein,

ganz hell und säurefrei, ausgezeichnete Qualität, sowie englischen Olein und billige Extract-Oele ab Hamburg oder Rotterdam. [5. 4-4]

Probefläschchen stehen zu Diensten.

**Gebr. Siebert,**

Gummersbach (Rheinprovinz).

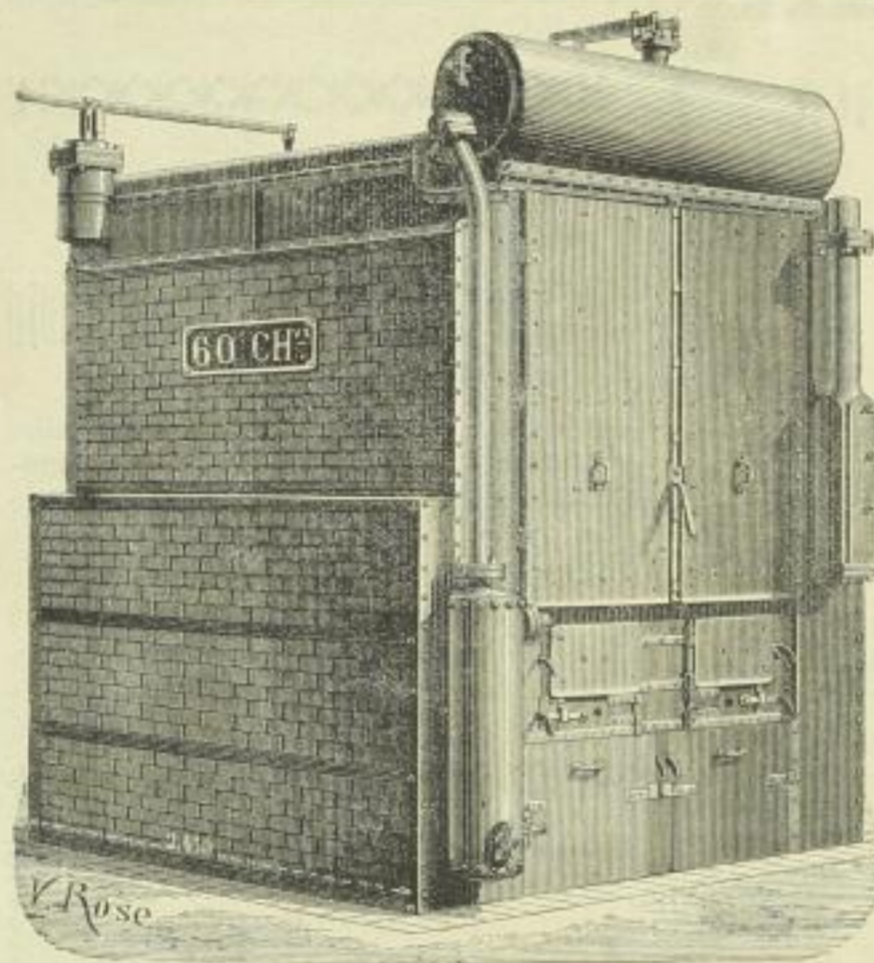
## Für Fabriken

empfehlen wir unsere [23-6-1]

echt englischen **Riemenhäute**

(Butts) gut crouponirt und von der besten Qualität. Ferner unsere fertigen **RIEMEN** aus demselben Leder gearbeitet, zu mässigen Preisen.

**BECK, KOLLER & CO. IN WIEN.**



Franco-Zusendung der **Allgemeinen Erläuterungen** betreffend die drei Typen der Belleville'schen Dampfzeuger (feststehende, transportable und Marine-Kessel), sowie der Locomobile und Dampfmaschinen.

### Belleville'sche Dampfmaschinen

für die Speisung von Hochdruck-Dampfkesseln.

[17-4-4]

## Belleville's unexplodirbare Dampfzeuger

Modell 1877. (Deutsches Reichspatent)

**Goldene Medaille und Kreuz der Ehrenlegion. — Paris 1878.**

Die Dampfzeuger, Modell 1877, enthalten verschiedene Verbesserungen und äusserst wichtige Neuordnungen, deren Vorzüglichkeit auf der **Pariser Weltausstellung im Jahre 1878** bewährt wurde in einer Gruppe Belleville'scher Dampfzeuger von 300 Pferdekraft, aus 3 Dampfzeuger zu je 100 Pferdekraft bestehend, welche die Betriebskraft in der französischen Maschinen-Abtheilung lieferten und während mehr als sechs Monate in Thätigkeit waren, ohne nur einen einzigen Tag zum Behufe der Reinigung oder der Unterhaltung zu unterbrechen, trotzdem die Dampfproduction auf das Doppelte des im Contracte bedungenen Quantum gesteigert war. Die schönen Resultate dieser Ausstellung und die anerkannten Vortheile der Dampfzeuger-Modell 1877 haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung in der Ehren-Legion eingebracht.

### Hauptvortheile.

Völlige Sicherheit. Leichte Zerlegbarkeit des Dampfzeugers in den einzelnen Elementen: durch dieselbe sind Transport und Aufstellung sehr erleichtert. — Geringer Umfang, welcher die Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet. — Anlage überall möglich. — Rationelle Reinigung des Speisewassers: mittelst der Vorwärmung desselben in dem Reiner durch Berührung mit Dampf werden die Kalksatze als feiner Schlamm gefällt und sind durch den Hahn unten am Schlamm-sammler leicht zu entfernen. — Reinigung der verschiedenen Theile des Dampfzeugers sehr leicht. — Automatische Regulirung der Speisung nach dem Zustande des Dampfes. — Ausdehnungen frei. — Rasche Dampfspannung:  $\frac{1}{4}$  Stunde nach dem Anzünden des Feuers. — Dampfzeugung gefahrlos selbst bei sehr hohen Drücke. — Immer ganz trockener Dampf, infolge dessen Durchgangs durch den Reiner und den Trockner. — Regelmässigkeit: Das Feuer wird automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt. — Leitung, Ueberwachung und Unterhaltung sehr leicht.

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten d. öffentl. Verwaltungen im In- u. Auslande u. der Pariser Weltausstellung 1878.

Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine).

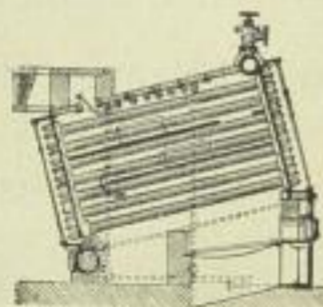
16. Avenue Trudaine in Paris.

Vertreter in Wien: Herr **A. Schromm**, Civil-Ingenieur, Hernald, Veronikagasse 34-36 in Wien.

**Verticale unexplodirbare Belleville'sche Locomobile**

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten. Dieselben sind ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Weisen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeit oder Betriebsstörung: basta Wassercirculation.



## Root's

nicht explodirende

Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität

**Walter & Co.** in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6-180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [2. 4-4]

Grosste Kohlenersparnis, geringer Raumanspruch, billige Einmauerung, bessere Reinigung von innen und aussen.

Für

## Posamentirer und Weber.

Die neuesten mechanischen **Mühlstühle f. Borden, Nathschnuren, Ruppenwaaren, Zügel, Gurten, Gummilastik, Fantasieartikel**, extra zum Hand- und Dampfbetrieb,

liefert unter Garantie

**Fr. Wilhelm Hohrath,**

Barmen-Wichlinghausen.



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.

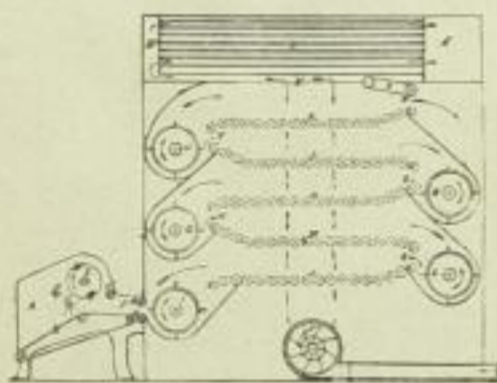
I. Jahrgang.

**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 Faulhaubereen in der Wollengärerei von V. Jochet. — Seiden- und Halbscheiden-Färberei von E. Duprésoir, mit Stoffmuster. — Original-Färberei-Recipe (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.** ➡



## Die Fabrication von Flocken- und Perl-Stoffen

von Robert Denk.

IV.

### B. Die theoretische Weberei.

Die theoretische Weberei ist bei genannten, namentlich bei den gemusterten Stoffen dieses Genres unstreitig ein Hauptfactor, sie erfordert ein gründliches Studium, — sehr viel Erfahrung muss ein Webermeister gesammelt haben, wenn er bei den heutigen Ansprüchen seinen Platz als solcher behaupten will.

Bei Behandlung dieses Theiles werde ich mich nicht mit der Herstellungsweise, resp. Zusammensetzungslehre von Doppelstoff-Bindungen beschäftigen, sondern setze dabei voraus, dass dieses bereits erlernt sei. Hierbei erwähne ich, dass die Regeln der Anbindung eines zwei- oder mehrfachen Grundstoffes möglichst genau eingehalten werden mögen; sollte man dies jedoch in einzelnen Fällen (z. B. um nicht eine gewisse Anzahl Schäfte oder Kämme überschreiten zu müssen) nicht ermöglichen können, so sei bemerkt, dass eine uncorrecte Anbindung (sobald nicht Unterkette über den Flockenschuss bindet!) hierbei weniger nachtheiligen Einfluss als bei andern Bucksinstoffen ausüben wird.

Im Laufe der Zeit, namentlich der allerletzten, hat die Zahl der Herstellungsweisen für Bindungen und Entwürfe zu Flocken- und Perl-Stoffen ganz bedeutend zugenommen, und steht zu erwarten, dass wir damit noch lange nicht zu Ende sind, im Gegentheil noch viel Neues darin vorgeführt erhalten werden. — Behufs Herstellung von Bindungen obigen Genres fange ich mit denjenigen an, die aus einem 2fachen Grundstoffe bestehen und zu schweren Qualitäten gern angewandt werden. Durch folgende Kettendurchschnittszeichnungen sollen solche im Verhältniss:

1 Ober- 1 Unter-Kette und  
1 .. 1 .. Schuss vorgeführt werden.

Die Zusammensetzungen von Grundstoffbindungen, wie solche durch die Figuren a, b und 4—6 dargestellt sind, können nun, nachdem sie die nöthige Anbindung erhalten, zu einer unendlich grossen Anzahl von Flocken- oder Perlstoff-Effecten benutzt werden, sobald letztere eine Rapportzahl haben, die durch 4 theilbar ist. Die bezüglichen Effecte für den Grundstoff (Fig. 3) müssen dagegen einen durch 6 theilbaren Rapport besitzen.



Fig. 4.

Fig. 5.



Fig. 3.

Fig. 4.

Fig. 5.

Fig. 6.

Ich werde nun zuerst verschiedene Zeichnungen vorführen, die aus dem Körper (Fig. 10) abgeleitet sind, dessen Flockenschuss-Karten man gleich, (während das gewählte Grundgewebe stets dasselbe bleibt) dazu verwenden kann. Die Kettendichte könnte hierbei zwischen 2400 und 4400 Fäden variiren. Die goldne Mitte davon wäre demnach 3400; je dichter man von

hieraus einstellt, um so kürzer und feiner — und je weniger man Kettfäden nimmt, um so länger muss (und gröber kann) die Flockenschusswolle sein. Diese Berechnung der Einstellung etc. gilt nur für diejenigen Effectbindungen, deren Flockenschüsse stets über 9 Kettfäden flott liegen. Es wird ja einleuchtend sein, dass z. B. ein über 6 Fäden bindender Schuss bei 2000 Kettfäden ebenso breit flott liegen muss als derjenige — bei 4000 Einstellung über 12 Kettfäden bindende. Demnach muss andererseits bei gleicher Bindung und um die Hälfte verringerter Einstellung derselbe Schuss bei letzterer eine doppelt so breite Fläche überspannen, als dies im ersteren Falle möglich wäre. Ist aber nun die Stapellänge der für den Flockenschuss angewandten Wolle kürzer als der Raum der überschossenen 9 Kettfäden (siehe Fig. 8 in Nr. 2) so folgt daraus, dass beim Rauhen alle die Wollhärchen dem Stoffe entzogen werden müssen, die an keinem ihrer beiden Enden von den 3 bindenden Kettfäden festgehalten werden, demnach eine Verringerung der Qualität eintreten muss. Hierdurch treten in der Disposition des betreffenden Webermeisters folgende 2 Eventualitäten ein: Man legt entweder die Bindung (auch Einstellung) nach der Stapellänge der bereits vorhandenen und

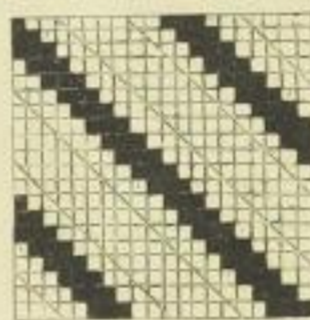


Fig. 10.

gern zu verwendenden Wolle an — oder das Rohmaterial muss für die einzelnen, abweichenden Effectbindungen extra gewählt werden. Hierbei braucht man jedoch nicht so peinlich zu verfahren, wie sich dies Mancher der Heften Leser vorstellen mag — immerhin wird Derjenige aber sicher gehen, der den Wollstapel annähernd durchschnittlich in der Länge anwendet, als die Breite eines Kettenrapportes (in Fig. 10 also 12 Ober- und Unterfäden, in roher Waare gemessen) beträgt.

## Patentirte Jacquardmaschine

der sächsischen Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.

Die von der sächsischen Webstuhlfabrik in Chemnitz i. S. seit December v. J. ausgegebenen Jacquardmaschinen verdienen mit Recht als ein bedeutender Fortschritt auf dem Gebiete der mechanischen Weberei hervorgehoben zu werden.

Während bei den älteren, resp. ältesten Jacquardmaschinen nur das Oberfach, und zwar horizontal ausgehoben wurde, die ganze Kette im Unterfach (in einem stumpfen Winkel) in Ruhe lag, konnten aus diesen Gründen viele Gewebe gar nicht, andere nur mit der Linkseite nach Oben hergestellt werden; ferner verloren die einzelnen Platinen dadurch bedeutend an Federkraft und verursachten oft genug fehlerhafte Waare, weil durch die Spannung der Kette letztere den Harnischgewichten Widerstand leistete.

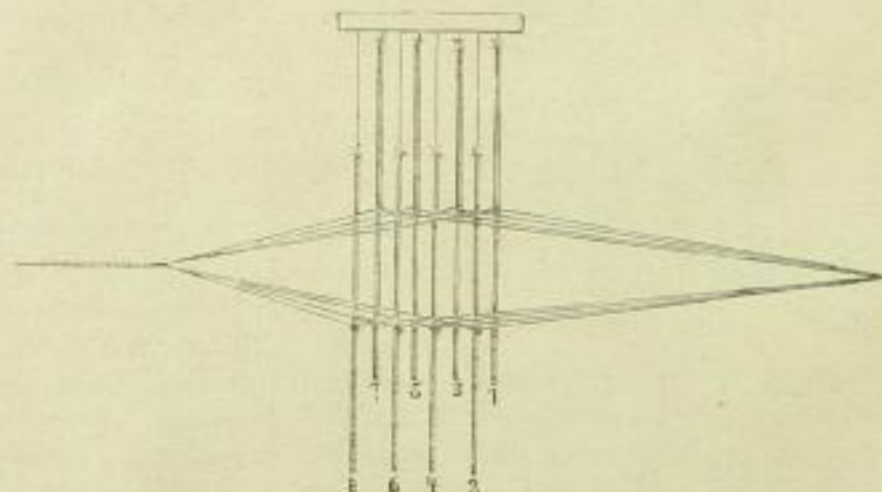


Fig. 1.

Diese Uebelstände wurden durch die in neuerer Zeit gefertigten Maschinen beseitigt und gaben der mechanischen Weberei einen neuen Impuls für die Harnischarbeit, indem



sich bei diesen auch noch der Platinenboden — mit ihm das ganze Unterfach — (horizontal) senkte, die Kette somit in der Ruhelage das Harnischgeschirr im Rechtwinkel kreuzt. Zur Zeit der Crimmitschauer Ausstellung im Herbst 1877 hatte man Gelegenheit, solche Jacquardmaschinen von „Zschille“ in Grossenhain, „Hartmann“, auch „Schönherr“ in Chemnitz in voller Thätigkeit zu sehen und konnte man in Fabrikantenkreisen ein sehr grosses Interesse dafür beobachten. Bei genannten Maschinen war durch den horizontalen Auf- und Tiefgang aller Platinen das Kettenfach kein ganz klares, (siehe Fig. 1) andererseits musste in Folge dessen das Chorbrett möglichst dicht gestochen werden.

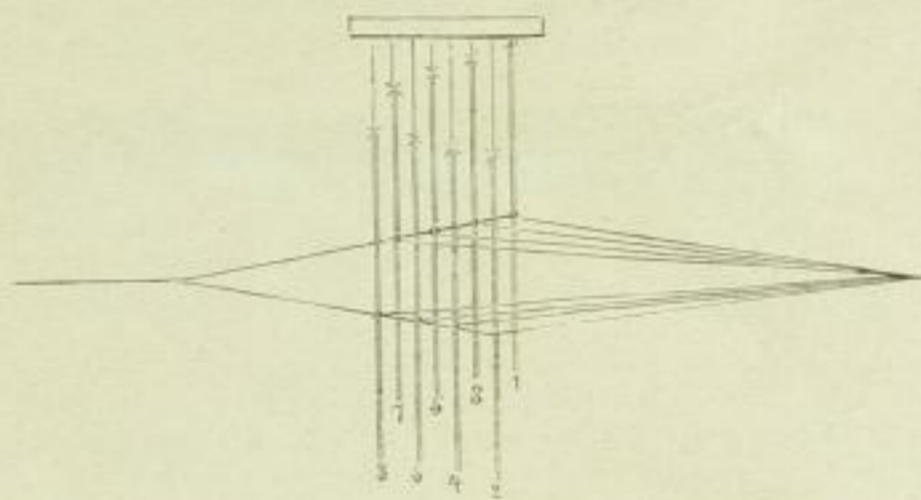


Fig. 2

Die patentirte Jacquardmaschine der sächsischen Webstuhlfabrik ist hingegen so construirt, dass der Platinenboden, resp. dasjenige Messer — mehr senkt, resp. aushebt — wo die erste Reihe (Platinen No. 1, 9, 17, 25 etc.) sich befindet, als es beim Platinenboden und betreffenden Messer der 8. Längereihe (Platine No. 8, 16, 24 etc.) um so weniger der Fall ist. Hierdurch wird ein Fach erzielt, siehe Fig. 2, wie man sich's nicht schöner wünschen kann; andererseits hängen die Litzen ohngefähr ebenso breit, resp. tief, im Chorbrett, als dies bei einem 12 schäftigen Geschirre der Fall sein würde. In Folge dessen haben die einzelnen Litzen (die sich hierbei aus Drath sehr gut bewähren) mit den betreffenden Gewichten sehr viel Spielraum, werden weniger abgenützt, können auch gegenseitig nicht aufsetzen.

Die Harnischarbeit bietet so viele Vortheile und Bequemlichkeiten, namentlich in solchen Fabriken, wo Façon-Buckskins etc. gefertigt und sehr häufig die Webeschirre etc. verändert, resp. erneuert werden, das nachdem die Jacquardmaschine zu einer solchen Vollkommenheit gelangt ist, es wohl gerathen erscheint, selbige auf's Wärmste zu empfehlen. K.

## Die Anwendung der Faulbaumbeeren in der Wollenfärberei.

Von Victor Jociét in Ettelbrück.

(Nachdruck verboten.)

Auf den Nutzen, welchen die Faulbaumbeeren in der Färberei leisten können, wurde schon oft aufmerksam gemacht, und glaube ich den geehrten Lesern dieses Journals entgegen zu kommen, wenn ich meine Versuche und Erfahrungen, nebst bereits früher Erprobttem, hier vorführe.

Vorerst jedoch einiges über den Faulbaum (*Rhamnus frangula*) und dessen Vorkommen. Er ist ein Strauchgewächs, das vorzüglich in etwas feuchten und sandigen Wäldern ziemlich häufig vorkommt, eine ziemliche Höhe erreicht und seine Beerenfrucht alle Jahre in reichlichster Weise produciert.

Der Baum lässt sich verpflanzen und trägt bereits im vierten Sommer Früchte. Da hauptsächlich die Beeren hier in Berücksichtigung kommen, so will ich nur noch erwähnen, dass vorzüglich die ganz reifen Beeren den besten Farbstoff enthalten.

Es lassen sich mit dem Farbstoff der Beeren alle möglichen Farben-Nüancen erzielen, die wohl nicht immer so schön

sind, als zu wünschen übrig wäre, indessen die vollständigste Echtheit besitzen.

Ich komme nun zu der Erzeugung verschiedener Farben:  
1. **Blau.** Es wurden 5 Kilo Wollengarn gut gewaschen und mit 400 Gramm salpetersaurer Zinnauflösung, 400 Gramm Weinstein und 300 Gramm Glaubersalz während einstündigen Kochens gebeizt. Das Ausfärben wurde auf frischem Bade mit einer Abkochung von 50 Kilo Faulbaumbeeren vorgenommen und die erhaltene mattblaue Färbung in einem schwach mit schwefelsauren Zinn angesäuertem Bade avivirt.

Man erhielt dadurch eine schöne violettblaue Farbe von hübschem Lüster. — Diese Farbe kann man jedem mit Blauholz erzeugten Violett an die Seite stellen; eine Probe wurde während eines ganzen Jahres der Einwirkung der Witterung (in freier Luft) überlassen, ohne dass man auch nur die geringste Veränderung wahrnehmen konnte, wenn man dasselbe mit dem anderen Theil desselben Musters, welchen man an einem vor Lichtstrahlen geschützten Orte aufbewahrte, verglich.  
2. **Grün.** 5 Kilo lose Wolle wurden mit 500 Gramm salpetersaurer Zinnauflösung, 500 Gramm Weinstein und 300 Gramm Glaubersalz kochend angesotten.

Zum Ausfärben wurden die Faulbaumbeeren vorher besonders behandelt; man nimmt 27 Kilo Faulbaumbeeren und wirft diese in 100 Liter kaltes Wasser, die Beeren werden darin entweder mit den Händen, oder durch sonst irgend welche Maassregeln gut zerdrückt, das Gemenge eine halbe Stunde gut im Kochen erhalten, dann aber ausgepresst. Hiedurch werden circa 95 Liter einer violetten Flüssigkeit gewonnen, die in irdenen Gefässe gegossen, an freier Luft aufzubewahren ist. — Bereits nach fünf Tagen zeigt der Saft einige Merkmale von Gährung.

90 Liter derartigen schwach fermentirten Faulbaumbeeren-saftes giesst man dem Bade zu, in welchem man färben will und geht mit der Wolle ein, nachdem man der Flotte vorher noch 90 Gramm Bleizucker zugegeben. Nach einstündigem Kochen kann man die Färbung als beendet ansehen. Die Wolle nahm in diesem Bade eine sehr feurige grüne Farbe an, welche die Mitte zwischen Papageigrün und Grasgrün hielt, sich weder durch Säuren noch durch Alkalien verändern liess und auch dem Lichteinfluss vollständigen Widerstand leistet.

Setzt man obigem Bade statt Bleizucker etwas Ammoniak zu, so erhält man eine dunklere grüne Nüance, welche man sehr gut als „Billardgrün“ bezeichnen könnte. Auch diese Farbe wird weder durch Licht noch durch Alkalien verändert, während dagegen Säuren eine röthliche Nüancirung hervorrufen.

Wendet man am Schlusse der Operation etwas Eisenvitriol an, so erhält man sehr angenehme und dauerhafte olivengrüne Nüancen. Versuche, die weiters angestellt wurden, ergaben, dass der Faulbaumbeeren-saft bei länger wärender Gährung an färbender Kraft reicher werde; lässt man die saure Gährung vollständig eintreten, so erhält man besonders feurige Farben, von vollständiger Echtheit, die jedoch, falls man die Waare in dem Farbbade zu lange kochen lässt, nach und nach dunkler werden.

Länger als drei Monate lässt sich der ausgegohrene Saft nicht verwenden, da durch eine bis jetzt nicht aufgeklärte chemische Reaction, das färbende Princip verloren geht.

3. **Braune Farben.** Es lassen sich nur mit Hilfe anderer Farbstoffe braune Farben erzeugen, und zwar kann man dies mit Krapp, Sandelholz, Gelbholz in Verbindung mit Faulbaumbeeren erzielen. Mittelt Faulbaumbeeren-saft und Krapp nimmt die mit Weinstein und salpetersaurem Zinn vorher gebeizte Wolle eine sehr schöne helle Kapuzienfarbe an. — Mehr oder weniger ist der Vortheil bei den braunen Farben am schwächsten, und wird man die Faulbaumbeeren, resp. deren Saft, mehr zu grünen und violetten Farben mit Vortheil verwenden können.

Mit den getrockneten Beeren ist nicht viel anzufangen; in den ersten zwei Monaten geben sie ein rothbraunes Pigment ohne besondere Schönheit ab, dieses ging nach diesem Zeitraum



in eine olivenbraune Farbe über, welches wenig schöne Farben auf Wolle gab.

Beim Trocknen verlieren die Beeren  $\frac{2}{3}$  ihres Gewichts.

### Seiden- und Halbseiden-Färberei.

Original-Mittheilungen von **Eugen Dupprésoir**, Chemiker und Colorist, Lyon.\*)

I.

Nach erfolgter Degummierung und Anskochung, werden die Stücke centrifugirt und auf zwei hintereinanderstehenden Pfartschmaschinen folgendermassen geklotzt und gefärbt: Die Stücke gehen breit durch den Farbkasten und die Quetschwalzen der ersten Pfartschmaschine über eine Leitwalze in den Farbkasten und durch die Quetschwalzen der zweiten Klotzmaschine. Die erste Maschine färbt, die zweite egalisirt.

#### I. Ansatz für Braun:

40 Liter Wasser,  
4 „ Bimas-Extrakt 20° B.,  
16 „ Cachou-Lösung 12° B.,  
4 „ Essigsäure 6°,  
4 „ Tragant-Schleim,  
70 Gramm schwefelsaures Kupfer  
gelöst in einem Liter Wasser



Trocknen auf Cylindern oder in der Heizkammer.

Hierauf wird die Waare auf dem Cylinder-Dämpf-Apparat gedämpft, circa  $1\frac{1}{2}$  Stunde lang unter den bekannten Vorsichts-Maassregeln; dann wird chromirt.

#### II. Chrombad für Braun (Chromiren.)

Man löst 1 Kilo chromsaures Kali in 100 Liter Wasser, passirt in einem Rollenständer durch das kochende Chrombad. Durchzugsdauer eine Viertelstunde per Stück, à 40 Meter 74 Centimeter breite Waare.

Im kalten Wasser wird gespült, über Trommeln appetirt.

### Original-Färberei-Recepte.

#### Bleu St. James.

25 Kilo Wolle-Garn.



Das gut gewaschene Garn wird in der Waidküpe mittelblau gefärbt, hierauf gut gewaschen und auf frischem Bade mit

$3\frac{1}{2}$  Kilo Orseille und  
1 „ Weinstein,

nach Muster gebracht.

M. H.

#### Bleu Gensd'arm.

2 Stück Damentuche à 6 Kilo.

1000 Gramm Weinstein,  
1000 „ Alaun und  
500 „ Indigocarmin

setzt man dem Farbbade zu, lässt die Stücke  $\frac{1}{2}$  Stunde kochen und nüancirt mit einer Abkochung von 160 Gramm Blauholz und 50 Gramm Gelbholz.

Je nach der zu erzeugenden Nüance kann man mehr Blauholz und Gelbholz oder auch weniger anwenden. Doch ist mit dem Blauholz sehr vorsichtig zu sein, indem es sehr die Farbe dunkelt.

J.

\*) Durch nicht geringe Anstrengungen und Bemühungen gelang es uns, für dieses Gebiet der Färberei eine hervorragende fachmännische Kraft zu acquiriren und finden unsere verehrten Leser aus dem leider zu spät eingelangten Manuscript eine kurze Probe in unserer heutigen Nummer.  
Die Redaction.

#### Bleu Barbeau.

2 Stück Damentuche à 8 Kilo.

Man siedet mit

2 Kilo Alaun,

1 „ Weinstein und

100 Gramm schwefelsaurem Indigo

$\frac{3}{4}$  Stunden kochend an, dreht dann am Haspel und setzt derselben Flotte

100 Gramm Orseille und die Abkochung von

60 „ Blauholz

zu. Man lässt eine halbe Stunde kochen, fertig.

J.

#### Billigstes Blau für Baumwollgarne.



Die gebleichten Garne werden gebeizt mit einer 2—3° Zinnbeize aus:

$5\frac{1}{2}$  Kilo Salpetersäure,

11 „ Salzsäure,

2,640 Gramm englisches Zinn,

Auswinden; ohne zu waschen, werden dieselben dann mit wasserlöslichem Blau nach Muster gefärbt unter Ansäuern des Bades.

W.

#### Echt Schwarz.

100 Kilo lose, reine Wolle.

Das Wasserbad wird zum Kochen gebracht und demselben zum Auflösen 12 Kilo Nigrosaline zugesetzt; ist dieses gelöst, so fügt man 2—2 $\frac{1}{2}$  Kilo Oxalsäure (Zuckersäure) zu, worauf das anfänglich schwarze Bad eine gelblich-olivengartige Färbung annehmen wird. Die Wolle eingebracht und  $\frac{1}{2}$  bis 1 Stunde kochen lassen.

Durch längeres Kochen werden schönere Nüancen erzielt.

Hierauf setzt man dem Bade 2 Kilo aufgelöste Soda zu und hört mit dem Kochen auf. Die Wolle bleibt noch eine halbe Stunde in dem Bade und ist alsdann fertig. Die erzeugte Farbe ist anfänglich etwas grau, bekommt aber an der Luft erst den schönen Lustre. Will man kohlschwarze Farben erzeugen, so setzt man dem Bade, bevor man die Wolle einbringt,  $\frac{1}{4}$  Kilo Gelbholz-Extract zu.

Das Bad dient zur Erzeugung von 10—12 Partien Wolle. — Die Hauptsache ist, darauf zu achten, dass das Bad durch Zusatz der Zuckersäure etwas gelblich wird.

J.

#### Schönes dunkelbraun

für getragene Herrenkleider, 25 Kilo Waare.

Nach vorhergegangener Reinigung mittelst Soda und Seife gibt man einen  $1\frac{1}{2}$  stündigen Sud mit: 3 Kilo Alaun,  $\frac{1}{2}$  Kilo chromsaurem Kali,  $\frac{3}{4}$  Kilo Weinstein und 500 Gramm salpetersaure Zinnauflösung, hebt sodann heraus, lässt ungespült 2 Tage liegen und färbt in frischem Bade mittelst der Abkochungen von 10 Kilo Rothholz, 5 Kilo Gelbholz bei einstündigem Kochen aus und dunkelt schliesslich im selben Bade beliebig mittelst Blauholzabkochung.

S. N.

#### Granatdunkel

(walkecht) für 50 Kilo lose Baumwolle.

12 Kilo präparirter Catechu und 3 Kilo Cipper werden in kochendem Bade gelöst, die lose Baumwolle eingebracht,  $1\frac{1}{2}$  Stunden kochen und über Nacht stecken gelassen, gedunkelt in frischem scharfheissem Bade mittelst 2 Kilo chromsaurem Kali, ausgeschlendert und in frischem Bade handheiss ausgefärbt mit den Abkochungen von 20 Kilo Rothholz und 2 Kilo Blauholz und schliesslich in selbem Bade mittelst 2 Kilo Eisen- vitriol und 1 Kilo Cippervitriol gedunkelt.

S. N.



**Violet Anilin.**

60 Kilo Wollengarn.

Um diese Farbe walkecht darzustellen, muss man folgendermassen verfahren: Man siedet zuerst an mit 660 Gramm chromsaurem Kali, 4 Kilo Weinstein,  $1\frac{3}{4}$  Kilo Alaun 660 Gramm Glaubersalz und  $\frac{1}{4}$  Kilo englische Schwefelsäure.

Die Farbe wird fertig gestellt auf frischem Bade mit einer Lösung von 650 Gramm Parmviolet (spritlöslich), welcher man  $\frac{3}{4}$  Kilo Schwefelsäure zusetzt. *H. F.*

**Röthlich-Grau auf Halbwolle.**

20 Kilo Waare.

Man benöthigt hierbei zwei Bäder, das eine zum Anbeizen, das andere zum Ausfärben.

I. Bad: 160 Gr. schwefelsaure Thonerde.

200 „ Weinstein.

200 „ Kupfervitriol.

II. Bad: 1 Kilo Blauholz.

4 „ Alaun.

 $\frac{1}{2}$  „ Sumach.

400 Gr. Rothholz.

Man lässt  $\frac{3}{4}$  Stunden nicht allzustark kochen. *J.***Sandelbraun.**

120 Kilo lose Wolle.

Man beizt die Wolle während  $1\frac{1}{2}$ stündigen Kochens mit 3 Kilo doppelt chromsaurem Kali und

 $1\frac{1}{2}$  „ Kupfervitriol.

Auf frischem Bade mit

2 Kilo Gelbholz-Extract,

 $\frac{1}{2}$  „ Blauholz-Extract,

100 „ Sandelholz und

4 „ Sumach,  $1\frac{1}{2}$  Stunden angekocht und hierauf auf selbem Bade mit $\frac{1}{2}$  Kilo Eisenvitriol nach Muster gedunkelt. *M. J.***Brauner Calmuck mit echtem Schwarzdruck**

nach Muster.



Dieser Artikel, welcher in letzterer Zeit einen bedeutenden Aufschwung genommen und die Wolldruck-Artikel stark verdrängt, wird meistens auf Rollo-Druckmaschinen dargestellt. Diese Druckmaschinen werden meistens in Warnsdorf (Böhmen) gebaut und drucken bei flotter Bedienung täglich circa 2000 Meter Waare. Die rohe Waare wird entweder weiss oder gefärbt gedruckt, kann aber auch erst nach dem Drucken gefärbt werden. Vor dem Drucken werden die Stücke zweimal geraut, dann Strich gezogen, appretirt, zwischen den Mangelwalzen und nun auf der Maschine bedruckt.

Bereitung der echt schwarzen Druckfarbe:

2 Kilo gewöhnliche Stärke und 2 Kilo gebrannte Stärke werden mit 10 Kilo kaltem Wasser angerührt, 2 Kilo salzsaures Anilin (Anilinsalz), 1 Kilo chloresaurer Kali und  $\frac{1}{2}$  Kilo Salmiaksalz hinzugesetzt,  $\frac{3}{4}$  Stunden gut verkocht und nach dem Erkalten 1 Liter Schwefelkupfer hinzugesetzt. Die mit obiger Farbe bedruckten Stücke bleiben nach dem Drucken mindestens 24 Stunden in mässig warmen Räumen hängen, werden dann durch ein handwarmes, schwaches Sodabad genommen, getrocknet, nachgeraut, Strich gezogen und fertig appretirt. *S. N.*

**Appretur.**

II.

**Schwarz auf gewöhnliche Futterkattune. (Shirtings.)**Original - Abhandlung von **H. Warter**, Fabriks - Director.

Nr. 4 brachte ein Muster schwarzen Shirtings, Fadeneinstellung  $15/14$  zur instructiven Ansicht, nebst dem dazu gehörigen Verfahren.

Sowohl beim Färben, wie besonders bei der Appretur, ist die Gattung des Gewebes einerseits, die Fadeneinstellung andererseits zu berücksichtigen, will man in jeder Beziehung eine mustergiltige und den Anforderungen des Marktes entsprechende Waare erhalten.

Bevor ich in meiner Abhandlung weitergehe, werde ich zum bessern Verständniss des Folgenden in Kürze beregte zwei Punkte näher ins Auge fassen.

Man unterscheidet folgende Arten der Gewebe:

1. Gewönl. Cottons aus 20er/24er Garn | Kette: Water Garn.
2. Feine Cottons „ 30er/32er „ | Schuss: Mule Garn.
3. Callicos. Kette 40er, Schuss 36er oder 38er Garn.
4. Percails „ 50—60er, Schuss 60—100er Garn.
5. Mousslins aus 60er, 70er und 80er Garn.
6. Battiste. 7. Vapeurs. 8. Tulls. 9. Battist. 10. Schweizer Mousslins.
11. Croisés.
  - a) einfache Croisés, welche auf einer Seite den Grad führen
  - b) doppelt „ „ „beiden Seiten „ „
  - c) façonnirte Croisés oder Serge.

12. Satins.

13. Gebild-Gewebe, als:

Gradl, Damast, Piqué, Brillantin, Ripps-Travers, Doubles, Cords, Jaconnet etc.

14. Mollinos aus  $14/12$  und  $20/20$  Garn in verschiedenster Breite für:

Canafas, Kappen-Leinwände, Domestik, Madonna, diverse Riesen, Kraft, Leder-Leinen, Schottische Webe, Grulicher etc. etc.

Es ist hier nicht der Ort, auf die verschiedenen Gewebe näher einzugehen, es würde dies in das Gebiet der praktischen Weberei hinübergreifen; so viel wie zum Verständniss nothwendig, werde ich bei den Farb- und Appretur-Vorschriften hinzufügen; die beigelebten Muster werden etwa Fehlendes ergänzen.

Faden-Einstellung nennt man die durch den Fadenzähler erkennbare Anzahl Fäden der Kette und des Schusses, welche ein Gewebe auf einen Raum von 6 mm, oder  $\frac{1}{4}$  Zoll zeigt \*).

Die gewöhnlichen Cottons, welche als Futterzeuge gebraucht werden, fangen mit der Einstellung  $10/10$  an und schreiten in folgenden Verhältnissen weiter:  $10/11$ ,  $11/11$ ,  $12/11$ ,  $12/12$ ,  $13/11$ — $14/10$ ,  $14/12$ ,  $14/14$ ,  $15/14$ ,  $15/15$ ,  $15/16$ ,  $17/15$ ,  $17/16$ ,  $17/17$ ,  $19/15$ .

Die bessere Waare von  $19/17$ — $22/22$ ; ganz Prima-waare noch höher.

Croisés von  $15/15$  bis  $22/22$  und höher.Mollino von  $14/12$  bis  $17/16$  und höher.

Die Waare in der Einstellung von  $10/10$ er— $13/12$ er:  $14/12$  (im durchschnittlichen Gewichte von  $5$ — $6\frac{1}{2}$  Kilo, das Werk à 116 Meter) behandelt man beim Schwarzfärben am besten und billigsten auf folgende Art:

In einem 2 Meter hohen und einen Meter breiten Bottich giesst man genügend Blauholz-Abkochung, gibt 50 Liter 2<sup>o</sup> Blauholz-Extract-Lösung dazu, mischt alles untereinander und facht die rohe Waare ein Werk nach dem andern circa  $12$ — $15$  Werk unter stetigem Untertauchen ziemlich locker hinein. Die einzelnen Werke knüpft man mit den Enden zusammen, das Ende des letzten Werkes schlinge um einen Stock und lege es oben auf.

Man hat bei dieser Manipulation darauf zu achten, dass die Waare nicht zu fest, aber auch nicht zu locker beisammen

\* Nach dem neuen System ist die Eintheilung auf einen Raum von 5 und 10 mm. festgestellt. Fadenzähler sind in jedem optischen Geschäfte zu erhalten.



liegt; im ersteren Falle kann die Flüssigkeit nicht durch das Gewebe hindurch kochen und stösst an einer Seite mit Gewalt heraus, im andern Falle dreht sich die Waare in einander und kocht so durch einander, dass dieselbe kaum mehr auseinander gebracht werden kann.

Ist die Waare im Ständer, so bedeckt man sie mit einem durchlöchernten Deckel, hat aber darauf zu achten, dass der Deckel wenigstens 15 Centimeter unter der Randfläche des Ständers auf der Waare liegt.

Auf den Deckel gibt man in Kreuzform zwei Querhölzer, welche man vermittels an der Seite des Ständers angebrachten Schrauben so befestigen kann, dass selbst beim stärksten Kochen keine Verschiebung sowohl des Deckels wie der Hölzer eintreten kann.

Der Ständer hat einen doppelten Boden; der obere ist durchlöchernt, unter diesem liegt die Schlange, welche in kürzester Zeit das Ganze nach Einströmen des Dampfes zum Kochen bringt. Es könnte auch ein einfaches Dampfrohr dies bewirken, jedoch bringt der einströmende Dampf dann soviel Condensations-Wasser mit, dass in Kürze der Bottich überfließen muss; auch wird die Stärke des Bades wesentlich hiedurch verringert.

Man lässt drei Stunden kochen.

Zum Herausnehmen der Waare befindet sich in einer Höhe von  $\frac{1}{2}$  Meter über dem Ständer und an diesem befestigt ein Gestell, in welchem zwei mit alten Bombagen umwickelte Walzen lagern, und zwar eine auf die andere gut passend; etwas unter diesen, aber gerade in der Mitte zu den beiden Walzen, ist eine mit einem Porzellan-Ring angebrachte Führung.

Diese Vorrichtung bezweckt, dass der Strang, (weil die Waare so zu sagen in Strangform eingesteckt ist) mag er nun liegen, wo er will, stets zuerst durch den Ring, dann aber durch die Mitte der beiden Walzen laufen muss.

Einerseits bei der Führungs-Vorrichtung, besonders aber beim Durchgang durch die Walzen, wird die Waare von dem überflüssigen Bad befreit, welches dann in den Bottich wieder zurückfließt. Der Arbeiter hat das Ende des zuletzt in den Ständer hineingegebenen Werkes durch den Ring und durch die Walze zu geben, fasst mit den Händen die Waare an beiden Seiten in der Breite und facht auf einem vor dem Ständer stehenden Tische die Waare so auf, dass dieselbe schon gleichmässig breit circa  $\frac{1}{4}$  Meter weggelegt werden kann.

Zur Erleichterung der Arbeit kann man eventuell an der Vorderseite des Ständers der Mitte der Walzen gegenüber eine Stange anbringen, welche in eine halbmondförmige Scheibe ausläuft und worüber die Waare bequem breit herabgezogen werden kann.

Die Waare bleibt über Nacht liegen und wird am folgenden Tage auf der Pfartsch-Maschine oxydirt. Diese Maschine analog der Stärkmaschine gebaut, unterscheidet sich von dieser nur durch den grosseren Farbkasten, welcher unter den zwei Walzen sich befindet. Derselbe ist mit Führungswalzen unten versehen, ist oben 60 Centimeter, unten aber blos 35 Centimeter breit und fasst circa 80—100 Liter Flüssigkeit.

Beize für zwei Werk.

500 Gramm Chromkali.	I.
500 „ Kupfervitriol.	II.
400 „ krystallisirte Soda.	III.

I. und II. werden separat in je 8 Liter Wasser gelöst, gut gemischt und dann die in 8 Liter heissen Wasser aufgelöste Soda langsam unter stetem Umrühren hinzugefügt. Nach erfolgtem Aufbrausen wird noch mehrmals tüchtig umgerührt, das Ganze lässt man absetzen, das Klare wird in den Trog der Pfartschmaschine geschüttet, bis auf 60° R. erhitzt; zweimal die Waare passirt, das erste Mal ohne, das zweite Mal mit Pression.

Schon bei der ersten Passage zeigt sich je nach dem Grunde ein schönes Schwarz, welches beim zweiten Durchgange noch stärker hervortritt. Die Waare kommt ungewaschen zum Trocknen, entweder auf die Hänge oder über Cylinder. Beim

Trocknen dringt die Oxydations-Flüssigkeit auch in den innern Faden, der durch das Kochen aufgequollen ist.

Will man in dem oben angeführten Beiz-Ansatz das theure Chromkali durch ein billigeres Product ersetzen, so substituirt man demselben das schwefelsaure Eisenoxydul, und zwar in folgendem Verhältnissen:

- 1.) 500 Gramm Kupfervitriol: 8 Liter Wasser,  
 „ „ schwefelsaures Eisenoxydul: 8 Liter Wasser,  
 „ „ krystallisirte Soda: „ „ „
- 2.) 750 Gramm schwefelsaures Eisenoxydul: 8 Liter Wasser.  
 250 „ Kupfervitriol: „ „ „  
 500 „ krystallisirte Soda: „ „ „
- 3.) 600 Gramm Eisenvitriol: 8 Liter Wasser,  
 400 „ Kupfervitriol: „ „ „  
 500 „ krystallisirte Soda: 8 Liter Wasser;
- 4.) substituirt dem Kupfervitriol wieder Chromkali im Verhältniss:  
 1000 Gramm Eisenvitriol: 8 Liter Wasser,  
 200 „ Chromkali: „ „ „  
 400 „ Soda: „ „ „

Ich gebe hier die verschiedensten Verhältnisse zur Auswahl, welche alle ein gutes Resultat geben, nur mit dem Unterschiede, dass man dort, wo Chromkali und Kupfervitriol angewendet, ein tiefes sattes Schwarz, wo Kupfervitriol mit Eisenvitriol angewendet, ein Blau-Schwarz; wo Chromkali mit Eisenvitriol angewendet ein sehr echtes Schwarz erhält.

Je nach der Verwendung der Gewebe, wie auch nach ihrer Stärke kann man seine Sätze daher modifiziren.

Da man die Beizen in grösserer Quantität gebraucht, empfiehlt es sich, dieselben immer 1—2 Tage vorher zu präpariren. Man vergesse jedoch nie, dieselben sehr gut zuzudecken.

Man rechnet per erstes Werk 12 Liter Beize, bei den folgenden je 6—8 Liter.

Je nach der Menge des entstehenden Niederschlages in der Beizflotte (gebrochene Flotte) setzt man wieder frische Flotte, neues Bad, an. Auf eine möglichst hohe Temperatur des Beizbades ist vorzugsweise Acht zu geben. Die nach obiger Vorschrift gefärbte leichte Waare wird gestärkt mit bis 13/11 inclusive: 18.5 Kilo Kartoffelstärke, 3.2 Kilo schwarze Erde, für 14/12; 16 Kilo Kartoffelstärke, 4 Kilo schwarze Erde, Blauholz und Extract, wie bereits in Nr. 4 angegeben worden ist.

#### Fett-Ansatz:

- 1.5 Kilo weisse Sehmierseife
- 0.5 „ Cocos-Oel,
- 0.5 „ Glycerin,
- 0.7 „ Oel.



Behandlung der Waare wie bei Nr. 4; es geht dieselbe nur zweimal durch den Kalander.

Es bleibt mir noch übrig, über die Waare in der Einstellung 19/15er, 19/17er, 19/19er, 20/20er, 22/20er, 22/22er, 24/26er, 26/26er einige Worte hinzuzufügen.

Das Gewicht von 19/15 beträgt per Werk à 118 Meter 9 Kilo, von 19/17 beträgt per Werk à 118 Meter 9.5 Kilo, von 22/22 beträgt per Werk à 118 Meter 11.5 Kilo u. s. w.

Waare in dieser Einstellung wird am besten folgendermassen behandelt.

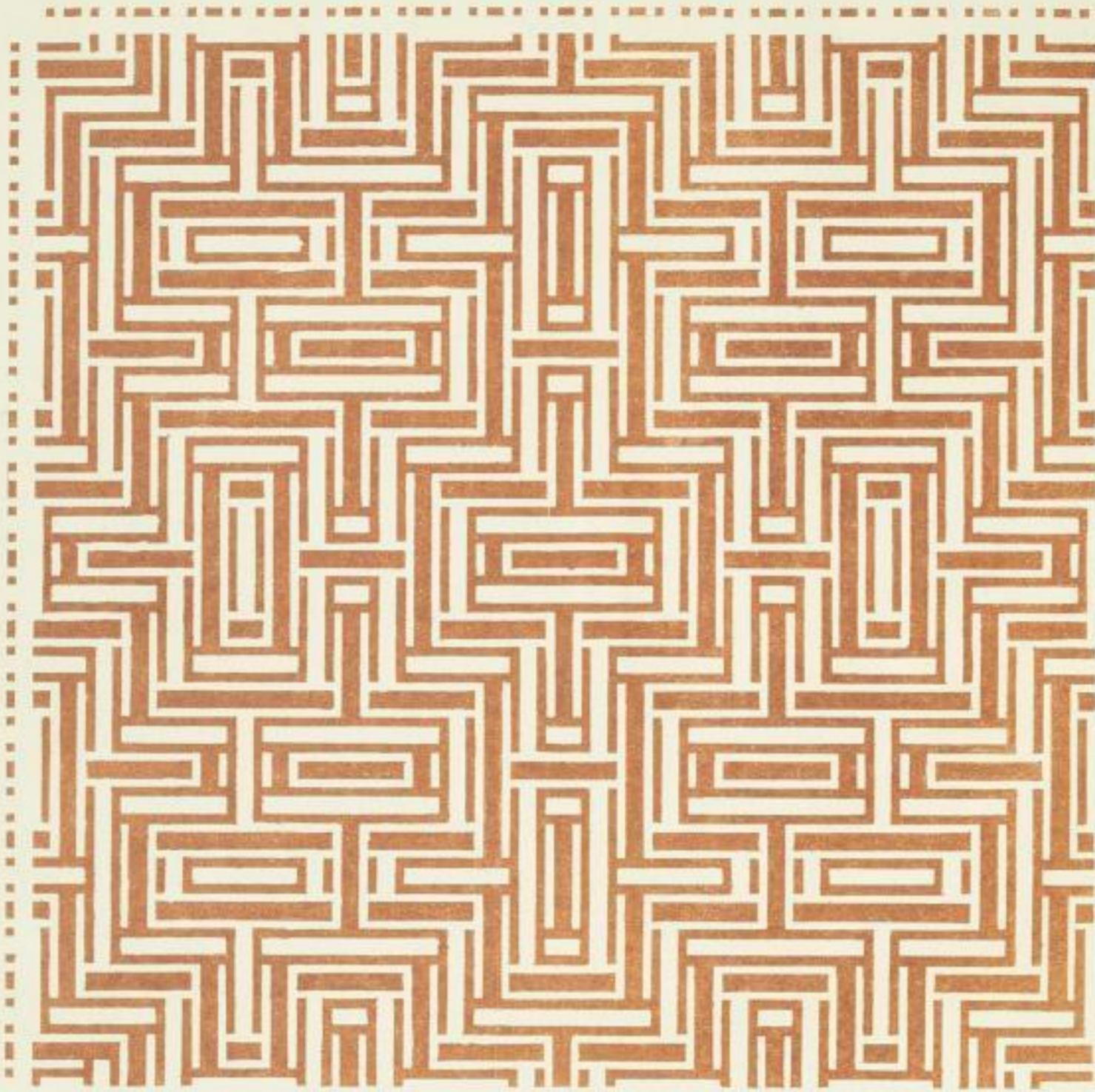
In zwei nebeneinander stehenden Ständern, mit derselben Vorrichtung versehen, wie oben beschrieben, jedoch mit dem Unterschiede, dass die zwei Walzenpaare im rechten Winkel zu einander stehen, wird die Waare ausgekocht, und zwar im ersten Ständer mit Knoppem, im zweiten mit Blauholz und Extract-Brühe. Aus dem Knoppem-Bottich wird die Waare in den Blauholz-Bottich herübergehaspelt, und dort ebenso behandelt, wie bereits früher angegeben.







31



32



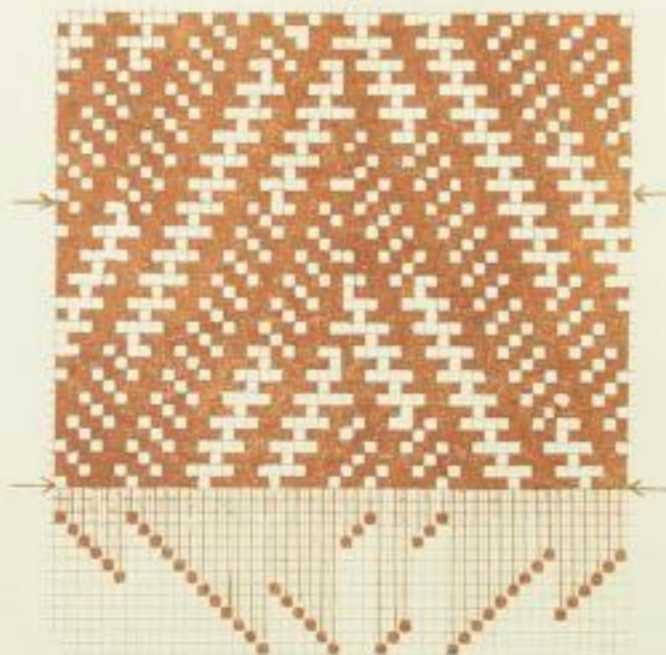
Passirung u. Schnürung zu N<sup>o</sup> 31.



33



34

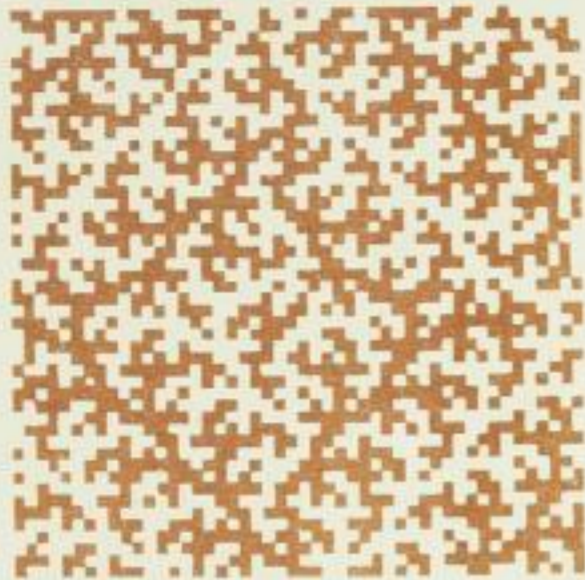


35

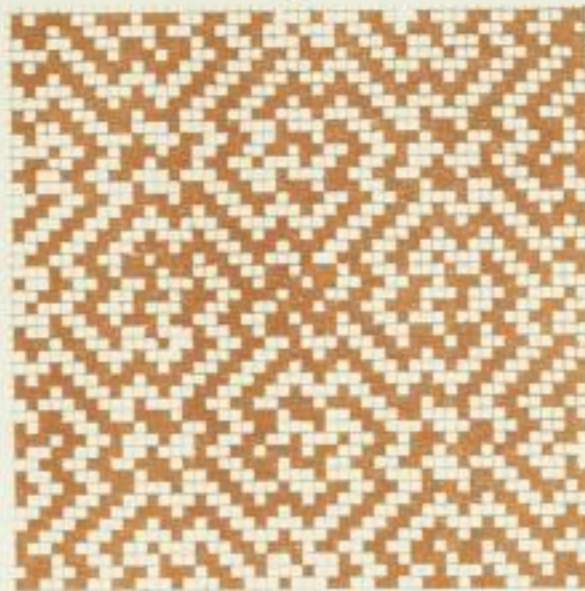




36



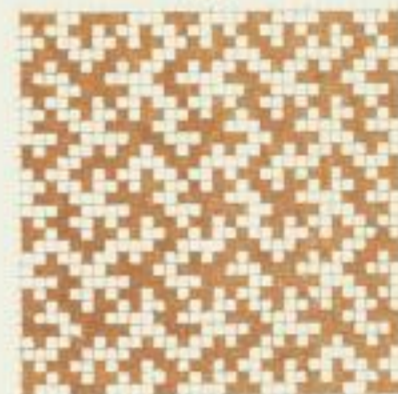
37



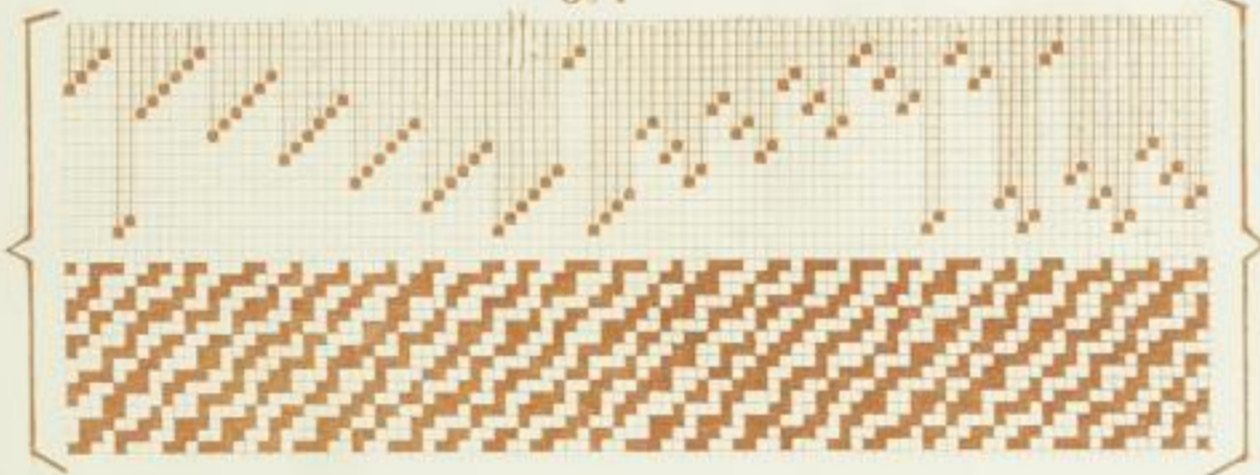
38



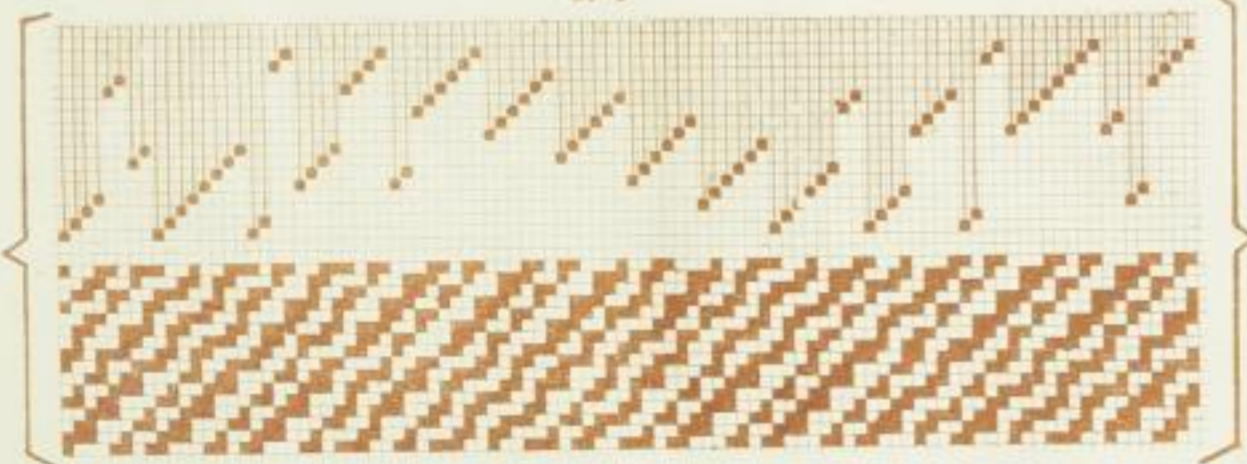
39



36½



37½



40



38½



39½



40½













kraft von deren unexplodirbaren Dampferzeugern für den Avisodampfer „Vultigeur“ bestellte. Die Construction derselben ist im Hafen von Brest soeben beendigt worden.

### Meinungsaustausch.

#### Offenes Schreiben an die Herren Fabriksbesitzer.

Geehrte Herren!

Ich erlaube mir die Aufmerksamkeit der geschätzten Leser auf einen Gegenstand zu lenken, welcher insbesondere jene Herren speciell interessiren wird, welche ihr Etablissement mit Dampf betreiben. Sie werden wissen, dass die regelmässige Inangsetzung einer mit Dampf betriebenen Fabrik lediglich in die Hände des Maschinisten und dessen Heizer oder gar nur eines Heizers gelegt ist. Es ist nun die allgemeine Klage, dass die Heizer heute noch auf einer Stufe stehen, welche den Anforderungen einer sparsamen Verwerthung des Brennmaterials, der Schonung der Dampfessel und Maschine und einer gründlichen Reinhaltung der Kessel durchaus nicht entsprechen. Wenn ein Heizer vom Staate geprüft ist und die Prüfung in Bezug auf die sicherheitspolizeilichen Vorschriften Genüge geleistet hat, so glaubt er, es hat ihm Niemand mehr etwas zu sagen. Es sind gerade diese geprüften Heizer die indolentesten Leute und lassen sich von ihrem althergebrachten Schlandrian nicht abbringen und behaupten, sie seien die geschicktesten. Es sind in Oesterreich durch die Dampfessel-Untersuchungs-Gesellschaft schon Versuche mit Heizerschulen gemacht worden, haben aber wenig Anklang gefunden.

Die Aufgabe, welche ich mir stellen will, welche aber von dem geehrten Entgegenkommen der Herren Industriellen abhängt, wäre nun die, dem Heizer und Maschinisten diejenige eingehende Belehrung in der Wartung der Kessel und Maschine beizubringen, um eine möglichst ökonomische Verwendung des Brennmaterials und des Dampfes zu erzielen. Es hängt auch wesentlich die Erziehung eines guten Heizerpersonales von der anständigen Bezahlung und in der in Aussichtstellung von Prämien ab.

Was hat ein guter sparsamer Heizer zu beobachten, damit er seinem Dienstherrn so wenig wie möglich Kohle verbrenne und doch stets Dampf genug habe und den ihm anvertrauten Kessel schone und erhalte? Er soll alle Wärmeverluste zu vermeiden suchen, es dürfen ihm die Sicherheitsventile nie lange und oft abblasen, er wird nicht oft genöthigt sein, die Feuerthüren aufzusperren und den Kessel abzukühlen, er wird sein Feuer so führen, dass wenn er abschlackt, nicht viel Kohlentheile in der Schlacke vorkommen. Er wird ferner suchen, das Brennmaterial möglichst auszunutzen. Niemals wird eine Stelle auf seinem Rost zu finden sein, welche nicht mit Kohle bedeckt wäre, die Kohlen wird er dünn und häufig, nie dick und nur in kurzen Zeiträumen aufwerfen. Er wird überhaupt so feuern, dass wenig Rauch entsteht, seinen Rost gleichmässig bedeckt haben und frei von Schlacke halten. Dieses alles habe ich noch bei den wenigsten Heizern angetroffen.

Besteht die Kesselfeuerung aus zwei nebeneinander liegenden Rosten, welche in einen gemeinschaftlichen Heizkanal einmünden, so wird er stets einen Rost um den anderen beschütten, so dass also ein Rost mit frischen Kohlen bedeckt ist, während der andere in voller Gluth steht. Das Aufwerfen und Abschlacken wird er so rasch als möglich ausführen, damit die Heizthüren nur kurze Zeit offen stehen, während des Aufwerfens und Abschlackens aber wird er den Rauchschieber nur so wenig offen halten, dass ihm die Gluth nicht entgegen schlägt, sondern noch langsam nach hinten zieht. Ist der Dampfverbrauch in der Fabrik ein sehr unregelmässiger, so wird er suchen, sich von den Bedürfnissen der Fabrik genau zu unterrichten und darnach zu halten. Er wird nur dann viel Wasser und hohen Druck im Kessel haben, wenn viel Dampf verlangt wird, und wenn weniger Dampf oder gar keiner beansprucht, wird sein Wasserstand bis nahe an den tiefsten zulässigsten Punkt gesunken sein, und nun erst wird er wieder speisen. Er wird seine ganze Kesselanlage stets im besten Zustande halten, Undichtigkeiten an Röhren, Ventilen und Hähnen wird er nicht dulden, weil dadurch Dampf verloren geht, er wird auch seine Feuerzüge stets rein und offen halten, d. h. er wird so oft und gründlich wie möglich die Heizkanäle von Asche und den Kessel von Russ reinigen. — Es kann nun einem Fabriksherrn nicht zugemuthet werden, dass sich derselbe in einen Kessel hineinbegibt, um sich von der Reinigung desselben zu überzeugen, was natürlich die Heizer wissen und deshalb auch dieselbe lax betreiben. Es wäre nun eine zweite Aufgabe, die Kessel inwendig zu untersuchen, betreffs der Reinigung und allfälligen Reparaturen, welchen derselbe zu unterziehen ist; hiedurch kann nicht nur die Explosionsgefahr vermieden werden, sondern bei reinen Kesseln wird, wie schon erwähnt, bedeutend an Kohlen erspart. In Folgendem komme ich nun auf Kesselfabrikation zu sprechen. Eine zu wenig bekannte Thatsache ist die, dass oft schon bei neuen Kesseln, wenn sie auch die amtliche Probe bestanden haben, und bei Reparaturen alter Kessel die Arbeit nicht mit der Sorgfalt ausgeführt ist, wie es ein so wichtiges Object zum Betriebe einer Fabrik erfordert. In vielen Fällen zeigten sich die Mängel beim Beginne des Betriebes eines Kessels schon, musste sehr oft derselbe wieder eingestellt werden, um entweder Reparaturen vornehmen zu müssen, oder, was auch schon häufig vorkam, dass ein neuer Dampfessel wegen schlechter Arbeit

ganz ausser Betrieb gesetzt werden musste. (Schlößelmühl: G. Gutmann in Meidling.) Die Unkosten und Unannehmlichkeiten, welche den Parteien dadurch entstehen, sind sehr wesentliche. Wenn man nun gleich bei Ablieferung eines neuen Kessels denselben durch einen praktisch erfahrenen unparteiischen Fachmann, besonders inwendig untersuchen lässt, der auch die vortheilhafteste Einmauerung angibt. Man kann sich nicht immer auf die Maschinenfabriken verlassen; da die Herren Industriellen einige Gulden nicht scheuen, welche sie dem untersuchenden Ingenieur zahlen dürften, so könnten durch eine solche Besichtigung bedeutende Kosten, Prozesse und Katastrophen, welche sich erst nachträglich herausstellen, vermieden werden.

In der Wirklichkeit verfahren aber die meisten Kesselbesitzer ganz anders, anstatt bei Anschaffung eines Kessels einen competenten Ingenieur zu fragen, suchen sie zuerst durch eine Zeitungsannonce nach einem schon gebrauchten, gut erhaltenen Kessel; wird ein solcher gefunden, so hält sich der Käufer für vollkommen competent, über den Zustand des Kessels zu urtheilen, höchstens ruft er einen befreundeten Maschinenfabrikanten zu Hülfe, und dann unterrichtet man sich genau über Alter und Verfertiger des Kessels und unterwirft denselben, wenn man ganz sicher gehen will, noch einer Druckprobe. Wie der Kessel aber innen aussieht, das weiss und erfährt kein Mensch. Wenn aber ein alter Kessel nicht aufzutreiben ist, so lässt man einen neuen machen von dem Kesselschmied, welcher der Billigste ist. — Die Güte der Arbeit versteht man ja ohnehin nicht zu beurtheilen, denn einen Sachverständigen damit zu beauftragen, und dafür ein paar Gulden zu zahlen, das wäre eine unerhörte Verschwendung, welche jeden Industriellen in Geschäftskreisen lächerlich machen müsste!

Ein alter Praktiker.

### Fragekasten.

(Die Redaction erklärt, für den Inhalt dieser Rubrik keinerlei Verantwortung übernehmen zu können. Einlangende nicht anonyme Anfragen finden jederzeit Aufnahme und sind die Namen der Einsender Sache der strengsten Discretion. Richtige und geeignete Beantwortungen werden veröffentlicht, sofern dieselben nicht reclamemässig klingen.)

Antwort auf Frage Nr. 10. G. L. Oemler in Plagwitz-Leipzig liefert Strickmaschinen, System Lamb, Classe 0, welche auf 1 Centimeter 2 Nadeln enthalten. An dieser Maschine können selbst die stärksten Garnsorten, sowohl in Wolle wie auch in Baumwolle verarbeitet werden, u. zw. Garn Nr. 8 sechsfach bis Baumwollgarn Nr. 10, vierfach genommen.

Antwort auf Frage 17. Das mit so vielem Pomp angepriesene Poliocolle, welches alle möglichen Zwecke wie ein Universalmittel in der Appretur erfüllen soll, ist weiter nichts wie die Einwirkung von Natronlange 40° B. auf Weizen- oder Kartoffel-Stärke, respective ein Gemisch von beiden, versetzt mit einer mehr oder minder verdickten Leimlösung, oder einer Abkochung von Glanzleder-Abfällen.

Wenn der Appreteur in einer grossen Appretur-Anstalt erst dieses Product herzustellen lernen soll, oder die Fabrik ein so theures Product kaufen müsste, so kann man mit Recht sagen:

Wo Du nicht bist, Herr Organist,  
Da schweigen alle Flöten.

Venus.

Frage Nr. 18. Was ist es mit der concentrirten Küpe von Gutbier und Götze? Ist es wahr, dass bei Anwendung dieser Baumwollstoffe leiden?

Frage Nr. 19. Wer kann über die Haartriebriemen der Firma Louis Martin aus mehrjähriger eigener Anschauung und Erfahrung Näheres berichten?

Frage Nr. 20. In meinem Etablissement arbeite ich mit einem Baumwollöffner älterer Construction, derselbe verrichtet jedoch nur in höchst mangelhafter Weise seinen Dienst, die Baumwolle wird nicht gut genug zum Spinnen vorbereitet. Wie könnte da auf einfachste Weise abgeholfen werden? wenn nicht, so würde ich mich zu einem Neuankauf entschliessen; welches System könnte man mir in diesem Falle empfehlen?

Frage Nr. 21. Wer kann mir geeigneten, auf Thatsächlichkeit beruhenden Aufschluss über das Chinagras und dessen Verwendbarkeit für textilindustrielle Zwecke geben?

Frage Nr. 22. Wer liefert die besten Maschinen und gibt die nöthigen Anleitungen nebst Recepten, um schwere, farbige, leinene Drelle so zu appretiren, wie es die englischen sind?

Errata: Seite 22 ist zu lesen Zahl 14 statt 16. Seite 23 Zeile 3 soll es Rand statt Band und auf Seite 34 Schussalliance statt Alleano heissen.



### Correspondenz der Redaction.

Färber in W. VI: Die neuesten Farben sind, wie bemerkt, Ponceau R und Tourbietet'sches Roth, und werden wir Ihrem Wunsche schon in der nächsten Nummer dahin zu entsprechen suchen, dass wir das betreffende Receipt nebst Muster zur Veröffentlichung bringen. Auch über Resorcinfarben werden wir schon in allernächster Zeit interessante Mittheilungen machen.

Colorist in D.: Sie finden im vorliegenden Blatte Recepte für die herrschenden Pariser Modifarben: Bleu gend'arme, Bleu Barbeau und Bleu St. James. Für geschätzte Anregung sagen wir Ihnen besten Dank.

Ch. Z. in E.: Hoffen wir das Beste. Das Gute bricht sich immer selbst Bahn.

R. K. M.: Gut, für uns jedoch nicht verwendbar, erhalten daher Artikel zurück.

### Aviso!

Durch zahlreiche Connexionen mit den hervorragendsten Maschinenfirmen, Fabriken für Farbwaaren, Chemicalien ist die gefertigte Expedition in den Stand gesetzt, über alle einschlägige Fragen Auskunft zu ertheilen, insbesondere Bezugsquellen für neu patentirte Maschinen, Specialitäten in Farb- und Appreteur-Artikel nachhaft zu machen.

Die Expedition

der

„Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie.“

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Herausgeber und verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.

## Inserate.



# G. JOSEPHY'S ERBEN

## Maschinen-Fabrik und Eisengiesserei

Bielitz, österr. Schlesien



Liefern als Specialitäten in bewährten Constructionen:

## MASCHINEN

für **Streichgarn, Vigogne-, Leisten-, Teppich-, Shoddy-, Mungo-, Seidenabfall-, Baumwollabfall und Barchentgarn-Spinnereien.**

**Klopf-, Reiss- und Flügel-Wölfe**

**KREMPELN** mit 4, 5 oder 6 Paar Arbeitawalzen, grosse oder kleine Dimensionen

### Florthailer

(Riemchen - Vorrichtungen)

eigenes System

(deutsches Reichspatent)

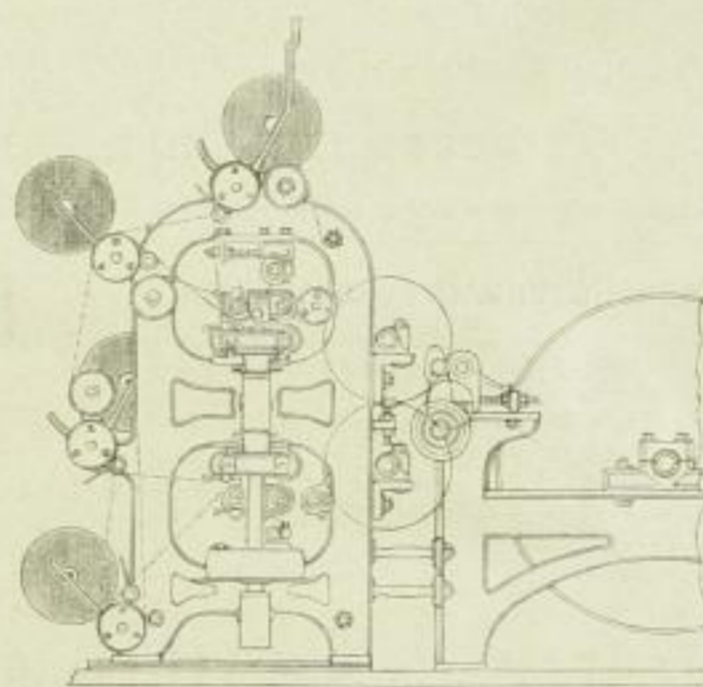
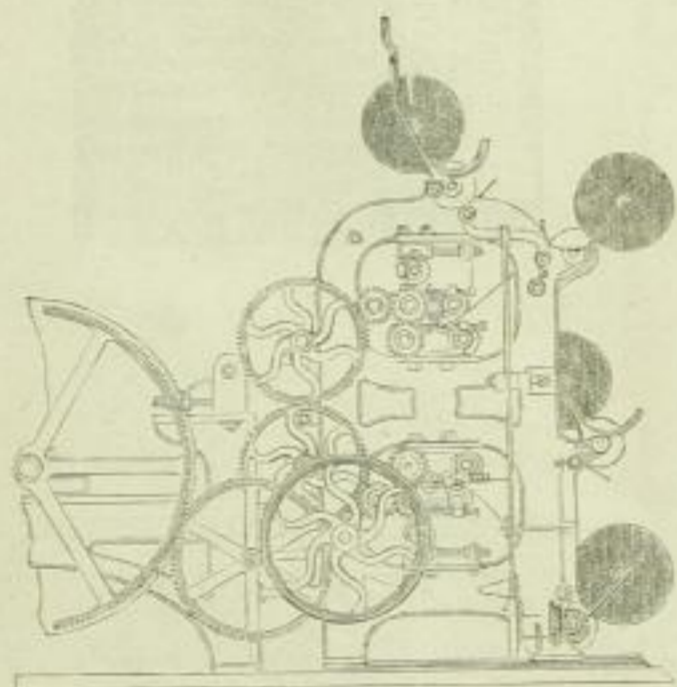
bisher die einfachsten und leistungsfähigsten Riemchen - Vorrichtungen für jedes Material geeignet;

seit 1 1/2 Jahren 175 Stück im Gange.

Wollauflege-Apparate,

Pelz-Apparate.

Neueste



Vorrichtungen an Krempelemaschinen zur Auflösung von Spinnstoffen jeder Art. (Schneichel's Patent.)

Cylinder Feinspinnmaschinen, Selfactoren u. feststehende Spinnmaschinen ohne Wagen.

**Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate**

sowie dazu nöthigen Zahndrath in jeder gewünschten Stärke und Zahnform.

(21 6-2)

### Tuch - Appretur - Maschinen

Longitudinalen, Transversal-Scheermaschinen, Rau- und Bürstenmaschinen, einfache und doppelte, **Universal Feder-Walken.** Hydraulische Pressen.

**Maschinen für Carbonisirungs-Anlagen**

für Tuche, Wollen und Kunstwollen, mit Dampfheizung und mit directer Feuerung, nach neuesten und sehr bewährten Systemen.

**Centrifugen und Farbholzraspeln.**



Allein-Verkauf für Deutschland **Nigrosaline** Allein-Verkauf für Russland  
 Aug. Koll G. Sohn von **Victor Joélet** Herrmann Hauff  
 IN BARMEN Techn. Chemiker in **Ettelbrück,** IN MOSKAU  
 Luxemburg

Dieser neue Farbstoff ist eine Mischung verschiedener vegetabilischer Körper.

Mit **Nigrosaline** kann man in einem Bade binnen  $\frac{1}{2}$  Stunde das **echtste** und **schönste Schwarz** auf Wolle und wollene Gewebe bringen.

Färbungsoperation ganz dem Fuchsin analog.

Probesendung zu 5 Kilo incl. Verpackung gegen Nachnahme von 6 Mark. — Muster und Anweisung gratis. [3 24-5]

Alleinverkauf für Oesterreich-Ungarn und Italien:  
 Administration der „Wiener Handels-Presse“.

**A**uskünfte über Creditverhältnisse, Anmahnungen säumiger Schuldner, Eintreibung dubioser Forderungen, besorgt ihren Abonnenten zum sehr mässig gestellten Selbstkostenpreise die

„**Wiener Handels-Presse**“  
 (Gegründet 1842).

Veröffentlicht unter Anderem sämtliche Concours-Eröffnungen, Aufhebungen, Nachrichten, Fruchtlos Gemahnte, Pfändungen etc.

Abonnements-Preis: Ganzjährig für Oesterreich-Ungarn fl. 12.50  
 „ „ Deutschland Mark 26. —  
 = Probeblätter und Programme gratis und franco =

BUREAU: Wien, II., Kaiser-Josefs-Strasse 37.

### Modelle und Druckutensilien

zum Bedrucken der Enden von Tüchern oder was immer für Stoffen mit Schlagstreifen, Namen, Nummern, Monogramm- oder Warenzeichen nach einzusendenden Zeichnungen oder Proben, liefert nebst den nöthigen Farben und genauer Anweisung ein Fachmann dieses Artikels zu mässigen Preisen. — Gefällige Offerten unter **K. Z. 11** an die Exped. d. Bl. [28 6-3]

### Leistunggarne

jeder Art

empfeht die Fabrik von

**Carl Wagner & Co.,**  
 Maffersdorf (Böhmen).

Prämiirt  
 auf  
 6 Industrie- und Fach-  
 Ausstellungen.

Gegründet  
 1863.

Belob. Anerkennung  
 vom deutschen  
 Wollwaaren-Fabrikanten-  
 Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten

[29 19-1] empfiehlt die  
**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
 in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate.**

garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

**NB.** Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

### Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfohlen sich. [13 12-5]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96 a Wien.

### Neueste

### Verfahren und Recepte.

1. Anilin-Schwarz auf Garn- und Gewebe.
2. Rouge (Türkischroth) nach neuestem Elberfelder-Verfahren auf Garn- und Stückwaaren.
3. Die Fabrication der englischen Buchbinderleinwänden.
4. Die neuesten Elsässischen Appréts für weisse, farbige und Druckwaaren.
5. Die Fabrication der Moleskins.

Sämmtliche Verfahren unter Garantie des besten Erfolges offerirt ein praktischer und erfahrener Colorist. — Offerten unter „Colorist“ an die Redaction dieser Zeitung.

**Internationales ATENT-**  
 und Technisches Bureau.  
 Besorgung u. Verwerthung von Patenten in allen Ländern.  
 Uebersetzung u. Sünden-Patenten auf das Deutsche Reich.  
 Registrirung v. Fabrikmarken, Maschinen-Geschäft.  
 Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & C.W. Nawrocki**  
 Mitglied des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. BERLIN, W.  
 Redaction und Herausgeber des ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES

**Aders Preyer & Co.,**

MANCHESTER, [7. 4-5]

Lieferungen v. Maschinen aller Art vornehmlich für  
**Spinnerei und Weberei.**

### J. D. Fischer

in

**Chemnitz-Sachsen.**

Vertretung der Herron Skene & Devallée in Roubaix in Wollwaschmaschinen, Kämmsmaschinen, Plättmaschinen. Specialität: Gil Box für alle Wollsorten.

Vertretung des Hrn. H. Duesberg-Bosson in Verviers. Kämngarn- und Streichgarnkrepeln eigener, vorzüglicher Construction und Patent C. Martin.

Vertretung der Maschinen-Baugesellschaft Bitschwiller bei Thann, Elsass: Maschinen für Kämngarnspinnerei, Baumwollspinnerei, mechanische Weberei, sowie Dampf- u. Appreturmaschinen etc.

Vertretung des Herrn E. Heistein in Thann. Maschinen zur Papierhülsen-Fabrication.

Ausserdem Verkauf gebrauchter Maschinen aller Art und Nachweis der besten Bezugsquellen für jede einzelne Maschinengattung. [4-24-5]



## Muster-Ausstellung.

Die von unserer Unternehmung veranstaltete **beständige Muster-Ausstellung** hat lediglich die Bestimmung, einen Sammel-punkt für alle Angehörigen des textil-industriellen Fachgebietes zu bilden, woselbst sie mit Leichtigkeit und durch Uebersichtlichkeit über alle interessanten Neuerungen und Verbesserungen Aufklärung und nöthige Instruction finden können.

Zur Schaugstellung werden aufgenommen:

Zeichnungen, Risse, photographische Ansichten, sowie kleinere Modelle von Maschinen und Apparate. (Instructive Angaben über Dimensionsverhältnisse, kurze Beschreibungen nebst Preisbestimmungen sind diesfalls zu empfehlen.)

Proben von Rohstoffen, welche in was immer für einem Zweig der Textil-Industrie Verwendung finden.

Proben von Chemicalien, Farbstoffen, Appretur- und Schleimmitteln sowie von sonstigen geeigneten Präparaten.

Fabricate als Waarenmuster, wobei die Rechte des Fabrikanten durch gerichtlichen Schutz gewahrt werden.

Für die Aufnahme in die Muster Ausstellung wird keinerlei Gebühr beansprucht, doch wird portofreie Zusendung der Objecte als Regel aufgestellt. Die Einreichung der Aufstellungsgegenstände kann mit jedem Tage erfolgen.

Das Bureau befindet sich **Wien, II. Kaiser-Josefs-Strasse Nr. 37.**

Die Administration der Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie.

### An Dampfesselbesitzer.

Ein im Maschinen- und Dampfesselbetrieb sehr erfahrener autorisierter Ingenieur übernimmt die Instru-  
tion von Heizern etc. — Adresse beliebe man in der Exped. d. Bl. zu erfragen. [32]

### Dr. H. Grothe

Patent-Anwalt.

PolYTECHNISCHE LEITUNG FÜR TEXTIL-INDUSTRIE  
BERLIN,  
172 Alte Jacobsstrasse.

### Patent

## Kasalovsky'sche Feuerungs-Roste

sind bei mehr als 1000 Dampf-  
kesseln und vielen anderen Feuerun-  
gen mit bestem Erfolge in Verwen-  
dung und werden je nach den  
mannigfaltigen Eigenschaften diverser  
Brennmaterialien entsprechend  
dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen  
durch: den Patentinhaber

**JOSEF KASALOVSKY**

in Wien,

**II., Kaiser-Josefs-Strasse 25:**  
die **Maschinenbauactien-Gesell-**  
**schaft** vormals **Breitfeld, Danek**  
**et Comp.** in Prag

und die **Fürst Salm'sche Berg-**  
**und Hütten-Direction** in **Blansko.**

Zahlreiche Referen-  
zen stehen zur Ver-  
fügung. [25-12-1]

## Neueste selbsterprobte Färbe-Recepte

jedweder Art, für wollene und halb-  
wollene Stück-  
waare, lose Wolle, Strangwolle, lose Baumwolle  
und Strangbaumwolle, Hanf-, Leinen-, Vigogne-  
und Halbseidengarne offerirt ein praktischer  
Färbermeister reell und gewissenhaft gegen  
mässiges Honorar und ertheilt auch Aufschluss  
über alle in sein Fach schlagenden Artikel.  
Gef. Offerten unter **Z. N. 10** an die Exped.  
dieses Blattes. [27 6-2]

## E. & P. SÉE

Architecten und Ingenieure

Lille — Frankreich.

Technisches Bureau u. Unternehmung  
für  
Textil-Industrie-Manufactur.

Seit dem Jahre 1866 hat die **Unter-**  
**nehmung SÉE** mehr als 70 Etablissements voll-  
ständig eingerichtet und mehr als 200 Vergrö-  
ßerungen und Transformationen in Roubaix  
Tourcoing etc. etc. ausgeführt. [20 6-3]

## Die Formstecherei

von

**Wilhelm Schulz, Neutitschein**  
(Mähren, Oesterreich.)

empfiehlt sich zur Anfertigung aller  
**Druckformen für Hand- und Maschinen-**  
**druck**, bei accuratester, dauerhaftester  
und billigster Ausführung und prompter  
Bedienung.

**Collectionen der Neuesten Dessins**  
für **Oel- und Blaudruck** werden auf Ver-  
langen und alsbaldiger Retourierung franco  
eingesandt. [26-6-3]

## Stellengesuche u. Stellenofferte.

### Ein junger Maschinen-Techniker

sucht nach Absolvierung der Maschinenschule am  
Wiener Polytechnicum Placement in einem Fa-  
briks-Etablissement. Vorzügliche Schulzeugnisse.  
Offerte erbeten unter A. M. 23 an die Expedition  
dieses Blattes.

### Ein erfahrener Webermeister.

praktisch und theoretisch geschult, wünscht seinen  
Posten in Deutschland zu verlassen, würde am  
liebsten nach Oesterreich gehen. Beste Referenzen.  
Gefällige Zuschriften unter J. K. 70 übernimmt  
die Expedition d. Bl.

### Ein tüchtiger Spinnmeister,

der in feiner und grober Wolle längere Zeit  
gearbeitet, findet in einer bedeutenden Spinnerei  
Vorarlbergs gutdotirte Stellung. Offerte mit  
Zeugnissen über bisherige Verwendung sind  
unter „Spinnfabrik“ der Expedition d. Bl. zu  
übergeben.

### Ein Weberei-Director

vorzüglicher Praktiker, namentlich in der Wollen-  
branche vollkommen versirt, auf allen Maschi-  
nensystemen eingeschult, im Musterfach sehr tüch-  
tig, sucht angemessenes Placement. — Gefällige  
Anträge unter „Director 100“ beliebe man an  
die Redaction d. Bl. zu richten.



## JACOB NEURATH

k. k. Hof-Metallwaaren-Fabrikant  
Wien, II., Untere Augartenstr. 17.

unterhält

Grösstes Lager aller Sorten:

Kupfervitriole

Salzburger Vitriole, Blei-  
zucker

Mennige, Bleiglätte

etc. etc.



### Unexplodirbare

## Dampfessel

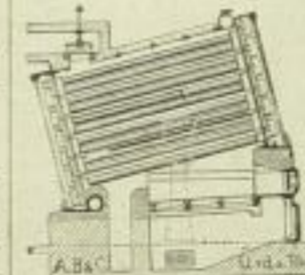
A. Büttner's Patent

baut als

ausschl. Specialität

die

**RHEINISCHE**  
**Röhrendampfessel-**  
**FABRIK**



**A. Büttner & Comp.**

in Verdingen am Rhein. [34-12-1]

**Vorzüge:** Sicherheit. — Geringer Kohlenver-  
brauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Rei-  
nigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.



Prämiert  
Leipzig 1850.

Prämiert  
Wien 1873.

Prämiert  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen für Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrinmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwoLLener Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. [4. 12-5]

## Prima OLIVENOEL

zum Wolletränken

## Maschinen- und Spindeloele

rein und garantirte Qualitäten

## Fette

für Kolben u. Kammräder

dann

## Dampfheizungsrohre

für Trockenstuben speciell, sowie

## Röhren aus allen Metallen

zu jeglichen technischen Zwecken.

## Jak. Ludw. Reif

[24-6-3]

WIEN

## Wilhelm Neuber

WIEN

VI. Brückeng. 1

### Farbwaaren-Handlung

Farbholz-Mühle, Orseille-Extract-Fabrik

Farbholz-Extracte

Chem. Producte, Indigo, Carmin

Prap. Catechu

eigener Fabrication.

Lederglanz, Lederschwärze, Artikel für Gerbereien.

Verdienst-Medaille der Wiener Ausstellung 1873 und der Special-Ausstellung für Lederindustrie in Berlin 1877. [31-1]

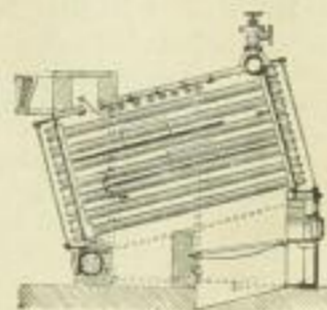
Commissionslager von A. Poirrier in Paris:

Anilinfarben, Naphthalin- und Phenil-Producte, Fuchsin, Violet de Paris, Bleu de Lyon, Methylgrün u. s. w.

Anthrazen und künstliches Alizarin.

Ehren-Diplom der Wiener Weltausstellung 1873.

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeit oder Betriebsstörung; beste Wassercirculation.



## Root's

nicht explodirende

Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität

Walter & Co. in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [33 12-1]

Gesteine Kohlenersparnis, geringer Raumanspruch, billige Einmauerung, bequeme Reinigung von innen und Aussen.

## Für Fabriken

empfehlen wir unsere [24-6-3]

## echt englischen Riemenhäute

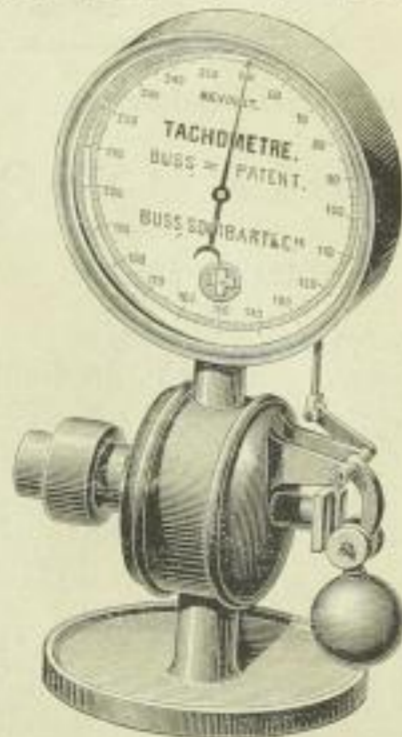
(Butts) gut crouponirt und von der besten Qualität. Ferner unsere fertigen RIEMEN aus demselben Leder gearbeitet, zu mässigen Preisen

BECK, KOLLER & CO. IN WIEN.

Die neuesten französischen Muster für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

## J. Zoll,

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.



## Tachometer (Geschwindigkeitsmesser)

für

stationäre Dampfmaschinen, hydraulische Motoren und Transmissionen.

Patentirt in allen industriellen Ländern.

Die im Gange fast aller Umtriebsmaschinen auftretenden Unregelmässigkeiten haben eine Verminderung der Production und in vielen Fällen auch eine Verschlechterung des Fabrikates zur Folge. Zur Beseitigung dieses Uebelstandes ist vor Allem dessen Erforschung und genaue Ermittlung erforderlich und hierzu ist das Buss'sche Tachometer das einzige, wirklich brauchbare Instrument.

Bei Wasserräder- und Turbinen-Anlagen, welche von Hand regulirt werden müssen, hat der Arbeiter, dem die Funktionen des Regulators zufallen, für die Beurtheilung der bestehenden Maschinen-Geschwindigkeit keine anderen Anhaltspunkte, als sein Schätzungsvormögen. Wie es daher mit der Regulirung solcher Maschinen bestellt ist, braucht kaum erwähnt zu werden. Es gibt nun kein bequemeres und zweckentsprechenderes Mittel, um das unsichere und trügerische Schätzen durch ein genaues, zuverlässiges Messen zu ersetzen, als ein Instrument wie unser Tachometer, das die Maschinen-Geschwindigkeit in jedem Moment klar und deutlich vor Augen führt.

Zeugnisse, Beschreibungen, sowie Preis-Courante stehen franco zur Disposition und Apparate sind zu beziehen durch:

**Buss, Sombart & Cie., Magdeburg.**

Technisches Geschäft und Patent-Bureau.



# ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT FÜR TEXTIL-INDUSTRIE.

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

**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 2/3

„ zwölftaliger . . . . . 30 2/3

Nachlass.

Beilagen nach Uebereinkommen.

Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 8 kr. — 16 Pf.

Nr. 6.

Wien, am 1. April 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Die neuen Erschelungen auf dem Felde der Streichgarnspinnerei von G. Buchholz. — Das Leinen und die Letzmaschine. (Mit 2 Illustrationen.) — Die Fabrikation von Flocken- und Perlstoffen von Robert Denk. (Mit 20 Original-Zeichnungen.) — Original-Färberei-Recipe. (Mit 3 Naturmustern.) — Appretur, Schwarz auf gewöhnliche Futterkattune von H. Warter, Fabrikdirector. (1 Appreturmuster.) — Modebericht. — Fachschulzeitung. — Vom Maschinenmarkte. — Meinungsanstanz. — Fragekasten. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Die neuen Erscheinungen auf dem Felde der Streichgarnspinnerei.

III.

Was nun die dritte Maschine anbelangt, so ist diese mit einem Florthheil-Apparat nach Martin'schem System, also Riemchen-Vorrichtung, versehen. Die Theilung ist auf hundert gute Faden gerichtet, wobei ausserdem noch auf jeder Seite des Peigneurs 2 Ablauffäden angebracht sind. In dieser Anordnung liegt insofern ein Vortheil, als in der Stärke differirende Eckfäden nicht gut vorkommen können. Die Kanten der Pelze sind bekanntlich nie ganz gleichmässig, respective mit der innern Fläche derselben übereinstimmend, sondern theilweise schwächer oder auch stärker. Ist dies nun der Fall, oder staut sich der Pelz in Folge einer Unachtsamkeit der Kremplerinnen oder eines anderen Umstandes an den Wänden des Vorlegtisches ein wenig zusammen, so werden die daraus resultirenden dichteren Stellen des vom Peigneur ablaufenden Flors durch diese 2 ablaufenden Fäden vollständig absorbiert und dickere oder dünnere Fäden somit vermieden. Bisher hatte man immer nur einen Ablauffaden an den Continues angebracht (einzelne Ausnahmen selbstverständlich zugegeben), wobei es immer noch vorkam, dass trotz des Ablauffadens ungleiche Eckfäden mit auf die Vorgarnwalzen liefen.

Eine weitere in Bezug gleichmässigen Vorgarnes vortheilhafte Anordnung besteht darin, dass zwei Pelze zugleich und zwar, wie es sich ja auch von selbst versteht, übereinander gelegt, zur Vorlage kommen. Wie wir schon früher anführten, werden die Pelze bei der Abnahme vom Walzen-gestell der zweiten Maschine selbstthätig auf schwache hölzerne Walzen gewickelt, und in dieser Form kommen diese nun auf den Lattentisch der Continue zur Verarbeitung. Die eben erwähnte Disposition, dass zwei solche Pelze übereinander gelegt, in die Maschine eingeführt werden, beruht auf der Voraussetzung, dass etwaige in den Pelzen enthaltene Stärkedifferenzen durch die Aufeinanderlage ausgeglichen werden, oder vielmehr, dass diese eventuellen Differenzen sich gegenseitig ergänzen. Die Abwicklung der Pelze wird dadurch herbeigeführt, dass

der eine derselben in der Mitte des Lattentisches auf denselben zu liegen kommt, während der andere, und zwar der zu unterst liegende, da an den Lattentisch angelegt wird, wo dieser um die ihn bewegende Walze gelegt ist. Die Abwicklung der Pelze geschieht demnach einestheils durch die Bewegung des dieselben tragenden Tisches, andertheils durch die vom Entrée der Maschine ausgehende Zugkraft. Es ist nicht unwahrscheinlich, dass dadurch der eine oder der andere Pelz etwas ausgestreckt wird, und um auch diesen eventuellen Uebelstand zu beseitigen, soll die Maschine in nächster Zeit mit einem Abwickelungs-Mechanismus versehen werden, der die die Pelze tragenden Walzen vom Entrée aus in eine solche Bewegung setzt, dass diese mit der des letzteren genau harmonirt.

Resumiren wir zum Schlusse nun noch die Vorzüge des in Rede stehenden Systems, so müssen wir in erster Linie das schöne strichreiche Gespinnst hervorheben, das auf diesen Maschinen erzielt wird. Es charakterisirt sich durch die im Faden lang gestreckt liegende Faser, wodurch das Gespinnst selbst dem Kammgarn ähnlich wird. Ein zweiter Vorzug besteht darin, dass bei diesem System ein höherer Grad der Spinnbarkeit der Wollen erzielt wird; d. h., dass man bei gleichem Material einen mindestens um 25% feineren Faden erzielen kann, als auf anderen Systemen. Allein schon dieser letzte Punkt ist wohl unstrittig der ausschlaggebende, denn dadurch ist entschieden dem Fabricanten die Möglichkeit geboten, aus den billigen, ihrem Wesen und Charakter nach wilden überseeischen Wollen verhältnissmässig sehr feine Garne zu spinnen, und somit der immer drückender werdenden Concurrenz nach allen Richtungen hin die Spitze bieten zu können.

Was nun endlich die Ausführung der Maschinen selbst anbelangt, so ist diese in jeder Beziehung über alles Lob erhaben. Die grosse Breite sowie der derselben entsprechende Durchmesser der einzelnen Walzen erfordert eine bestimmte compacte Ausführung aller einzelnen Theile, und man ist dieser gewiss unerlässlichen Bedingung in einer Weise gerecht geworden, die alles Massige und Klobige unbedingt ausschliesst, und zwar so, dass das Compacte mit der damit verbundenen Eleganz äusserst angenehm harmonirt, und der Gesamteindruck der arbeitenden Maschinen ein nach allen Richtungen hin empfehlender ist.

Wir wenden uns jetzt zu dem in neuester Zeit ebenfalls von der sächsischen Maschinenfabrik wesentlich verbesserten Streichgarn-Selfactor, und können auch hier dem betreffenden Etablissement diejenige Anerkennung nicht versagen, die es durch die Vervollkommnung dieser Maschine im vollsten Maasse verdient. Der Selfactor hat überhaupt in den



letzten 10—15 Jahren in der Streichgarnspinnerei, hauptsächlich aber in der damit verbundenen Tuch- und Stoff-fabrication eine immense Bedeutung erlangt, und Schreiber dieser Zeilen weiss aus eigener Anschauung, welche Mängel den ersten aus England nach Deutschland gekommenen Selfactors, welche er vor circa 25 Jahren während einer vier-jährigen Thätigkeit in einer der grössten Streichgarnspinnerei des Zollvereins unter den Fingern hatte, anhafteten. Die Selfactore der damaligen Zeit lieferten wohl auch viel und gutes Gespinnst, aber nur in mittleren Stärken (3—4stückig) und von verhältnissmässig feinen Wollen; während bei den Colonialwollen damaliger Züchtung und sechsstückigem Gespinnst die Leistungen quantitativ nur sehr bescheidene und qualitativ mangelhafte waren. Erst den verschiedenen Firmen unseres deutschen Manchesters blieb es vorbehalten, die den ersten englischen, in Deutschland eingeführten Selbstspinnern anhaftenden Mängel zu erkennen und zu beseitigen und den Selfactor überhaupt zu einer Vollkommenheit zu bringen, dass er den besten englischen Exemplaren der Jetztzeit nicht nur ebenbürtig zur Seite steht, sondern in vielen Beziehungen sie sogar übertrifft.

Der Hauptvorteil des neuen Selfactors der sächsischen Maschinenfabrik besteht in seiner dreifachen Spindelgeschwindigkeit, oder richtiger gesagt, dass der Spindel während eines Wagenausganges drei verschiedene Geschwindigkeiten gegeben werden kann.

### Das Leimen und die Leimmaschine.

Schon seit geraumer Zeit beschäftigt in der Weberei Techniker und Fabrikanten die Lösung der für sie hochwichtigen Frage, wie man am schnellsten und besten mit der Scheererei, Leimerei und dem Aufbäumen wegkommen könne, um den fortwährenden Klagen seitens der Arbeiter, der Meister und Chefs mit Erfolg entgegenzutreten, da doch immer einer dieser drei Factoren an dem einen oder anderen Uebelstand Schuld tragen muss.

Wir sprechen es wiederholt aus, dass solange die Weberei bestanden hat und bestehen wird, selbst bei Anwendung der erprobtesten Maschinen noch mit vielen Unannehmlichkeiten zu kämpfen sein wird, und es müssen deshalb alle vorkommenden Fehler sowohl von den Herren Principalen, als auch von den Beamten leidenschaftlos untersucht und dahin gestrebt werden, alles nach Möglichkeit zu verbessern, es darf selbst vor einer grösseren Geldauslage für diesen Zweck nicht zurückgeschreckt werden, falls die Resultate praktisch, erfolgreich und zeitgemäss sein sollen.

Bis nun gibt es noch keine Maschine, welche die drei obenangeführten Functionen in sich vereinigen und den Anforderungen die man an sie zu stellen berechtigt, wenn man den Kostenpunkt bei der Anschaffung, Bedienung, ferner den Mehrverbrauch an Leim und die grösseren Abfälle an Garn ins Auge fasst, entsprechen würde. Für grosse Webereien, welche Jahr aus Jahr ein Massenartikel, die in der Ketten-dichte gleich sind, fabriciren, verlohnt es sich eher, sich einer Bärlein'schen (Manchester) Scheer-, Leim- und Aufbäummaschine zu bedienen, deren Leistungsfähigkeit selbe jetzt noch als besten Mechanismus dieser Art gelten lässt. Bei einer kleineren Weberei hingegen, die auf 400—600 Stühlen verschiedene Qualitäten, periodenweise auch einen Artikel mit überwiegender momentaner einheitlicher Qualität erzeugt, empfiehlt sich Handscheererei, dann die Leimerei mittelst der Leimmaschine, welche wir in nachstehender Darstellung vorführen. Es ist dies unseres Erachtens das beste System unter den bisher bekannt gewordenen und im Gebrauch stehenden. Die Maschine ist im Stande, für 400—500 Stühle ohne jegliche Schwierigkeit die Arbeit des Leimens zu verrichten und ist es vortheilhaft bei Anwendung dieser Apparate, einen eigenen Kessel für die Leimkocherei zu beschaffen.

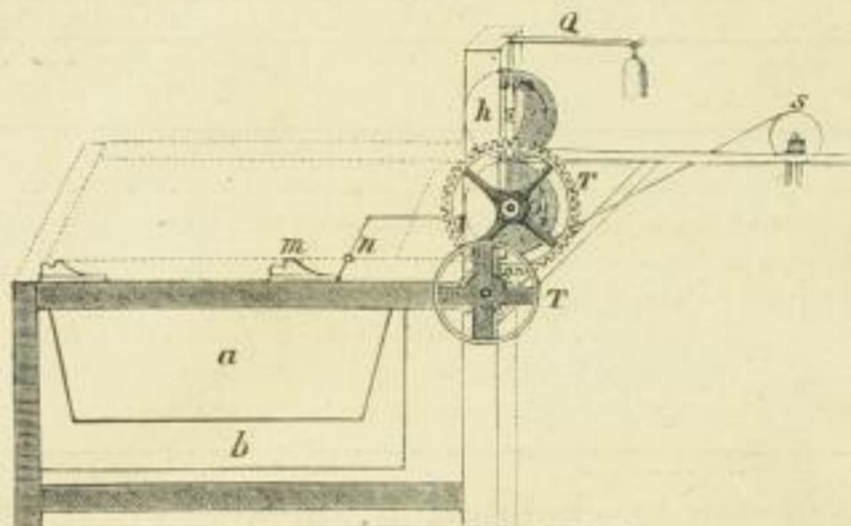
#### a) Leimmaschine.

In der beigefügten Zeichnung stellt Fig. 1 die Vorderansicht der Leimmaschine dar, *a* ist der Leimbehälter, *b* der

Wasserbehälter, welcher, mit directem Dampf geheizt, den Leim bei der nöthigen Hitze zum Sieden bringt. Der Dampf tritt aus einer durchbrochenen Röhre in das Wasser und strömt so gleichmässig aus. Der Leimbehälter muss aus Kupfer, der Wasserbehälter kann aus Zink gefertigt sein. Eine Vorrichtung zum Ablassen von Dampf und Wasser ist seitlich angebracht.

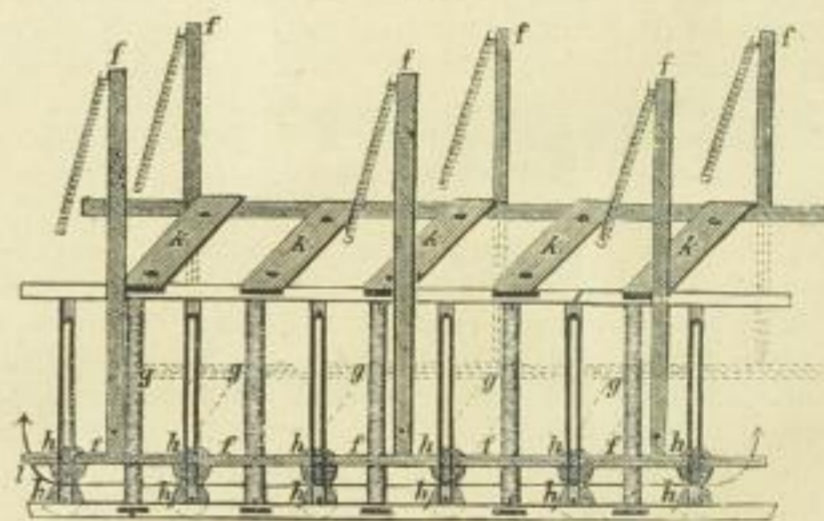
Fig. 2 ist die Vorderansicht jener Vorrichtung, welche beim Leimen in den Leimbehälter *a* gebracht wird, *f* ist ein inneres und äusseres Kupfergestell der Maschine, welches den Zweck hat, mittelst der oben sichtbaren Spiralfedern, welche an dem Kasten befestigt sind, den gehörigen Druck für den gleichmässigen Gang der Kette durch die Maschine bewirken zu können. *g* sind aufrechtstehende Holzwellen, deren Bestimmung die Kette *i*, welche zwischen den querliegenden Wellen *h* läuft, nicht in die Axen der unteren Wellen *h* eintreten zu lassen.

Fig. 1.



*k* ist das obere Wellenlager von *g*, *l* das bei Eingang der Kette, *m* jenes bei deren Ausgang, *n* zeigt den Leimbretthälter mit Trichter. Die Kette geht um die Welle *o* nach *p*, welche beide, schwere Holzwellen, sich nach entgegengesetzter Seite drehen. Endlich stellt *Q* den Wellenbeschwerer vor, welcher durch Verhängen der Gewichte regulirt werden kann, *r* ist der Riemen, *S* der Kettenleger und *T* das Triebrad mit der Riemenscheibe.

Fig. 2.



#### b) Zubereitung des Leimes.

In der Regel nimmt man zu 3 Kilo Garn 0,5 Kilo Leim und ein Wasserquantum von 2 Liter. Bei Zwirnketten genügt dieselbe Leimmenge auf 4 Liter Wasser für 6 Kilo Garn. Verwendet man vorzüglichsten Gelatine-Leim so stellt sich das Verhältniss 4,5 Kilo Garn : 0,5 Kilo Leim : 3 Liter Wasser; für Zwirnketten dient obige Angabe zur Richtschnur.

Um dem Leim namentlich im Sommer eine bessere Haltbarkeit zu ertheilen, setze man demselben etwas in heissem Wasser aufgelöstes Zinnoxid zu. Auch thut man gut, den Leim vor dem Kochen 12 Stunden lang im kalten Wasser weichen zu lassen. Das von der Masse hierbei aufgesogene, sowie das übriggebliebene Wasser kommt zur Verwendung,



und muss deshalb genau gemerkt werden, wie viel Liter Wasser auf den Leim gegossen wurden, um darnach die Menge heissen Wassers zu bestimmen, welche bei Anfang des Leimens noch hinzugefügt werden muss. Durch diese Manipulation wird der Leim rascher zur Verarbeitung brauchbar gemacht.

Will man nun 15 Kilo gewöhnlichen Leim kochen, so muss man, um eine einfache Garnkette damit zu leimen, im Ganzen 60 Liter Wasser dazu geben. (Bei Gelatine nach verzeichneten Verhältnisszahlen). Bei längerer Praxis gewöhnt man sich leicht daran, die Bindekraft des Leimes durch Handprobe zu untersuchen. Die geeignetste Temperatur beim Leimen ist eine Wärme von 45—50 Grad Reaumur.

#### c) Aufspannen geleimter Ketten.

Nicht selten lässt man die Kette nach dem Leimen einige Stunden liegen, um, wie man gewöhnlich glaubt, den Leim gehörig in den Faden ziehen zu lassen. Dies ist jedoch falsch, ein langes Liegenlassen der Kette verursacht im Sommer ein schnelles Trocknen der oberen Schichten und dadurch schlechtes Aufhängen, indem viele Fäden brechen, was eine natürliche Verkreuzung der Kette zur Folge hat. Man spanne daher sofort die Kette auf, lasse sie dann nicht zu rasch und auch nicht zu langsam trocknen und wird dann sicherlich die Kette beim Aufbäumen gut auf den Baum bringen. X.

## Die Fabrication von Flocken- und Perl-Stoffen

von Robert Denk.

### V.

Wendet man nun den 12 bindigen Effectkörper (Fig. 10) an, so erhält man einen sogenannten Diagonal-Flockenstoff, dessen einzelne Körperlinien bei 4400 Einstellung beinahe doppelt so dicht als bei 2400 Kettfäden stehen würden. Wollte man alsdann dieselbe hohe Anzahl Körperlinien mit 2400 — als bei 4400 Einstellung erhalten, so müsste ein 6bindiger Körper, vielleicht 2 oben, 4 unten, natürlich auch dem entsprechend kürzere Wolle zum Flockenschuss gewählt werden.

Auf den 12 bindigen Körper zurückkommend, können also nach dem Vorhergehenden die Zusammenstellungen Fig. a, b und 3—6 als Grundstoff dazu benützt werden. Man zeichnet alsdann nach je einem Ober- und Unterschuss — einen Flockenschuss der Effectbindung Fig. 10 in die Oberkette. In Folge dessen würde letztere 12 Schäfte benötigen, welche alsdann hinten, die 4, resp. 6 Schäfte des Untergewebes dagegen vorn (dem Blatte am nächsten) eingehängt werden, welches durch Reihung (Fig. 19) und Patrone (Karten) (Fig. 20) verständlich sein wird. Ehe ich hier weiter gehe, muss ich noch erwähnen, dass die Schäfte für den untern Grundstoff deshalb möglichst weit nach vorn genommen werden müssen, weil jeder einzelne derselben mit bedeutend mehr Litzen, resp. Kettfäden als diejenigen für die Oberkette bezogen werden, in Folge dessen weit schwieriger als letztere reines Fach bilden können. (Dasselbe gilt auch bei andern Buckskin etc. Stoffen für diejenigen Schäfte, die bedeutend schärfere Bindungen, wie Tuch, Ripps etc. herzustellen haben). Trotzdem dies Alles vorausgesetzt werden sollte und so einleuchtend ist, wird es dennoch nicht gebührend beachtet. Ja man begegnet — und dies nicht selten! — in unserer deutschen Fachpresse sogar dergleichen regelwidrigen Zeichnungen, wodurch diejenigen Leute in ihren Anschauungen irre gemacht werden, welche strebsam sind, jedoch weder Gelegenheit noch die Mittel haben, eine Webschule zu besuchen, die sich daher überall anklammern müssen, wo ihnen auch die kleinste Gelegenheit zum Lernen geboten wird.

In Fig. 11 wird ein 12bindiger Körperartiger Effect mit zwei Bindegraden vorgeführt, zu dessen Ausführung die Flockenschusskarten aus Fig. 10 in folgender Ordnung zusammengesetzt werden: 1, 8, 3, 10, 5, 12, 7, 2, 9, 4, 11 und 6. Hierbei wird zwar nicht jeder Bindegrad den wollreichen Kamm als ein solcher in Fig. 10 besitzen, indess hat dieser Effect wieder den Vortheil, dass der leere Zwischengrund sich

nur in ganz feinen Furchen, bei Fig. 10 (siehe X) aber in bedeutend breiteren Riemen zeigen wird. Wendet man ausserdem in Fig. 11 abwechselnd zweierlei-farbigen Einschlag an, so wird jeder der beiden Bindegrade eine andere Farbe erhalten. Ein weiteres Farbendessin erhält man aus dieser Bindung, wenn z. B. 1 hell, 1 dunkel = 3, 4, 5 oder 6 Mal, alsdann eben so oft 1 dunkel, 1 hell geschossen wird, wodurch die Farben mit dem Bindegrade wechseln werden.

Fig. 12 bringt den Kreuzkörper und werden dazu die Flockenkarten aus Fig. 10 folgend versetzt: 1, 2, 3, 4, 5 und 6 — 12, 11, 10, 9, 8 und 7. Auch hierbei wird, wie in Fig. 10 der Zwischengrund (siehe X) mehr markiren, und gerade für dergleichen Effectbindungen ist die Anwendung der richtigen Wollstapellänge von ausserordentlichem Einfluss!

Fig. 13 liefert einen Streifen, aus Fig. 10 folgen nur abwechselnd die Karten 1 und 7. Derselbe kann einfarbig, ferner abwechselnd 1 hell, 1 dunkel geschossen werden, oder 1 dunkel, 1 hell = 4 Mal und 1 hell, 1 dunkel ebenfalls 4 Mal, wodurch der Farbeffect sich tuohartig versetzt.

Aehnlich ist Fig. 15 zu behandeln, bei der 2 und 2 Streifen, paarweise an einanderliegend, durch breiteren Zwischengrund getrennt sind; hierbei werden aus Fig. 10 abwechselnd die Karten Nr. 1 und 5 angewandt.

Der Streifen Fig. 14 hat aus Fig. 10 abwechselnd die 1., 5. und 9. Karte erhalten. Würde man hierbei abwechselnd 1 hell, 1 mittel, 1 dunkel schiessen, so erhielte jeder der 3 Streifen seine eigene Farbe. Einen 2farbig gewürfelten Effect erreicht man, wenn genau nach Fig. 14 die beiden Farben eingetragen werden.

Das Dach- oder Karpfenschuppen-Muster Fig. 16 besteht aus den je 3 Mal wiederholten Einschlägen 1 und 7; — 4 und 10 aus Körper Fig. 10. Man kann es ebenfalls ein- oder zweifarbig, in letzterer Eigenschaft als Streifen oder Karo (siehe Zeichnung) anfertigen.

In Fig. 17 wird eine Bindung für grobkörnigen wilden Flockenstoff vorgeführt, dessen Effect in fertiger Waare, etwas kurz geschoren gedacht, in Fig. 18 beigelegt wird. Die Ableitung geschah ebenfalls aus dem 12 b. Körper. Wie ersichtlich, wird jede einzelne Puppe aus 2 Flockenschüssen, resp. 4 Flügeln gebildet.

Effect Fig. 21 ist letzterem sehr ähnlich, jedoch in regelmässigerer Form angelegt. Während in Fig. 22, 23 und 24 noch stärkere Puppen: aus 6, 8, resp. 12 Flügeln gebildet, vorgeführt werden, zeigt Fig. 25 solche in gebogener Form von je 16 Flügeln.

Die Fig. 26 — 30 sind für ein- oder zweifarbig Effecte bestimmt, von denen Fig. 26 senkrechte, mit Körperlinien durchlaufende Streifen; Fig. 27 — zwei sich durchkreuzende Diagonalen; Fig. 28 parallelaufende Schlangen, Fig. 29 und 30 ebenfalls Schlangen mit regelmässigem und zerstreut eingesetzten Zwischengrunde erzeugen werden.

Ausser den vorgeführten, für schwere Flockenstoffqualitäten bestimmten Bindungen lassen sich noch unendlich viele in den verschiedensten Variationen componiren; doch gilt hierbei als Regel, dass man jeden Flockenschuss möglichst über eine gleich grosse (resp. wenig davon abweichende) Anzahl Kettfäden flott lege, — da breitere Flächen leere, schmälere dagegen unaufgeraute Stellen geben müssen. Wenn ich weiter oben sagte, dass bei Bindungen im Verhältnis zu 1 Ober- 1 Unter-Kette (über 9 Fäden flottirend) die Einstellung zwischen 2400 und 4400 variiren kann, so muss ich noch bemerken, dass es demnach nicht gerade zu empfehlen ist, die äussersten Grenzen anzuwenden. Namentlich würde bei 4400 in Folge der vielen hart gedrehten Ketten die Waare weniger weich, desgleichen bei 2400 Einstellung dieselbe weniger haltbar ausfallen!

Hatte ich früher die Mitte, also 3400 angenommen, und man wollte irgend einen der angeführten Effecte in etwas billigerer, resp. leichter oder noch weicherer Qualität fabriciren, dann vermindere man die Unterkette von 1700 Fäden um die Hälfte, gebe alsdann dem Untergewebe Tuch- oder Ketttrips-Bindung und arbeite demnach mit nur



rund 2500 Kettfäden. Es kommen auch noch dergleichen Waaren mit anderen Zusammenstellungen als die bereits besprochenen vor, von denen ich noch einige anführe; z. B.

Kette: 1 Ober-, 1 Unter- Schuss; 1 Ober-, 1 Mittel- resp. Füll-, 1 Unter- und 1 Flockenschuss (der Füllschuss wird alsdann bekanntlich zwischen Ober- und Unterkette gelegt

Fig. 10.

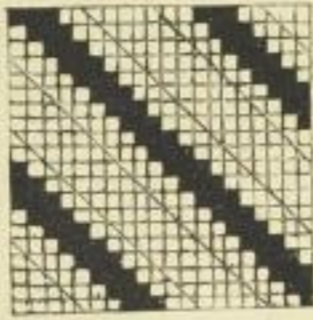


Fig. 11.

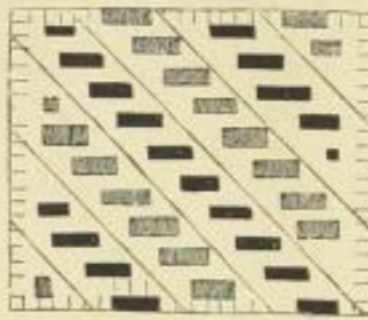


Fig. 12.



Fig. 13.

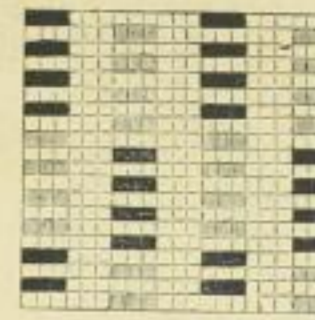


Fig. 14.



Fig. 15.



Fig. 16.



Fig. 17.



Fig. 18.

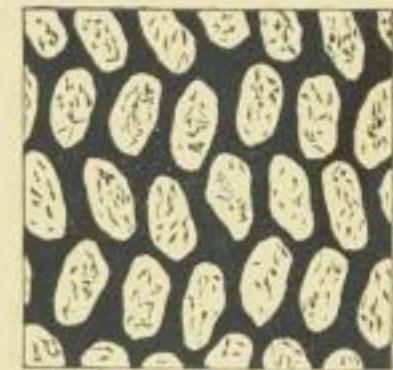


Fig. 19.

Fig. 20.

Fig. 21.

Fig. 22.

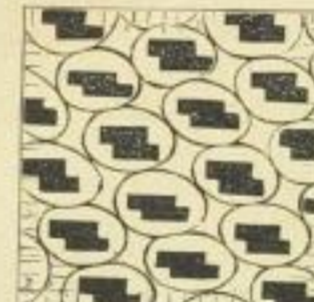
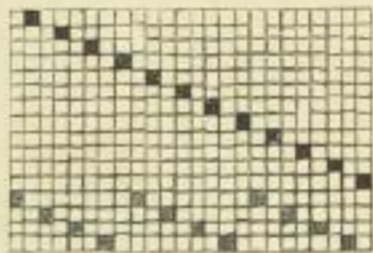


Fig. 23.

Fig. 24.

Fig. 25.

Fig. 26.

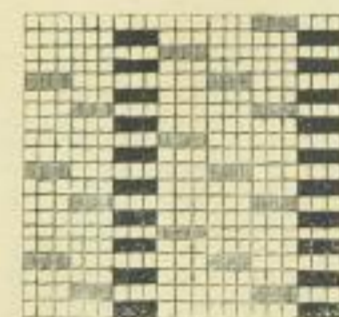
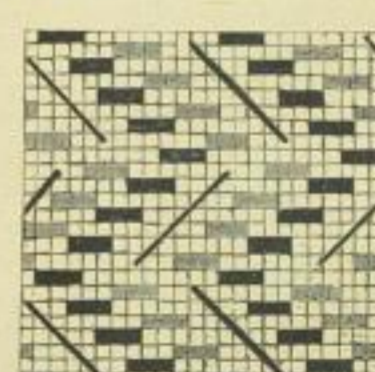
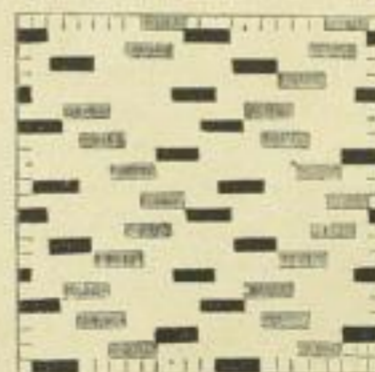


Fig. 27.

Fig. 28.

Fig. 29.

Fig. 30.



und kann ohne Beeinträchtigung der Schaueiten des Stoffes aus dem geringsten Material bestehen). Ferner 1 Ober-, 1 Unterkette; 2 Ober-, 2 Unter- und 1 (verhältnissmässig

dickerer) Flockenschuss. Oder bei besseren Qualitäten 2 (feinere) Flocken-, 1 Ober- und 1 Unterschuss etc.



## Original-Färberei-Recepte.

Ponceau, Ecarlate très vif, Rouge-Ersatz \*).

Dieses neueste Anilin-Farbenproduct dürfte berufen sein, das Cochenille, wie das Alizarin, den Krapp und die Garanceine, sowie die aus demselben hergestellten Farben zu verdrängen. Dieselbe ist vollkommen licht-, luft-, seifen- und waschecht und hat den Vorzug, dass die Wolle locker und zart bleibt.

Dazu ist das hergestellte Roth viel intensiver und feuriger wie Cochenille-Roth. Ein Hauptvorthail aber ist der Vorzug der Billigkeit vor der Cochenille, da seine Ausgiebigkeit geradezu enorm ist. Hier das genaue Verfahren:

Für Wolle im Strang 25 Kilo.

In eine Holzkufe oder einen Kessel gibt man 0,750 Gramm Weinstein, ziehe bei 15 bis 20° R. vier bis fünf Mal gut um und schlage auf.

Man setze jetzt langsam die filtrirte Farbstofflösung zu, gebe 1 Kilo salpetersalzsaures Zinn zu, bringe zum Kochen, zieht nochmals um, kühlt aus und wäscht.

Ansatz für salpetersalzsaures Zinn: 6 Kilo Salzsäure, 2 1/2 Salpetersäure, 3 Kilo Wasser, 1 1/2 Kilo englisches Zinn. Für Gewebe ist die Manipulation dieselbe.

Für Baumwolle:

Die Garne werden schmakirt, mit Chlorzinn gebeizt, dann gewaschen und ausgefärbt, oder:

Nach dem Bleichen geseift, dann getrocknet und mit essigsaurer Thonerde gebeizt, ausgewunden und direct ausgefärbt.

Man setzt bei 15 bis 20° R. auf, treibt bis zum Kochen und färbt siedend auf Stöcken aus.

Beizansatz für essigsaurer Thonerde: 3 Kilo schwefelsaure Thonerde, 6 Kilo Wasser, 1/2 Kilo Soda, 4 Kilo Bleizucker mit 3 Kilo Wasser.

Die in dieser Farbe verwendeten Producte (Naphthalin-farben) in Bordeaux und Orange bringen wir in den nächsten Nummern.

H. Warter.

Marineblau für Halbwollstoff nach Muster.

10 Kilo Waare.



Man bestellt ein reines Wasserbad, erhitzt dasselbe bis auf 70° R., setzt hiezu die Auflösung von 150 Gramm Alkali-blau R. und 300 Gramm calc. Soda, geht mit der gereinigten Waare ein, hantirt eine halbe Stunde, spült und avivirt in frischem warmen Bade mittelst 500 Gramm englischer Schwefelsäure, spült abermals und legt über Nacht in die lauwarmer Lösung von 200 Gramm Tannin. Nun bereitet man ein ganz kaltes Bad, setzt demselben 1 Kilo salpetersaures Eisen und 100 Gramm Zinnsalz hinzu, geht mit den Zeugen ein, bewegt darin eine halbe Stunde, spült, geht auf ein zweites kaltes Bad, welchem man die Lösung von 500 Gramm gelbblausaurom Kali zusetzt, hantirt eine halbe Stunde, hebt heraus, setzt demselben Bade 500 Gramm englische Schwefelsäure

\*) Die Bezugsquelle dieses Farbstoffes ist in der Administration dieses Blattes zu erfragen.

hiezu und hantirt abermals eine halbe Stunde, spült und färbt in frischem kaltem Bade mittelst 500 Gramm Blauholz-Extract aus. Satter wird der Baumwollfaden, wenn man auf dem Eisen- und Kalibade 2 Züge gibt. Will man eine röthliche Nuance erzielen, so macht man das Blauholzbad handwarm und setzt demselben auch 10—20 Gramm Méthylviolett gelöst hinzu.

S. N.

Glanzreiches Schwarz für halbwollene Kleider in nur drei Bädern.

20 Kilo Waare.

Nachdem man die Kleider mittelst Soda in etwas Seife handheiss gewaschen und hierauf am Flusse gespült hat, kocht man auf obiges Quantum Waare 8 Kilo Schmachk (oder auch entsprechend Tannin, Gallus, Knoppere-Extract), stellt das Bad scharfheiss, geht mit den Zeugen ein und lässt über Nacht stocken. Nun bereitet man ein kaltes Bad, setzt demselben holzessigsaurer Eisen bis auf 4° B. hinzu, geht mit den Zeugen ein und lässt 1 1/2—2 Stunden stocken, lüftet, spült gründlich und färbt in frischem Bade mittelst 2 Kilo Blauholz-Extract Campech und 250 Gramm Gelbholz-Extract, gebrochen mit 50 Gramm Grünspan aus, indem man bei 30° R. eingeht und bei öfterem Umziehen bis 80° R. treibt. Sollte bei manchen Stoffen der Wollfaden noch nicht genügend schwarz sein, so geht man auf das ausgefärbte Blauholzbad nochmals zurück, setzt aber vorher etwas Eisenvitriol hinzu und hantirt an der Kochhitze eine Weile. Nach dem Spülen wird getrocknet und auf der Trommel appetirt.

S. N.

Ein schönes Schwarz für alte Seidenkleider.

10 Kilo Waare

Nachdem man die Waare mit 1 Kilo Seife ausgekocht und schwach abgesäuert hat, bereitet man sich ein kaltes Bad, setzt demselben so viel schwefelsalpetersaures Eisen zu, bis dasselbe nach Beaumé's Aräometer 5° zeigt, legt nun die Zeuge über Nacht hinein, spült dann in 3—4 Wassern gründlich und färbt in frischem Bade mit den Abkochungen von 7 Kilo Blauholz und 2 Kilo Gelbholz, gebrochen mit 40 Gramm Grünspan aus, indem man bei 40° R. eingeht und langsam bis 60° treibt. Sollten manche Stücke bräunlich, also überfärbt sein, so genügt ein Durchnehmen durch ein kaltes Schwefelsäurebad. Die Zeuge werden dann getrocknet und auf der Appretiv-Trommel mittelst Gummi-Tragant und etwas Gelatine nicht zu heiss appetirt.

S. N.

Bleu royal.

100 Kilo lose gewaschene Wolle.

1. Bad: Man siedet mit 2 Kilo Alaun und 1 „ Weinstein 1 1/2 Stunden kochend an und färbt auf.

2. Bad: Mit der nöthigen Menge Parm-Violett kochend aus. Sieht man nicht soviel auf Schönheit und Echtheit der Farb-Nuance, so kann das Anilin auch dem ersten Bade zugesetzt werden.

M. J.



Perlfarbe.

50 Kilo lose gewaschene Wolle.

Man bereitet sich ein Bad mit 2 Kilo Alaun 2 „ Weinstein 6 „ Blauholz und 200 Gramm Orseille,

bringt die Wolle in dieses Bad und behandelt sie eine Stunde bei 70° R. darin, ohne jedoch kochen zu lassen.

H. J.



Schwarz für Stroh Hüte.

5 Kilo.

Um das Stroh für die Farbe empfänglicher zu machen, müssen die Hüte vor dem Färben einige Stunden oder auch über Nacht in ein kaltes, ziemlich starkes Soda- oder Langenbad eingelegt werden.



Man gibt hierauf einen Schmack oder Tanningrund, dunkelt sodann in kaltem, 2° B. starkem Eisenbade, spült und färbt in frischem Bade lauwarm mit 500 Gramm Blauholz-Extract und 100 Gramm Gelbholz-Extract aus, spült, trocknet und büstet.

S. N.

## Appretur.

### III.

#### Schwarz auf gewöhnliche Futterkattune.

Original-Abhandlung von H. Warter, Fabriks-Director.

In Nr. 4 und 5 dieses Blattes wurde die Fabrication der schwarzen Shirtings besprochen und durch Vorführung von passenden Mustern erläutert. Es waren diese Stoffe vorzugsweise „matt“ appretirt (matte Appretur), jedoch mit dem gewöhnlichen Schimmer und einem gewissen Glanz, ein Effect, welcher bei der Calanderirung ohne Friction regelmässig sich zeigt.

Nicht allein durch die Zusätze (Seife, Oel etc.) bei der Appreturmasse wird dieser Glanz erzeugt, sondern vorzugsweise durch die richtige Behandlung beim Cylinder. Ich komme auf diesen Punkt noch näher zu sprechen.

Ausser der matten Appretur unterscheidet man noch folgende Verfahren beim Appretiren resp. verschiedene Appreturen, welche, obwohl diese auf fast sämtliche Stoffe anwendbar, doch im Handel nur auf gewisse Stoffe, welche sich durch die verschiedene Webart, Fadeneinstellung und Dessinirung von einander unterscheiden, verlangt und verwendet werden. Es sind diese:

1. Halbglanz Appretur (Friction-Calander).
2. Hochglanz Appretur (Glacing-Calander).
3. Beatle Appretur (Finnish, Beatle Maschine, Stoss-Calander).
4. Croisé Appretur (Ahorn-Calander), (Continu Rahmen).
5. Spann- und elastische Appretur (Spann-Maschine mit Press-Calander).
6. Mang Appretur (Kasten-Mange, hydraulische Mange).
7. Brisé Appretur (Breech-Calander).
8. Rauhe und Barre de fer. (Holz-Calander mit Press-Maschine).
9. Moiré Appretur, a) naturel (Roll-Calander mit und ohne Press-Platten).  
b) par rouleau gravée (Presse resp. Press- oder Gravir-Calander).
10. Buchbinder Leinen Appretur (Buchbinder Presse u. Glacing-Calander).
11. Presswaaren Appretur.
12. Appretur à la dessin.
13. Barchent und Baumwolltuch Appretur.
14. Füll Appretur Apprêt garni.

Appretur Nr. 1 findet man vorzugsweise bei weissen und gefärbten Croisés, Faden-Einstellung 17/15 bis 24/26, ferner auf Shirtings in mittlerer Qualität, erstere vorzugsweise für Taschenfutter und Westen, letztere für Galanteriewaaren-Erzeuger, es sind daher diese Stoffe ziemlich echt gefärbt und vorzugsweise weich und griffig appretirt;

Appretur Nr. 2, vorzugsweise für Cottone leichtester Qualität, für Tapezierer und Decorateurs. Die Appretur darf jedoch nicht steif und holzig sein, sondern muss immer einen gewissen Griff, eine annehmbare Festigkeit haben und in Bezug auf Füllung dem Spinnengewebe nicht ähnlich sein. Das Gewebe, die Maschen desselben müssen verschlossen, die Fäden aber nicht verzogen, der Glanz nicht fett und speckig oder gar unterbrochen sein. Geknitterte und zerdrückte Waare ist nicht marktfähig. Hutmacherartikel, Hatfutter ist hier vorzugsweise zu erwähnen.

Mit Hochglanz finden wir ferner die sogenannten Kappenleinwänden, welche die Tuchwaaren-Fabriken zum Verpacken Ihrer feinen Tuche gebrauchen, diese Kappen sollen vorzugsweise breit geliefert werden, ferner steif aber doch biegsam; die Deckung und Farbe darf nichts zu wünschen übrig lassen. Der zu diesen verwendete Cotton ist sogenannter Mollino 14/12 Einstellung aus grobem Garn gewoben.

Die sogenannten Glanz-Floridas, welche auch in Matt-Appretur gangbar, sind in Qualität und Fadeneinstellung gewöhnlich besser wie die Kappenleinwände, jedoch auch aus demselben Garn gewoben wie diese.

Croisés findet man vereinzelt auch stark gegläntzt.

Appretur Nr. 3. Beatle Appretur für Tüchel, Satins, Druckwaare, Chiffon. Es wird mit dem Beatle die Seide täuschend nachgeahmt, wie auch durch kunstgerechte Behandlung Leinenstoffe imitirt. Es sind die Behandlungen so grundverschieden, die Effecte, die hier hervorgebracht werden, so bedeutend, dass ich auf diese Appretur erst später unter Vorführung von Mustern und unter zu Hilfenahme der Beschreibung verschiedener Constructionen zurückkommen werde.

Appretur 4. Croisé und Serge. Diese Stoffe, nur echt gefärbt, wie Rouge, Amilinschwarz, Cachon Braun etc. werden auf dem Ahorn Calander und Continu Rahmen behandelt. Die Appretur besteht in der eigenthümlichen Beschwerung, der Effect ist ein zarter Perlenglanz und grösste Weichheit beim Anfühlen mit seidenartigem Griff. Die Stoffe werden vor dem Färben alkalisirt.

Appretur Nr. 5. Diese Appretur hat den Zweck, das Gewebe wie schon der Name andeutet, durch feinste und exacteste Behandlung einem Wollengespinnste ähnlich zu machen; dabei aber den Charakter des Gewebes in Bezug auf Naturell Appretur möglichst beizubehalten.

Es soll daher jeder Faden der Kette und des Schusses in seiner natürlichen Form also cylindrisch zu einander, ohne durch die angewandte Stärke inhibirt, frei im Gewebe liegen, derselbe soll durch die verschiedenen Operationen, fein geglättet und elastisch werden dabei aber fest und klar bleiben.

Auf diese Appretur, in welchen die Orte Herison und St. Quentin excelliren, komme ich eingehend zurück; wie auch auf die verschiedenen Stoffe, welche dort verarbeitet werden.

Appretur Nr. 6. Die Mang-Appretur bezweckt im Allgemeinen, Baumwollgeweben, das Aussehen von Naturell und Leinenwaaren zu geben; man kann auf derselben Glanz und Matte, sowie eine rauhe Appretur erzeugen; die Zahl der Baumwollgewebe, welche hier behandelt werden, die verschiedenen Mang-Appreturen sind ungemein viele, und werde ich dieselben in den folgenden Nummern mit Mustern vorführen.

Die Brisé Appretur Nr. 7 bezweckt, der Waare die ihr durch das Stärken gewordene Steife zu nehmen (brechen) einen matten Glanz zu erzeugen, jedoch nur insoweit, um den Chiffon resp. Natural Apprêt in vortheilhaftester Weise hervortreten zu lassen.

Appretur Nr. 8. Die sogenannte Barre de fer (Eisen-Stange) Appretur, welche in neuester Zeit vielfach verlangt und heute modern ist, führt uns das Gewebe gestärkt und nur in soweit calandirt vor, dass der ursprüngliche Charakter des Gewebes dadurch nichts verloren hat. Selbstverständlich sind diese Gewebe von bester Qualität. Sowohl in Druckwaare wie in weisser und besonders färbiger Waare ist die Appretur heute an der Tagesordnung. Diese rauhe Appretur wird jedoch auch auf Stoffe angewendet, um dieselben möglichst fest und lederartig herzustellen; die Qualität lässt dann aber zu wünschen übrig und sind diese keineswegs mit den Geweben obengenannter Art zu verwechseln.

Appretur Nr. 9. Die Moiré-Appretur geschieht theils auf indirectem Wege theils auf directem. Im ersteren Falle werden die Gewebe zu Hilfe genommen, um den Moiré zu erzeugen, im zweiten Falle erzeugt eine gravirte Walze die dem Moiré eigenthümlichen Linien.

Die Appretur dieser Waaren kann etwas steif sein, muss aber das Gewebe decken und füllen.

Die Buchbinder Leinen- oder Buchbinder Callicos-Fabrication ist eine heute noch vielfach ungekannte. Dieselbe erfordert eine vorzügliche, genaue Behandlung, exakte Pressung und richtig gehaltene Appretur.



Auch diese werden eingehendst behandelt, wie die unter Nr. 11 aufgeführten Presswaaren-Appretur. Bei der Appretur à la dessin sollen die Muster und die Zeichnungen wie auch die einzelnen Linien derselben erhalten werden. Die Verziehung der Fäden, der Kette und des Schusses, wie auch des ganzen Stückes, macht dieses unverkäuflich. Die Appretur ist milde, doch kernig und hat etwas Glanz.

Die Baumwolltuch- und Barchent-Appretur verlangt eine besonders genaue Behandlung; nach Fertigstellung sollen die Gewebe dieselben Eigenschaften in Bezug auf Aussehen und Griff wie wollene Waaren besitzen.

Die Füll-Appretur, *Apprêt garni*, finden wir heute am meisten verbreitet und zwar, auf die verschiedensten Stoffe, sowie auch durch mannigfaltigste Operationen und Zuhilfenahme der wichtigsten Maschinen.

Nach dieser kurzen Abschweifung kehre ich zu meinem früheren Thema zurück, und lege meinen Lesern zuerst ein Halbglanz-Croisé-Mustervor. Dasselbe in Fadeneinstellung 19/17.



Es wiegt ein Werk Croisé 9/8 breit 9 Kilo. Diese Waare wird per ein Werk mit 2 Kilo schwefelsaurem Eisenoxydul auf der Maschine kochend geklotzt, und zwar mit nur so viel Wasser, als die Waare zum vollständigen Nasswerden braucht.

Nach drei- bis viermal durchlaufen ist die Waare gleichmässig graugrünlich angelauten und wird dann durch den an der Maschine befindlichen Fach Apparat in Fächer abgetafelt, und auf einen Schragen die Nacht über liegen gelassen.

Mann kann aber auch die Waare in dem bereits beschriebenen Auskoch-Apparat unter Sodazusatz auskochen, abquetschen und liegen lassen.

Am anderen Morgen beizt man mit 150 bis 200 G. Chromkali per Werk in einer lauwarmen Flotte, lässt drei- bis viermal durchlaufen und quetscht dann tüchtig ab. Man geht dann ohne zu waschen auf ein Räuschbad mit Blauholz-Absud und genügend Soda und färbt im frischen Bade mit etwas Zusatz von Kastanien-Extract-Lösung aus. Das Chromkali-Bad ist zu erneuern. Bei schwerer Waare muss man die beiden Bäder das mit schwefelsaurem Eisenoxydul wie das mit Chromkali verstärken. Will man besonders tiefe Töne erzielen, so dunkelt man nach dem Ausfärbe-Bad auf frischer Flotte mit Eisenvitriol nach.

Gestärkt wird mit 14 1/2 Kilo Kartoffelstärke; für 19/17 Croisé, für 22/22 12 Kilo, 320 Gramm Stärke, für 19/19 dito, für 17/15 mit 15 3/4 Kilo Stärke ohne Zusatz an Erde.

#### Fettansatz:

- 3 Kilo Schmierseife.
- 1-850 Gramm Oel.
- 0-150 Gramm gelbes Wachs.
- 0-850 Gramm Glycerin.

Die Waare wird auf der rechten Gradseite zweimal gestärkt, dann getrocknet, eingespritzt, dann auf dem Calander mit Friktion zweimal durchgelassen und auf der Dampftrommel unter vorhergehendem Mopsen einmal gezogen. Vor der Dampftrommel ist der bekannte Dampf-Apparat, auf dem ich nächstens eingehender zu sprechen komme.

## Modebericht.

### Herstellungsangaben zu den auf Tafel V und VI befindlichen Neuheiten.

#### a) Streichgarn-, wollene Paletôt- und Jaquet-Stoffe.

Mit Zeichnung 31, Tafel V, bieten wir hiermit ein zweites Muster dar, das als Seitenstück dem Genre von Tafel III, Nr. 13 zugehörig, ebenfalls geeignet ist, passende Verwendung für den Bedarf der Costümartikel zu finden. Wie im Bericht Seite 22 hervorgehoben, dass solche und ähnliche Genre-Muster durch alle gradzahligen Fadenrapporte von Zahl 6 aufwärts herzustellen sind, so haben wir im Gegensatz zu Muster 13, welches 24 Kämme Herstellung erfordert, die Kammzahl 6, für die Construction des vorliegenden Musters 31 gewählt. Wir wiederholen hier: Durch diese sechsbindige Grundlage und mit Hinzuziehung der beigelegten Passirung, Schnürung, sowie des zweifarbigen Kett- und Schusswechsels bildet sich die Formation des voranstehenden Musters. Gibt nun einerseits der regelmässig fortschreitende Farbenwechsel den Haupteffect dieses Musters ab, so verändert sich andererseits das Stoffbild wesentlich, wenn für die ersten 60 Fäden □ dieselbe Farbenanordnung wie an 31 dargestellt, hingegen die folgenden 60 Fäden □ dahin disponirt werden, dass an Stelle der hellen die dunklen Farben und umgekehrt, die dunklen an Stelle der hellen treten. Geben nun diese zweitheiligen Scheer- und Schusswechsel stets gute Muster ab, so sind selbstverständlich drei- und viertheilige Wechsel in kleineren und grösseren Rapportverhältnissen zulässig, um hiervon abweichende, zugleich überraschend neue Mustereffekte erzielen zu können, und zwar ohne die Stuhleinrichtung nebst Karte, mit Ausschluss des Schützenwechsels, zu ändern.

Für die weitere Anfertigung, bezüglich der Farbenwahl und technischen Herstellungsangaben, erlauben wir uns auf des Berichtes Inhalt, Seite 22, hinzuweisen.

#### b) Gestreifte Buckskin-Stoffe.

Wie an dieser Stelle, Seite 33, laut Inhalt des Berliner Modeberichts, „breitgestreift“ die Anfertigung von Nouveauté für Wintersaison 79-80 andeutet, so folgen wir diesen und auch anderseitig eingezogenen Informationen darin nach, dass wir mit Muster 32 bis 35 geeignete Neuheiten darbieten, die für Waaren, angefertigt mit hellfarbiger Kette und dunkelfarbigem Einschlag, sowohl Verwendung finden können, als dass sie auch dankbar auszubeuten sind, wenn über diese Grundmuster geschmackvolle Dispositionen vermittelt einer zweiten Kettfarbe entworfen werden, die dem Charakter „breitgestreift“ mehr entsprechen.

Zu Muster 32 diene für die Anwendung der zweiten Farbe der Hinweis, dafür nur jene Fäden zu berücksichtigen, die in den beigezeichneten Kämmen auf die zwei Vorderkämme pasirt sind. Hierzu empfehlen wir diese Fäden in beliebigen Streifengruppen in innerhalb 4 bis 6 Cmt. breiten Rapporten zu disponiren. Abweichend von dieser Auffassung müssen die Muster 33 und 35 in den Scheerarten behandelt werden. Wie aus der Eintheilung der rechts und links aufsteigenden Armurestreifen ersichtlich ist, so bedingen diese Abtheilungen die vorzunehmende Ansetzung der zweiten Kettfarbe. Als Anhalt hierzu geben wir für Muster 35 nachstehende Disposition, die den Farben-, resp. Musterrapport erweitert und dadurch die Mittel darbietet, breitgestreifte Mustereffekte in erwähnten Verhältnissen zu gewinnen.

Wie nun einerseits durch Hinzuziehung mehrerer Kettfarben breitgestreifte Muster zu erzielen sind, so ist andererseits derselbe Zweck zu erreichen, wenn die Fäden in den bezüglichen Kammabtheilungen ausgedehnt werden. Als Beispiel diene für Muster 33 die Angabe:

Statt 24 = 36 Fäden, Abtheilung I  
 „ 24 = 48 „ „ II zu wählen.  
 Disposition zu 35: 

1	Faden	amaranthbraun.
22	„	mittelgrau Melange.
1	„	amaranthbraun.



Einrichtung: 3200 Faden in 190 Cmt. Rohbreite.  
Gespinnst 7strähmig (1000 Meter Stranglänge.)  
Einschlag Schwarz.

Muster 34 ist für mehrfarbige Kettendisposition weniger geeignet, wohl aber findet dasselbe vortheilhafte Verwendung, wenn auf dunkelfarbiger Kette ein Schuss Streichgarn nebst ein Schuss dunkelfarbiger Glanzkammgarnwolle gewechselt, und letzteres Garn nur auf jene Schüsse eingetragen wird, die in dem Muster die Schussflotte abgeben.

Einrichtung: 3600 Faden in 165 Cmt. Rohbreite,  
Gespinnst 8strähmig, Appretur glatt;  
hingegen die Waaren der andern Muster mit gedecktem Stapel herzustellen.

#### c) Gemusterte Stapelwaaren.

Von den der Mode nicht unterworfenen Musterwaaren ist unter Anderem ein Artikel in den Vordergrund zu stellen, der als solcher seine Specialität treu bewahrt und seit Jahrzehnten sich unverändert in der Fabrikation erhalten hat. Wir meinen damit jene von Streichgarnwolle angefertigte Waarengattung, die vielfältig in unseren inländischen Industriebezirken hergestellt wird und für den Bedarf der österreichisch-bairischen Gebirgsländer dienlich, zugleich begehrt geblieben ist. Nicht mindere Bedeutung nimmt ein hiervon abweichender Stapelartikel ein, der vorherrschend im Elsass fabricirt wird, dessen Rohmaterial aus Baumwolle besteht, deren Muster vermittelt Rouleau-Druckmaschinen erfolgt, und der infolge seiner geschmackvollen, zugleich farbreinen, scharf ausgearbeiteten Muster grossen Consum für den Bedarf der Sommerbekleider erlangt hat. Für diese beiden Mustergenre sind die auf Tafel VI befindlichen Neuheiten bestimmt und dem entsprechend ausgearbeitet worden. Für letzterwähnten Artikel dürften die Muster 38 bis 40, hingegen für erstgenannten alle fünf Vorlagen zu verwerthen sein. Zu allgemeinem Verständniss sei gleich hier bemerkt, dass die mit 36 bis 40 bezeichneten Muster die Stoffeffecte abgeben und die mit 36 $\frac{1}{2}$  bis 40 $\frac{1}{2}$  bezeichneten die technischen Ausarbeitungen dafür enthalten. Durch diese tritt nun die Wiederproduction der Stoffbilder ein, wenn in der Weberei ein Faden dunkelfarbiges mit einem Faden hellfarbigem Garn in Kette und Einschlag gewechselt wird. In diesem Zusammenhange bildet das Gewebe einen Doppelstoff, worin die dunkelfarbigen Kett- und Schussfäden, sowie auch die hellfarbigem Fäden für sich in Taffetta abbinden. Daher muss auch in der Weberei beachtet werden, dass diese Bindungen in Farbe auf Farbe sich gegenseitig decken, alsdann werden die auf Tafel VI dargestellten Stoffbilder reinfarbig erscheinen.

Bezüglich der Farbenwahl empfehlen wir für die Muster des elsässischen Artikels: Schwarz mit Weiss, Dunkelblau mit Weiss, Dunkelbraun mit Weiss; hingegen für den österreichisch-bairischen Artikel: Dunkelbraun mit Bronze, Dunkel- mit hellfarbigem Joppengrau, Dunkelbraun mit Nelkenblattgrün, dunkel- mit helltöniger Rehfärbung in uni, sowie auch in Melangen zu wählen.

Hierzu Ein- richtung.	{	3200 Faden in 190 Cm. Rohbreite,
		Gespinnst sechssträhmig in Kette und Einschlag, in gedeckter Appretur auszarbeiten.
Einrichtung zu elsässi- schen Artikel.	{	4500 Faden in 175 Cm. Rohbreite
		Gespinnst neunsträhmig, in glatter Appretur ausarbeitung.

Wir erlauben uns, unsere verehrten Abonnenten darauf aufmerksam zu machen, dass die nächste Nummer dieser illustrierten Beilage eine reiche Collection Neuheiten bringen wird, die für den Bedarf der halb- und ganzkammgarnwollenen Paletot-Stoffe bestimmt in Ausarbeitung genommen worden sind.

### Vom Maschinenmarkte.

Angeboten: Sämmtliche Maschinen einer Flachs- und Wergspinnerei von 1000 Spindeln, einer Baumwollspinnerei von 4000 Spindeln, einer Kammgarnspinnerei von 3000 Spin-

deln, einer Streichgarnspinnerei von 5 breiten Sortimenten, die innere Einrichtung einer mechanischen Drellweberei mit 20 mechanischen Stühlen nebst Vorarbeitungs- und Hilfsmaschinen.

An einzelnen Maschinen: 10 Stück Baumwollkrepeln, 1 Meter breit, halb Walzen-, halb Deckensystem, 2 Sortiment Fleyer, bestehend in Grob-, Mittel- und Fein-Fleyer, System Platt, 5 Stück Selfactor à 500 Spindeln, Original Parr Curtis, 15 Watermaschinen mit 320, beziehentlich 264 Spindeln, 50 mechanische Cottonstühle, ca. 90—95 Cm breit. Ausserdem Oeffner, Schlagmaschinen, Schleifmaschinen, Doublirmaschinen für Baumwollspinnereien, Treibmaschinen, Spulmaschinen, Scheermaschinen, Schlichtmaschinen für mechanische Weberei, Cylinder-Trockenmaschinen, Calander, Centrifugen u. s. w.

Gesucht: Streichgarn-Sortimente breiter Construction, neuestes System, mit Vollpeigneur, mechanische Webstühle mit 1 oder 2 Kästen für glatte Wollenwaare, Maschine zum Fischnetzstricken, breiter Calander von 190 Cm., eine einfache Schlagmaschine.

Chemnitz.

J. D. Fischer.

### Fachschul-Zeitung \*).

Höhere Webeschule zu Spremberg. Dieses, für die preussische Niederlausitz segensbringende, in der Provinz Brandenburg einzige dergleichen Institut, feiert am 1. Mai l. J. sein zehnjähriges Bestehen und wollen wir dieserhalb einen kurzen Ueberblick betreffend die Wirksamkeit dieser Anstalt hier folgen lassen.

Die Frequenz beträgt im ganzen Zeitabschnitte seit 1869 182 Schüler, von diesen waren 139 aus Spremberg selbst, 43 von Auswärts, und zwar: 13 aus Finsterwalde, 3 aus Forst, je 2 aus Breslau, Cottbus, Peitz und Wernersgrün i. S., je 1 aus Berlin, Calau, Christiania in Norwegen, Driesen, Guben, Görlitz, Güntersberg bei Crossen, Grünberg i. Schl., Hofgeismar, Kalbe, Kirchhain, Kirchberg i. S., Lindow-Neuruppin, Meschede a. Ruhr, Niederpoppeschütz, Reichswalde, Rosswein, Rio-Grand do Sul in Brasilien und Salzwedel. — Von allen Schülern waren 30 beim Eintritt bereits selbstständige Fabrikanten, wenige waren nur Kaufmann, die Uebrigen gelernte Tachmacher.

Im Alter von 16—20 Jahren traten ein 92 Schüler, im Alter von 21—25 Jahren 37 Schüler, im Alter von 26—30 Jahren 25 Schüler, im Alter von 31—35 Jahren 21 Schüler, im Alter von 36—40 Jahren 7 Schüler, zusammen 182 Schüler. Das durchschnittliche Eintrittsalter ist demnach das 23.; die jährliche Durchschnittsfrequenz beträgt 18—19 Schüler. Obgleich der Lehrplan alle Gebiete der Weberei umfasst, so wird doch speciell und gründlich nur im Buckskinfache unterrichtet, während die übrigen Branchen nur zum allgemeinen Verständniss mehr oder weniger durchgenommen werden; dabei ist die Lehrmethode so bemessen, dass jeder Schüler einzeln unterrichtet wird resp. weitergehen kann.

Die Fachschule für Wirkerei in Limbach versendet soeben eine Einladungsschrift zu der am 7., 8. und 9. April a. e. stattfindenden Ausstellung von Schülerarbeiten. Dieses Schriftchen, von dem in den weitesten Fachkreisen als bewährten Fachmann bestbekanntem Director Herrn G. Willkomm zusammengestellt, enthält nebst den Daten, welche auf die Anstalt Bezug haben, als: Lehrer- und Schülerverzeichniss, Unterrichtsplan, Lehrmittelverzeichniss, organische Bestimmungen des Institutes etc. eine von G. Willkomm verfasste hochinteressante Abhandlung. Wir werden uns gestatten, einen Abschnitt hiervon in unserem nächsten Blatte zu veröffentlichen, weil wir überzeugt sind, dass das sehr interessante Thema, welches darin behandelt wird, die Aufmerksamkeit vieler unserer Leser erwecken dürfte.

\*) Diese Rubrik halten wir den geehrten Fachschullehrern zur gefälligen Benützung offen.  
Die Redaction.



## Meinungsaustausch.

Geehrte Redaction! Seit Herausgabe des ersten Blattes Ihrer Zeitung lese ich jede Nummer der Textil-Industrie mit steigendem Interesse, und wirklich, nicht allein die Tendenz Ihrer geschätzten Zeitschrift ist es, die mich erfreut, sondern auch die praktischen darin enthaltenen Aufsätze und die genau und klar geschriebenen Recepte mit den beilebten Mustern.

Als Fachmann kann ich getrost behaupten, dass Ihre Zeitung die erste ist, welche es sich angelegen sein lässt, nur solche Recepte zu bringen, wonach selbst ein Laie, um so sicherer ein Praktiker mit Erfolg arbeiten kann.

Könnte man das doch von anderen Blättern, welche auch, wie Ihr geschätztes Journal die Branche: Textil-Industrie und deren Interessen vertreten, nur in Etwas behaupten!

Was mich anbetrifft, so werde ich es für meine Pflicht erachten, Sie in Ihrer Tendenz zu unterstützen, und da ich doch voraussetzen muss, dass Sie trotz Ihrer anerkannten Vielseitigkeit nicht in die Details so eingeweiht sein können wie Derjenige, welcher durch praktische Erfahrungen in den verschiedensten Fabriken des Continents und durch fünfzehnjähriges Studium der einzelnen Zweige umfassende Kenntnisse sich gesammelt, so glaube ich, dass es Ihren Lesern und Ihnen angenehm sein wird, wenn etwaige Fehler gerügt und verbessert werden.

Das in Nummer 2 Ihres Blattes enthaltene Dunkelgrün auf Baumwolle gibt mir hiezu einen passenden Anfang.

Dies mehr olivengrün, statt lebhaft dunkelgrün aussehende Muster ist besser folgendermassen herzustellen:

### Dunkelgrün — per 25 Kilo Garn.

1. Bad von  $1\frac{1}{2}$  Kilo Quercitron-Extr. + 300 Gramm Alaun.
2. 3 Kilo 750 Gramm salpetersaures Eisen + 200 Gramm Zinnsalz.
3. 2 Kilo Kali +  $\frac{1}{4}$  Liter Salzsäure.
4. Waschen, retour in 1 + Indigocarmin oder Methylgrün.

Kritikus.

## Fragekasten.

(Die Redaction erklärt, für den Inhalt dieser Rubrik keinerlei Verantwortung übernehmen zu können. Einlangende nicht anonyme Anfragen finden jederzeit Aufnahme und sind die Namen der Einsender Sache der strengsten Discretion. Richtige und geeignete Beantwortungen werden veröffentlicht, wofern dieselben nicht reclamemässig klingen.)

Antwort auf Frage 13 in Nr. 3. In der Frage ist allerdings nur auf Wollgarn Bezug genommen; da es jedoch wohl gleichgültig ist, ob Garn oder Wolle gefärbt wird, wenigstens wenn von der Behandlung abgesehen wird, so lasse ich in Nachstehendem ein Recept folgen, welches ich schon circa 15 Jahre, und nachdem ich 5—6 verschiedene in Anwendung brachte und wieder zurücklegte, zur Anwendung bringe.

Die erste Bedingung für die Erzielung eines schönen Weiss ist die, dass dafür eine schöne weissgrundige Wolle oder dito Garn gewählt wird. Ist diese Bedingung nicht zu erfüllen und sind Wolle und Garn gelblicher Färbung von Natur (Locken etc.) oder durch der Wolle anhaftende Schmutztheile gelb gebeizt, so muss, um ein gutes Weiss überhaupt zu erlangen, eine Schwefelung der Wolle oder des Garnes vorausgehen. Das Schwefeln selbst geschieht mit schwefeliger Säure (nicht zu verwechseln mit Schwefelsäure), und zwar in der Weise, dass man die Wolle, resp. das Garn in einem möglichst luftdicht geschlossenen Raume, der sogenannten Schwefelkammer, der Einwirkung von Dämpfen langsam verbrennenden Schwefels aussetzt. Die schwefelige Säure ist somit ein Gas, und es ist mir nicht recht erfindlich, wenn der Herr Verfasser, der mit S. unterzeichneten Antwort in Nr. 4 sagt, dass dem Wasserbade 10 Kilo schwefelige Säure zuzusetzen sind. Ich würde den Herrn Verfasser daher um gefällige Aufklärung bitten. Ich verfähre auf folgende Weise: Ein Kessel, in welchem man bei jeder anderen Farbe 150 Pfund = 75 Kilo reine Wolle bequem einbringen kann, wird mit reinem Wasser gefüllt und bis auf circa 56—60° R. erhitzt. 3 Kilo Weizenkleie in ein nicht zu dicht gewobenes Säckchen gethan, lasse ich sodann  $\frac{3}{4}$  Stunden darin ziehen. Nachdem dieses herausgenommen, wird der Flotte 125 Gramm cristallisirtes Chlorzinn zugesetzt. Die Flotte beginnt nun auszutreiben, d. h. es bilden sich weisse Flocken in derselben, die nach und nach an die Oberfläche des Wassers treten, bis sich zuletzt eine dicke Schichte weissen Schaumes, resp. Schlammes gebildet hat. Dieser wird nach circa  $\frac{1}{2}$  Stunde vorsichtig abgeschöpft und weggegossen und dann mit der Wolle, aber nur 100 Pfund = 50 Kilo, eingefahren. Bei oben

angegebener Temperatur muss diese jetzt 35—40 Minuten ziehen, wobei sie einigemal mit Haken gut umgezogen wird. Hierauf wird diese ausgeschlagen, wobei aber die Einrichtung zu treffen ist, dass die abziehende Flotte in den Kessel zurückläuft. Ist die Wolle rein heraus, so wird der Flotte eine Auflösung von 50 Gramm Indigocarmin und eine Abkochung von 80 Gramm Persio zugesetzt, gut umgerührt und mit der Wolle wieder eingegangen. Nachdem diese circa 1 Stunde gezogen, wird ausgeschlagen und ist fertig, muss jedoch während dem Ziehen mit Haken mehreremale gut umgearbeitet werden. Je nach der Güte des Indigocarmins und des Persio's muss, wenn das Weiss nicht genügt, von Beiden zugegeben oder abgebrochen werden.

D. B.

D. S. Da Wasser Kalk, Magnesia, Eisen und sonst fremde Bestandtheile enthält, so bietet die Methode noch den Vortheil, dass dieses selbst gereinigt und weich gemacht wird.

D. O.

Antwort auf Frage Nr. 10. Der Müller'sche Gas-Apparat erweist sich unter allen Umständen für zweckmässig und praktisch. Er nimmt geringen Raum ein, beansprucht nur mässige Installationskosten, liefert reines Gas und sind die Betriebskosten um Vieles wolleiler. Die Müller'sche „Alpha“-Gasmaschine ist demnach für kleinere Fabriks-Etablissements sehr zu empfehlen.

Zur Frage Nr. 20. Um diese Frage bezüglich des Baumwollöffners beantworten zu können, wäre hinsichtlich der alten Maschine eine genaue Zeichnung derselben erforderlich. Bei Empfehlung einer passenden Maschine neuester Construction ist dagegen nothwendig zu wissen: a) welche Baumwollsorten in der Regel zur Verarbeitung kommen, b) welche Production per Woche in engl. Pf. erzielt werden soll und c) welche Garnnummern aus der geöffneten und geputzten Baumwolle gesponnen werden. Erst dann ist eine endgiltige Beantwortung dieser Frage möglich.

Sp.

Antwort auf Frage Nr. 21. Das Chinagrass, dessen Fasser schon vielfach zu Gewoben von schöner weisser Farbe und seidenartigem Glanz verarbeitet wurde, wird jetzt in verschiedenen Zonen cultivirt. Obwol der Faser viele gute Eigenschaften nahgerühmt werden, ist dieselbe noch verhältnissmässig wenig bekannt, dürfte aber gleich den Fasern anderer Nesseln bestimmt sein, in der Textil-Industrie eine bedeutendere Rolle zu spielen.

Frage Nr. 23. Welches Dampfkesselsystem eignet sich am besten zum Betriebe einer Dampffärberei für lose Wolle und ist der Betrieb grosser Farbkessel mit Dampf der Unterfeuerung vorzuziehen?

A. K.

Frage Nr. 24. Empfiehlt es sich, ganzwollene Buckskins auf der Stockwalze zu gerbern und auszuwaschen, oder ist es besser, wenn Beides auf der Waschmaschine geschieht?

A.

Frage Nr. 26. Welches System von mechanischen Webstühlen ist das beste und welches ist speciell für mittelschwere Buckskins zu empfehlen?

Z.

## Correspondenz der Redaction.

Herren Gutbier & Götze in Leipzig: Wir danken für übersendete Muster. Nach vorgenommener Analyse und angestellten Versuchen werden wir über Ihre Küpe referiren. — Appreteur in B.: Sie haben Recht, man muss diesen Leuten einmal gehörig an den Leib rücken, sonst machen sie sich mit ihren Lattwerken allzu breit. — Abonnent in der Schweiz: Wir können nur einmal monatlich Mustertafeln bringen. — Färbermeister in S.: Es ist das ein alter Jammer mit diesem Recepteverkauf. Warum gehen auch die Herren gar so leicht auf den Leim?

An mehrere Abonnenten: Wir beginnen in unserer nächsten Nummer nachstehende Abhandlungen: 1. Die Seiden- und Halbseidenfärberei von E. Duprésoir in Lyon. — 2. Die Maschinen der Bleicherei, Färberei, Druckerei und Appretur mit zahlreichen Illustrationen von H. Warter, Fabriksdirector. — 3. Die Türkischroth-Färberei von H. Warter, Fabriksdirector.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Herausgeber und verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 2.



## I n s e r a t e.

Allein-Verkauf für Deutschland **Nigrosaline** für Russland  
 Aug. Koll G. Sohn von Victor Joélet Allein-Verkauf für Russland  
 IN BARMEN Techn. Chemiker in Eitelbrück, Luxemburg Herrmann Hauff  
 IN MOSKAU.

Dieser neue Farbstoff ist eine Mischung verschiedener vegetabilischer Körper.

Mit **Nigrosaline** kann man in einem Bade binnen  $\frac{1}{2}$  Stunde das **echtste** und **schönste Schwarz** auf Wolle und wollene Gewebe bringen.

Färbungsoperation ganz dem Fuchsin analog.

Probesendung zu 5 Kilo incl. Verpackung gegen Nachnahme von 6 Mark. — Muster und Anweisung gratis. [3 24-6]

Alleinverkauf für Oesterreich-Ungarn und Italien:  
 Administration der „Wiener Handels-Presse“.

**A**uskünfte über Creditverhältnisse, Anmahnungen säumiger Schuldner, Eintreibung dubioser Forderungen, besorgt ihren Abonnenten zum sehr mässig gestellten Selbstkostenpreise die

## „Wiener Handels-Presse“

(Gegründet 1842).

Veröffentlicht unter Anderem sämtliche Concurs-Eröffnungen, Aufhebungen, Nachrichten, Fruchtlos Gemahnte, Pfändungen etc.

Abonnements-Preis: Ganzjährig für Oesterreich-Ungarn fl. 12.50  
 „ „ „ Deutschland Mark 26. —  
 = Probe-Litter und Programme gratis und franco =

BUREAU: Wien, II., Kaiser-Josefs-Strasse 37.

### Modelle und Druckutensilien

zum Bedrucken der Enden von Tüchern oder was immer für Stoffen mit Schlagstreifen, Namen, Nummern, Monogramm- oder Waarenzeichen nach einzusendenden Zeichnungen oder Proben, liefert nebst den nöthigen Farben und genauer Anweisung ein Fachmann dieses Artikels zu mässigen Preisen. — Gefällige Offerten unter **K. Z. 11** an die Exped. d. Bl. [28 6-4]

### Leistengarne

jeder Art

empfiehlt die Fabrik von

**Carl Wagner & Co.,**

Maffersdorf (Böhmen).

Prämiirt

auf  
 6 Industrie- und Fach-  
 Ausstellungen.

Gegründet

1863.

Belob. Anerkennung

vom deutschen  
 Wollwaaren-Fabrikanten-  
 Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten

[29 19-2] empfiehlt die  
**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
 in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate.**

garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

### Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle,  
 Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen  
 empfohlen sich [13 12-6]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons  
 durch deren Repräsentanten für Oesterreich-  
 Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-  
 Erfordernissen

III., Hauptstasse 96 a Wien.

### Neueste

## Verfahren und Recepte.

1. Anilin-Schwarz auf Garn- und Gewebe.
  2. Rouge (Türkischroth) nach neuestem Elberfelder-Verfahren auf Garn- und Stückwaaren.
  3. Die Fabrication der englischen Buchbinderleinwänden.
  4. Die neuesten Eisässischen Appréts für weisse, färbige und Druckwaaren.
  5. Die Fabrication der Moleskins.
- Sämmtliche Verfahren unter Garantie des besten Erfolges offerirt ein praktischer und erfahrener Colorist. — Offerten unter „Colorist“ an die Redaction dieser Zeitung.

### Eine Perrotine

dreifarbig, eisernes Gestell, ca. 1000 mm. lang,  
 700 mm. breit nebst 300 Druckformen, billig  
 zu verkaufen durch J. D. Fischer, Chemnitz.

Internationales  
**ATENT-**  
 und Technisches Bureau.  
 Besorgung u. Verwerfung von  
 Patenten in allen Ländern,  
 Uebertragung v. Sonder-Patenten  
 auf das Deutsche Reich,  
 Registrirung v. Fabrikmarken,  
 Maschinen-Geschäft.  
 Permanente Ausstellung  
 neuester Erfindungen.

**J. Brandt & G.W. Nawrocki,**  
 Mitglied des Vereins Deutscher  
 Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
 Redaction und Herausgeber des  
**ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.**

## J. D. Fischer

in  
**Chemnitz-Sachsen.**

Vertretung der Herren Skene & Devallée  
 in Roubaix in Wollwaschmaschinen,  
 Kämmmaschinen, Plättmaschinen. Spe-  
 cialität: Gil Box für alle Wollsorten.

Vertretung des Hrn. H. Duesberg-Bosson  
 in Verviers. Kammgarn- und Streich-  
 garnkrepeln eigener, vorzüglicher Con-  
 struction und Patent C. Martin.

Vertretung der Maschinen-Baugesellschaft  
 Bitschwiller bei Thann, Elsass: Ma-  
 schinen für Kammgarnspinnerei, Baum-  
 wollspinnerei, mechanische Weberei, so-  
 wie Dampf- u. Appreturmaschinen etc.

Vertretung des Herrn E. Helstein in  
 Thann. Maschinen zur Papierhülsen-  
 Fabrication.

Ausserdem Verkauf gebrauchter  
 Maschinen aller Art und Nachweis der  
 besten Bezugsquellen für jede einzelne  
 Maschinengattung. [4-24-6]



## Muster-Ausstellung.

Die von unserer Unternehmung veranstaltete **beständige Muster-Ausstellung** hat lediglich die Bestimmung, einen Sammel-punkt für alle Angehörigen des textil-industriellen Fachgebietes zu bilden, woselbst sie mit Leichtigkeit und durch Uebersichtlichkeit über alle interessanten Neuerungen und Verbesserungen Aufklärung und nöthige Instruction finden können.

Zur Schaustellung werden aufgenommen:

Zeichnungen, Risse, photographische Ansichten, sowie kleinere Modelle von Maschinen und Apparate. (Instructive Angaben über Dimensionsverhältnisse, kurze Beschreibungen nebst Preisbestimmungen sind diesfalls zu empfehlen.)

Proben von Rohstoffen, welche in was immer für einem Zweig der Textil-Industrie Verwendung finden.

Proben von Chemicalien, Farbstoffen, Appretur- und Schlichtmitteln sowie von sonstigen geeigneten Präparaten.

Fabricate als Waarenmuster, wobei die Rechte des Fabrikanten durch gerichtlichen Schutz gewahrt werden.

Für die Aufnahme in die Muster-Ausstellung wird keinerlei Gebühr beansprucht, doch wird portofreie Zusendung der Objecte als Regel aufgestellt.

Die Einreihung der Aufstellungsgegenstände kann mit jedem Tage erfolgen.

Das Bureau befindet sich **Wien, II. Kaiser-Josefs-Strasse Nr. 37.**

Die Administration der Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie.

### An Dampfesselbesitzer.

Ein im Maschinen- und Dampfesselbetrieb sehr erfahrener autorisierter Ingenieur übernimmt die Instru-  
rung von Heizern etc. — Adresse beliebe man in der Exped. d. Bl. zu erfragen. [32]

### Dr. H. Grothe

Patent-Anwalt.

Politechnische Zeitung für Textil-Industrie  
BERLIN,  
172 Alte Jacobsstrasse.

### Patent Kasalovsky'sche Feuerungs-Roste

sind bei mehr als 1000 Dampfesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmaterialien entsprechend dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber

**JOSEF KASALOVSKY**  
in Wien,

**II., Kaiser-Josefs-Strasse 25:**  
die **Maschinenbauactien-Gesellschaft** vormals **Breitfeld, Daněk et Comp.** in Prag

und die **Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction** in Blansko.

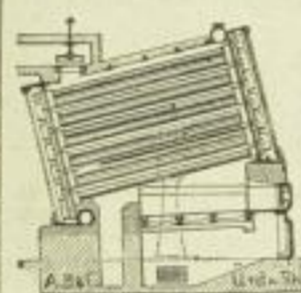
Zahlreiche Referenzen stehen zur Verfügung. [25-19-3]

### Neueste selbsterprobte Färbe-Recipe

jedweder Art, für wollene und halb wollene Stückwaare, lose Wolle, Strangwolle, lose Baumwolle und Strangbaumwolle, Hanf-, Leinen-, Vigogne- und Halbseidengarne offerirt ein praktischer Färbermeister reell und gewissenhaft gegen mässiges Honorar und ertheilt auch Aufschluss über alle in sein Fach schlagenden Artikel. Gef. Offerten unter **Z. N. 10** an die Exped. dieses Blattes. [27 6-3]

### Unexplodirbare Dampfessel

A. Büttner's Patent



baut als  
ausschl. Specialität

die  
**RHEINISCHE  
Röhrendampfessel-  
FABRIK**

**A. Büttner & Comp.**  
in Uerdingen am Rhein. [34-12-2]

Vorzüge: Sicherheit. — Geringer Kohlenverbrauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Reinigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.

### Die Formstecherei von Wilhelm Schulz, Neutitschein (Mähren, Oesterreich.)

empfiehlt sich zur Anfertigung aller **Druckformen** für **Hand- und Maschinen-  
druck**, bei accuratester, dauerhaftester und billigster Ausführung und prompter Bedienung.

**Collectionen der Neuesten Dessins** für **Oel- und Blaudruck** werden auf Verlangen und alsbaldiger Retournerung franco eingesandt. [28-6-3]

### Stellengesuche u. Stellenofferte

#### Ein junger Mann,

der in ersten sächsischen Fabriken mehrere Jahre hindurch gearbeitet, sucht ein passendes Unterkommen. Beste Referenzen. Gef. Anfragen werden unter „A. M. 100“ an die Administration des Bl. erbeten.

#### Ein Webmeister,

praktisch, dabei auch theoretisch gebildet, mit den neuesten Apparaten, Maschinen und Verfahrungsweisen vertraut besonders tüchtig im Musterfache, wünscht seine dermalige Stellung in Russland zu verlassen und am liebsten in Oesterreich Stellung zu nehmen. Diessbezügliche Anträge unter „Russischer Webmeister“ beliebe man an die Exp. d. Bl. zu richten.

#### Ein Appreteur,

namentlich für Shirtings, Buchbinder- und Riesenleinwand, dabei auch im Färbereifach sehr tüchtig, findet sofort günstiges Placement. Offerte mit Angabe der bisherigen Verwendung sind an die Redaction dieses Blattes, chiffrirt mit „R. K. 35“ zu übersenden.

#### Spinmeister

für Teppich- und Leistengarne, sowie Noppseide, vollkommen zuverlässig findet sofortige Aufnahme unter sehr guten Conditions bei F. Pasquay & Comp., Waffelnheim, Elsass.

#### Ein Färbermeister,

der in Lohnfärbereien gearbeitet, in der Woll- und Stückfärberei erfahren ist, wird für ein grösseres österreichisches Etablissement gesucht. Solche, die auch theoretisch gebildet sind, werden bevorzugt. Offerte unter „R. V. 432“ an die Exp. d. Bl.



## JACOB NEURATH

k. k. Hof-Metallwaaren-Fabrikant

Wien, II., Untere Augartenstr. 17.

unterhält

Grösstes Lager aller Sorten:

Kupfervitriole [20-6-2]

Salzburger Vitriole, Blei-  
zucker

Mennige, Bleiglätte

etc. etc.

## E. & P. SÉE

Architecten und Ingenieure  
Lille — Frankreich.

Technisches Bureau u. Unternehmung  
für  
Textil-Industrie-Manufactur.

Seit dem Jahre 1866 hat die **Unternehmung SÉE** mehr als 70 Etablissements vollständig eingerichtet und mehr als 200 Vergrößerungen und Transformationen in Roubaix Touroing etc. etc. ausgeführt. [20 6-4]



Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

### C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen** für **Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwoLLener Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. [4. 12-6]

### Prima OLIVENOEL

zum Wolletränken  
**Maschinen- und Spindeloele**

rein und garantirte Qualitäten

### Fette

für Kolben u. Kammräder

dann

**Dampfheizungsrohre**

für Trockenstuben speciell, sowie

**Röhren aus allen Metallen**

zu jeglichen technischen Zwecken.

**Jak. Ludw. Reif**

[24-6-3] WIEN

### J. A. Leichmann in Wien

Sechshaus, Wehrgasse 32

empfehl. seine

k. k. ausfchl. privil.

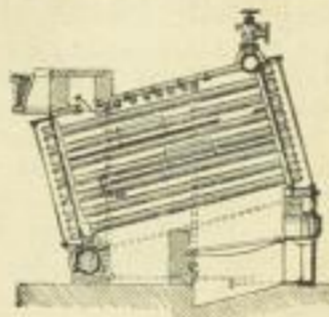
**luftdichten Mahl- und Sieb-Mühlen**

für Indigo, chemische Farben

und überhaupt ähnliche trockene Artikel.

Es ist eine sehr praktische Vorrichtung, man gibt bei einer Oeffnung das ganze Product hinein, und selbiges läuft von selbst, feinst gemahlen und gesiebt, bei einer zweiten Oeffnung horans.

Illustrierte Preis-Courante franco.



Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeit oder Betriebsstörung; beste Wassercirculation.

### Root's

nicht explodirende

Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität

**Walter & Co.** in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [33 12-2]

Großste Kohlenapparats, geringster Raumanspruch, billige Einbauung bei gleicher Leistung von innen und Aussen.

### Trocken-Einrichtungen

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in

(35/12-1)

**Würzburg.**

### Eine Spann- und Trockenmaschine

mit Dampfheizung, Ventilation, für Waare von 56—110 Cm. breit, täglich ca. 3000 Meter liefernd, 10.000 Mark in der Anschaffung kostend, soll Veränderung halber mit 4500 Mark abgegeben werden durch **J. D. Fischer, Chemnitz.**

Die neuesten französischen **Muster** für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

**J. Zoll,**

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

- BERGHOFF & CO.**  
**P R A G**  
Anilinfarben- & chemische Fabrik  
officieren:  
Prima Diamant Fuchsin  
MAGENTA, GRENADIN, CERISE  
*Anilin-Scharlach*  
(vollkommenes Ersatzmittel für Cochenille)  
**Eosin, Safranin**  
Ponceau, Cardinal  
**METHYL- & JODVIOLETT**  
ALCALI-BLAU  
**Wasserblau, Blackley-Blau**  
PATENT-BLAU  
(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Paris-Blau und Kali)  
**METHYL-GRÜN**  
MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN  
Bismarck-Braun, Gelb  
Anilin-Orange  
**PIAVIN-ORANGE**  
NIGROSIN, BLEU-NOIR  
GRAUSCHWARZ  
**VESUVIIN, PHOSPHIN**  
Picrin, Tannin  
**ANILIN-OEL**  
(in Crystallen und Kuchen)  
Anilin-Salz  
Castanienholz-Extract  
(fest und flüssig)  
Appretur für Papier  
etc. etc. [37 24-1]

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



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-Josefs-Strasse 27.

**Abonnements-Preis**  
excl. Postporto:

Ganzjährig . . . . . 6 fl. = 12 Mark  
Halbjährig . . . . . 3 „ = 6 „

Preis eines Exemplares 30 kr. ö. W. = 60 Pfenninge.

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

Erscheint am 1. und 15. jedes Monats.

**Inseraten-Tarif.**

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

Nr. 7.

Wien, am 15. April 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Neueste Erfindungen in Bezug auf Krempel-Garnitur. — Das Koffieren der Wollabfälle in den Spinnereien. — Das Einölen der Schafwolle. — Muster-Raummaschine mit feststehender Schablone. (Mit Illustration.) — Neue Spann- und Trockenmaschine. (Mit Illustration.) — Die Türkischrothfärberei für Garne, Gewebe und Velvets von H. Warter. — Original-Färberei-Recepte. (Mit 4 Naturmustern.) — Ueber das Färben mit Resorcinfarben von V. Jochet. — Ausdrück- und Ringmaschinen. — Appretur Schwarz auf gewöhnliche Futterkatune von H. Warter. (2 Muster.) — Fachschulzeitung. — Der zweite allgemeine Färbertag. — Vom Maschinenmarkt. — Fragekasten. — Literatur. — Aviso. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Neueste Erfindungen in Bezug auf Krempel-Garnitur.

Seit der Erfindung der Maschine, welche die Krempel-Garnitur selbstthätig und mechanisch darstellt, ist in dieser Richtung eigentlich nicht viel verbessert worden, mit Ausnahme der Einführung des flachen oder halbflachen Drahtes. Das Tuch, auf welches der Draht eingesteckt wird, ist nach und nach auch vervollkommenet worden und nimmt dasselbe in verschiedener Combination mit Gummi jetzt für Baumwollspinnereien die Stelle des Leders ein; in der Wollspinnerei behält indessen Leder noch seinen alten Platz.

Die Einführung des halbflachen Drahtes war entschieden eine Verbesserung. Die Aufgabe des Zahnes ist, das Material zu kämmen, nicht zu zerreißen, und es liegt daher auf der Hand, dass, je dünner in seiner schneidenden Richtung dieser Draht ist, desto besser er kämmen kann. Der erste Schritt in dieser Richtung, wie so häufig in anderen Sachen, war ein wenig zu weit; man fand, dass theoretisch die Sache ganz richtig war, dass aber in der Praxis kleinere Unebenheiten in dem Material oder Knoten und Schmutz den seitwärts schwachen Draht verbogen und dadurch dann viel Unheil angerichtet wurde. — Man kam also auf den Gedanken, den Draht nur in seinem oberen kämmenden Theile flach oder messerähnlich zu machen, ihn aber in dem unteren Theile rund zu lassen, was diesem letzteren die frühere Widerstandsfähigkeit gab. Dies hatte denn auch den gewünschten Erfolg; der so hergestellte Zahn ist stark und dennoch an der Spitze schneidend und ist in Folge dessen von den meisten Spinnern seit einigen Jahren sowohl für Baumwolle als Wolle dem früheren runden Drahte vorgezogen worden. Dennoch aber ist all' dieser Draht nur Eisendraht, allerdings aus dem besten Eisen, aber auch nur Eisen, das sich durch Schmutz, schlechtes Schleifen und andere Umstände leicht biegt, und wenn einmal verbogen, auch so bleibt. Auch schleisst dieser Draht durch die Arbeit und das Schleifen oft rasch ab, namentlich, wenn letzteres nicht vorsichtig vorgenommen wird. Man hat oft daran gedacht, Stahldraht zu nehmen, der elastisch sein würde, aber ist stets auf die Schwierigkeit gestossen, diesen Draht in der Maschine zu verarbeiten, ihn zu

biegen und ihn dann permanent die gewünschte Biegung behalten zu lassen; je elastischer der Draht war, desto schwieriger war es, ihn permanent zu biegen, und ohne Stabilität in dieser Hinsicht war die Sache nichts werth.

Jüngste andauernde Versuche haben als Resultat gehabt, dass man einen Stahldraht dargestellt hat, der nicht nur durch Hitze hart gemacht, sondern auch so elastisch ist wie eine Uhrfeder, dessen Temperament aber so gemildert ist, dass er sich in der Maschine durch Gewinde-Vorrichtungen biegen lässt, so dass er diese Biegung permanent behält. Dabei ist also der Draht vollkommen elastisch und, wenn gehörig geschliffen, so scharf als eine Nadel. In Folge der Härte der Spitze bleibt sie natürlich eine sehr lange Zeit scharf und man hat dann noch den sehr grossen Vortheil, dass die Zähne durch das verminderte Schleifen viel länger halten. Der elastische Zahn hält viel weniger Schmutz als der unelastische, da er beständig nachgibt, wenn er angegriffen wird; die Folge davon ist, dass solche Garnituren auch weniger geputzt zu werden brauchen, und somit eine gefährliche Operation für die Zähne auf ein Minimum reducirt wird.

Das Hauptaugenmerk bei diesem Draht muss aber auf die Qualität gerichtet werden; ist der Draht ganz homogen und auf die richtige Weise gehärtet, so sind die Zähne zuverlässig; hat man aber eine geringere Sorte Draht und ist diese unvollkommen gehärtet, so ist die Elasticität der Zähne ungleich und während einige sich biegen, gibt es andere, welche brechen, wodurch natürlich die ganze Bekleidung werthlos wird.

Eine andere wichtige neuere Verbesserung ist die Art und Weise die Garnitur-Blätter auf die Deckel der Krempel zu befestigen. — Bei der bisherigen Methode werden diese Blätter an ihren Seiten auf die Deckel mittelst kleiner Nägel aufgenagelt; da diese Nägel aber Köpfe haben müssen, so geht hierzu gewöhnlich ein halber Zoll des Tuches oder Leders verloren; rechnet man nun noch den Zwischenraum zwischen den einzelnen Deckeln, so gibt dies einen Raum von beinahe einem Zoll zwischen dem Drahte der beiden Deckeln. Dieser Raum ist aber zu dem Zwecke des Kardirens nicht nur verloren, sondern effectiv schädlich, da sich hier mehr oder weniger Staub und Schmutz setzt, der dann und wann auf den Tambour fällt und an der Stelle ungleiches Garn hervorbringt.

Durch eine neue Art, die Garnitur zu befestigen, werden nun beide Uebelstände sozusagen ganz beseitigt, jedenfalls auf ein Minimum reducirt. Anstatt der Nägel werden zweimal rechtwinkelig gebogene scharfe Drähte, ähnlich wie zwei Krempelzähne, durch das Tuch und Holz getrieben, was man in der richtigen Entfernung wiederholt, die Blätter fester und gleichmässiger hält als Nägel. Das



Eintreiben dieser gebogenen Drähte geschieht einstweilen noch mittelst specieller kostspieliger Maschinen, doch wird dies mit der Zeit auch einfacher gemacht werden. Der Draht braucht natürlich weniger Raum als die Köpfe der Nägel; um aber noch mehr Raum zu ersparen, werden die Kanten der Deckel abgehobelt und dann die Drähte seitwärts eingetrieben. Auf diese Weise wird der Zwischenraum zwischen dem Draht zweier Deckel auf circa  $\frac{3}{8}$  Zoll reducirt, oder mit anderen Worten, der mit Zähnen bedeckte Raum jedes Deckels kann um  $\frac{1}{2}$  Zoll breiter sein, was also ungefähr ein Drittel mehr Cardirung gibt. Es wird jedem Spinner einleuchten, dass dies eine grosse Ersparniss ist, denn es vermehrt die Wirksamkeit einer Kreppe beinahe um 30 Procent. Zu bedauern ist nur, dass diese englische Erfindung sich einstweilen nicht ohne das Hinsenden der Deckel nach England anbringen lässt, was natürlich mit bedeutenderen Kosten verbunden ist, aber alles zusammengenommen doch bezahlen mag, namentlich wenn neue Garnitur aufgezogen werden soll, was in der betreffenden Maschine durch eine besondere Streckvorrichtung auch vollkommener geschehen soll.

### Das Entfetten der Wollabfälle in den Spinnereien.

Es ist ja allgemein bekannt, dass die Aufbewahrung von Wollabfällen in den Fabriken mehr oder weniger immer mit der Gefahr der Selbstentzündung verbunden ist, während die Reinigung der Abfälle ihres grossen Fettgehaltes wegen stets mit vielen Schwierigkeiten verbunden ist. Vor einiger Zeit wurde von Norenberg ein Verfahren erfunden, welches es möglich macht, die Abfälle schnellstens und sicher zu entfetten.

Als entfettendes Princip wird Benzin angewendet. Die Abfälle werden in ein grosses Reservoir mit doppeltem Boden und einem Deckel eingelegt. In das Innere dieses Apparates tritt sowohl von oben wie von unten her Benzin in Dampf-Form. Dieses geht in Berührung mit dem Körper, welchen es durchdringt, in den flüssigen Zustand über, während auch Luftcirculationen die Wände des Gefässes kühl halten. Das Verhalten des Benzins zu Fetten ist ja allgemein bekannt; sobald die Sättigung hinreichend ist, lässt man in den Doppelboden Wasserdampf einströmen, wodurch das Benzin gasförmig wird und abgeleitet werden kann. Die Abfälle werden zuerst mit siedendem Wasser gewaschen und darauf mit 1 Grad starker Lauge behandelt.

### Das Einölen von Schafwolle.

Dass alle Wolle, welche gesponnen werden soll, eingeölt werden muss, damit sie nicht zusammenfilzt, ist eine so bekannte Sache, dass hierüber kein Wort zu verlieren ist; anders ist es aber mit der Art der Oele, welche hierzu gebraucht werden. Das Beste ist hierin, wie allgemein das Billigste, Olivenöl, und daher das am meisten angewendete; es besitzt aber einen Nachtheil, den es mit anderen geringeren vegetabilischen und animalischen Oelen gemein hat, nämlich den, dass es sich beim Lagern mit der Wolle von selbst entzündet. Alle animalischen und vegetabilischen Oele oxidiren sich leicht, durch Verbindung mit dem Sauerstoffe der Luft, was rasch vor sich geht, wenn dieselben, wie bei dem Einölen der Wolle, fein vertheilt sind, und somit in Brand übergehen, was die Ursache der Zerstörung mancher Fabrik gewesen ist. Um diesem Uebel vorzubeugen, hat man in jüngster Zeit an einigen Orten ein Mineralöl raffinirt, welches die zur Oelung der Wolle nöthige Fettigkeit besitzt, ohne der genannten Gefahr ausgesetzt zu sein, da Mineralöle bekanntlich sich an der Luft nicht rasch oxidiren; damit getränkte Wollen können somit ohne Gefahr längere Zeit aufbewahrt werden. Diese Oele müssen sich natürlich mit Wasser mischen und nachher leicht auswaschen lassen, und man versichert, dass sie frei von Säuren seien und die Farben nicht angreifen; auch sollen sie billiger als Olivenöl sein, was jedenfalls, bei sonst gleichen Qualitäten, von Belang

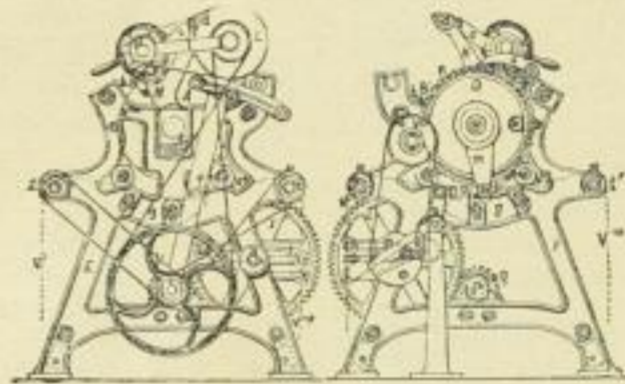
sein dürfte. — Oele dieser Art werden in den amerikanischen Wollspinnereien bedeutend benutzt.

### Muster-Rauhmaschine

mit  
feststehender Schablone aus Metallblech, von Max Strakosch in Brünn\*).

Patentirt in Oesterreich und Deutschland.

Die Muster-Rauhmaschine dient dazu, die Haardecke von Web- und Filzstoffen an beliebigen Stellen aufzurauen, die diese Haardecke bildenden Wollhaare an beliebigen Stellen der Oberfläche der Stoffe in verschiedener Lage zu ordnen, und hiedurch auf den genannten Stoffe beliebige Dessins zu erzeugen, mögen die letzteren fortlaufende oder unterbrochene Längen-, Quer- oder Diagonalstreifen, Quadrate, Rechtecke oder wie immer gestaltete und verschlungene Formen bilden.



Die beistehende Zeichnung gibt die Einrichtung der Maschine. *A* ist die Druckwalze, über welche der zu bearbeitende Stoff gespannt wird. Diese Walze *A* wird von den nach oben beweglichen Führungslagern *a* getragen. Die Bewegung der Druckwalze nach oben bezweckt das Anpassen des Stoffes an das Muster *B*. Dasselbe besteht aus einer Schablone von Metallblech, welche den Formen des herzustellenden Dessins entsprechend durchlöchert ist. In der Breitenrichtung der Schablone muss das Dessin so viele Male neben einander ausgeschnitten sein, als die Breite des zu bearbeitenden Stoffes dies erfordert, während in der Längsrichtung das einfache Dessin ohne Wiederholung genügend ist, doch kann es auch nach dieser Richtung hin einige Male nacheinander ausgeschnitten sein.

Die Schablone *B* ist über einen Theil der Druckwalze *A* gespannt und durch die Spannschrauben *b* an die beiden Verbindungen *C*, welche zugleich als obere Traversen der Seitenständer *E*, *F* dienen, befestigt. *D* ist die Rauhtrommel, welche mit metallischen oder vegetabilischen Karden belegt und in den beiden Hebeln *c* gelagert ist. Diese Hebel *c* sind bei *d* auf den Hebeln *H* drehbar, so zwar, dass die Rauhtrommel der Druckwalze näher oder entfernter gestellt werden kann. Dies letztere geschieht durch die Stellschrauben *e*, die ihren Sitz in den Hebeln *H* haben.

Die beiden Hebel *H* sind auf die Zapfen der Druckwalze gesteckt und auf denselben beweglich. In den Hebeln *H* befinden sich die Rollen *f*, welche auf den Bahnen *g* gleiten. Diese Bahnen sind an den Ständern *E* und *F* festgeschraubt und laufen bei den Punkten *h* in schiefe Ebenen aus. Wie erwähnt, bewegen sich die Hebel *H* hin und her und werden dadurch mittelst der Rollen *f* und der Bahnen *g* nach oben gehoben und beim Rückgange niedergesenkt. Indem aber die Druckwalze *A* in den beiden Hebeln *H* liegt, so wird auch die Druckwalze abwechselnd gehoben und gesenkt.

Die Bewegung der Hebel *H* erfolgt durch die Excenteräder *I*, an welchen die verstellbaren Bolzen *i* angebracht

\*) Wir beabsichtigten, gleichzeitig mit diesem Artikel Stoffmuster, welche auf der vorstehend beschriebenen Rauhmaschine angefertigt wurden, vorzuführen. Infolge nicht rechtzeitiger Fertigstellung derselben müssen wir heute darauf verzichten, sind dagegen gerne bereit, jenen Herren, welche sich für diese Maschine interessieren, instructive Muster auf Verlangen einzusenden.  
Die Redaction.



sind. Von diesen Bolzen gehen die durch punktirte Linien angedeuteten Verbindungsstangen  $k$  zu den Hebeln  $H$ . Gleichzeitig wird auch die Rauhtrömmel  $D$  durch die Hebel  $H$  hin- und herbewegt, welche durch die beiden Hebel  $c$  und  $d$  mit den Hebeln  $H$  verbunden ist. Die Folge davon ist, dass die Rauhtrömmel sich auf einem Theile der Peripherie der Druckwalze hin- und herbewegt.

Man denke sich die Druckwalze mit dem zu bearbeitenden Stoffe belegt, und zwar in der Stellung, wo sie nach oben gehoben wurde und an die Schablone angeedrückt ist. Der Stoff liegt also zwischen der Druckwalze und der Schablone eingezwängt, so dass an den durchlöchernten Stellen der Schablone Theile des Stoffes hervortreten. Oberhalb der Schablone befindet sich die Rauhtrömmel, welche neben der oscillirenden mittelst des weiter unten beschriebenen Riemenbetriebes gleichzeitig eine rotirende Bewegung erhält. Infolge dieser zweifachen Bewegung der Rauhtrömmel werden die von der Schablone nicht verdeckten, den Karden zugänglichen Stofftheile aufgeraut, während die von der Schablone verdeckten Stellen von den Karden unberührt bleiben. Der Stoff erscheint hiernach in seiner ganzen Breite und in der Länge eines, oder, falls die Schablone auch in der Längenrichtung Wiederholungen des Dessin enthält, in der diesen Wiederholungen entsprechenden Länge gemustert. Wird der Stoff dann durch die Druckwalze um die einfache Dessinlänge, oder, der Schablone entsprechend, um einige Dessinlängen fortgerückt, so gelangt der an den gemusterten, genau anschließende Theil des Stoffes zu der gleichen soeben geschilderten Behandlung, und dieser Vorgang wiederholt sich so oft, bis das Stück Stoff in seiner ganzen Länge gemustert ist.

In dem Umstande, dass die Schablone das Dessin nur in seiner einfachen Länge zu enthalten braucht, und dass die Bearbeitung der Stoffe in dieser Länge gleichen Partien ruckweise zugeführt wird, liegt das wesentlich neue, das eigentliche Princip der Maschine, und auf diese Eigenthümlichkeiten gründen sich die Vortheile, welche diese Maschine bietet. Die rotirende Bewegung der Rauhtrömmel bewirken Riemen, die von der Antriebscheibe der Maschine  $K$  auf die Doppelscheibe  $K$ , und von dieser auf die Rauhtrömmelscheibe  $M$  führen. Die Rauhtrömmel kann beliebig vor- oder rückwärts rotiren, je nachdem die Riemen gerade oder gekreuzt aufgelegt werden.

An der dem Antriebe entgegengesetzten Seite der Maschine ist auf den vorstehenden Zapfen der Druckwalze  $A$  das Klinkrad  $N$  festgekeilt. In dieses Klinkrad greifen von unten fünf Klinken  $l$  ein, welche in dem Hebel  $m$  auf den Bolzen  $n$  beweglich sind. Der Hebel  $m$  ist drehbar auf dem Zapfen der Druckwalze  $A$ , folglich müssen auch der Hebel  $m$  und die Klinken  $l$  jede Hebung und Senkung der Druckwalze  $A$  mitmachen. Von den Klinkbolzen  $n$  geht eine Verbindungsstange  $o$  nach dem Doppelhebel  $p$ , der in dem fixen Drehpunkte  $g$  sitzt. Das längere, mit einem Gewichte versehene Ende des Doppelhebels  $p$  liegt auf der Rolle der Excenterscheibe  $r$ , welche auf den vorstehenden Zapfen des Excenterrades  $J$  festgeschraubt ist. Indem das Excenterrad fortwährend rotirt, muss auch die Excenterscheibe mit der Rolle dieselbe rotirende Bewegung mitmachen. Es erhellt hieraus, dass, so lange die Rolle in der Mitte der Excenterscheibe steht, keine Bewegung des Doppelhebels  $p$  bewirkt wird, dass jedoch, sobald man die Rolle von dem Mittelpunkt der Excenterscheibe entfernt stellt, der Doppelhebel  $p$  sich abwechselnd auf- und abwärts bewegt; durch diese Bewegung dreht der Doppelhebel mittelst der Klinken  $l$  das Klinkrad sammt der Druckwalze weiter. Die oberen fünf Klinken  $s$  sind Halteklinken und haben den Zweck, die Druckwalze in ihrer Stellung festzuhalten, während die Rauhtrömmel raucht, und die unteren fünf Klinken  $l$  die Wechselung für die weitere Drehung der Druckwalze vornehmen. Die Halteklinken  $s$  haben den Drehpunkt bei  $t$  und fallen durch ihre eigene Schwere in die Zähne des Klinkrades ein.

Vor dem Klinkrade  $N$  sitzt, gleichfalls auf dem Zapfen der Druckwalze  $A$ , das lose Bremszahnrad  $O$ , welches durch die Schrauben  $v$  an das Klinkrad gepresst wird. In dieses

Bremszahnrad  $O$  greift ein kleines Zahnrad ein, welches hinten an der Riemenscheibe  $u$  festsetzt; dieses kleine Zahnrad erhält seine Bewegung von der Scheibe, welche sich hinter der Excenterscheibe  $r$  befindet, durch die Scheibe  $u$ , und zwar mittelst eines Riemen, der beide Scheiben verbindet. Das kleine Zahnrad greift in das Bremszahnrad  $O$  und setzt dieses in Bewegung.

Will man der Druckwalze eine ununterbrochene, nicht ruckweise Drehung ertheilen, was z. B. bei Längestreifen zweckmässig ist, so wird das Bremszahnrad  $O$  mit dem Klinkrad  $N$  bei  $w$  durch eine Schraube verbunden, und werden sowohl die oberen als unteren Klinken ausgehoben.

Fünf Klinken sind dazu erforderlich, um mittelst derselben die durch jeden Zahn des Klinkrades bewirkte Verdrückung des Stoffes noch in weitere fünf gleiche Theile zu theilen, um so Dessins von beliebiger Länge herstellen zu können. Die Walzen  $a$  sind Zuführwalzen, die Walzen  $y$  Spann- und Abnehmwalzen. Letztere sind auf einer Seite mit Bremscheiben  $z$  versehen, die den Zweck haben, die Walzen  $y$  gleichmässig mit der Druckwalze  $A$ , also ruckweise zu drehen. Diese Bremscheiben  $z$  erhalten den Antrieb von der Hauptwelle  $P$ , an welcher zwei kleine Zahnräder  $q$  stecken, die in die Excenterräder  $I$  eingreifen und dieselben in rotirende Bewegung setzen.

Der Arbeitsgang der Maschine ist folgender:

Der zu bearbeitende Stoff wird über die Spannwalze  $y$ , weiter über die Führungswalze  $x$ , und dann über die Druckwalze  $A$  gespannt, von wo derselbe über die zweite Führungswalze  $x$  auf die Abnehmwalze  $y$  gelangt. Die punktirte Linie  $V_1, V_2, V_3, V_4$  zeigt den Stoff, die punktirte Linie  $B_1, B_2$  die Schablone, welche letztere zwischen der Rauhtrömmel und der Druckwalze feststeht.

Die beiden Ansichten der Zeichnung zeigen die Maschine in der eben beschriebenen Stellung. Wird die Maschine in Gang gesetzt, so wird die Druckwalze  $A$  gehoben und an die Schablone gedrückt, die Rauhtrömmel beginnt ihre Thätigkeit, indem sie, während die Druckwalze an die Schablone angeedrückt ist, auf einen Theil der Peripherie der Druckwalze nach vorn und rückwärts läuft, und gleichzeitig ihre rotirende Bewegung macht. Bei ihrem Hin- und Hergleiten berührt die Rauhtrömmel alle in der Längen- und Breitenrichtung der Schablone nicht verdeckten Stellen des Stoffes und durch die rotirende Bewegung der Rauhtrömmel werden diese unverdeckten Stellen gleichzeitig aufgeraut. Nachdem eine Dessinlänge geraucht ist, geht die Druckwalze wieder nach unten und wird von der Schablone frei; in diesem Moment functionirt die Klinkensteuerung, indem sie die jetzt ausser Berührung mit der Schablone gebrachte Druckwalze um die jeweilige Dessinlänge weiter schiebt. Nun ist die Maschine wieder in der zuerst geschilderten Stellung und ihre Bewegungen wiederholen sich in oben beschriebener Weise.

Das Charakteristische des Princip, worauf die Maschine beruht, und die Vortheile, welche sie bietet, liegen hauptsächlich in der Beschaffenheit der Schablone, und zwar:

1. Die Schablone ist feststehend, indem sie sich nicht mit dem zu bearbeitenden Stoff weiter bewegt.
2. Es ist nicht nöthig, das herzustellende Dessin in seiner Längenrichtung mehr als einmal in der Schablone auszuschneiden.
3. Mit einer und derselben Schablone können mehrere verschiedene Dessins hervorgebracht werden, je nachdem man den Stoff bei jeder Bewegung der Druckwalze um ein längeres oder kürzeres Stück vorrücken lässt.
4. Indem die Klinkensteuerung gestattet, den Stoff bei jeder Bewegung der Druckwalze um ein beliebig langes Stück vorzurücken, so ist es nicht nöthig, das Dessin genau so, wie es am Stoffe erscheinen soll, in der Schablone auszuschneiden, sondern die darzustellende Figur kann beliebig zertheilt und ihre einzelnen Theile können in der Schablone gesondert ausgeschnitten werden, nämlich so, dass sie in der Schablone keine fortlaufende zusammenhängende Figur bilden. Auf diese Weise können auf der Maschine Dessins jeder Art hervorgebracht werden, mögen dieselben was immer für Umrisse haben, ein von nich



gerauhten Stellen unterbrochenes oder ein ununterbrochen fortlaufendes Bild darstellen.

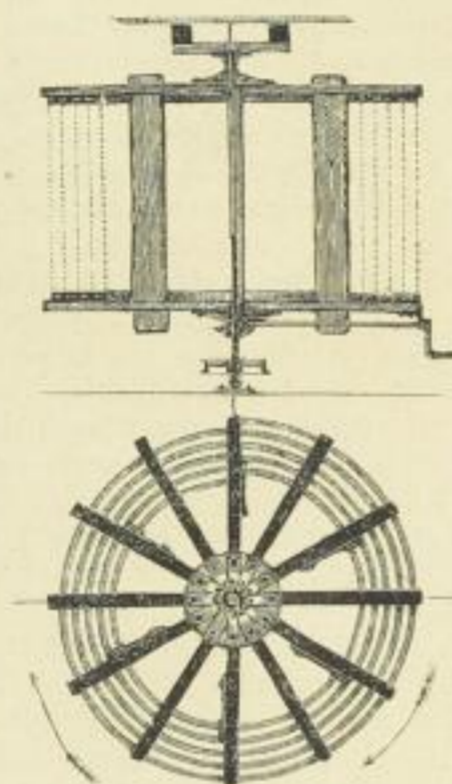
5. Die Schablone kann auf einfache Weise sehr rasch und mit geringen Kosten hergestellt werden.

6. Die Umstellung der Maschine bei Veränderung des zu rauhenden Dessins lässt sich sehr leicht und schnell bewerkstelligen.

Fr. E.

### Neue Spann- und Trockenmaschine

Die Spann- und Trockenmaschine, von welcher wir ein deutliches Bild vorführen, ist so einfach, dass es einer grossen Beschreibung derselben nicht bedarf. Die Maschine ist für



Hand- und Elementarbetrieb, der Rahmen ist verstellbar, so dass Waare von ganz verschiedener Breite darauf getrocknet werden kann. Da die Waare auf beiden Seiten durch Nadelleisten festgehalten wird, kann sie sich weder verschieben, noch in der Breite zurückgehen, sondern muss, wenn sie durch Nässe zusammengeschrumpft wäre, die natürliche Breite wieder erhalten. Obwohl die Maschine für alle Waaren verwendbar ist, eignet sie sich vorzugsweise zum Trocknen von Gardinen, Caneva und dergleichen.

### Die Türkischrothfärberei für Garne, Gewebe und Velvets.

Original-Abhandlung von H. Warter.

Keine der bestehenden grossen Industrien hat in den letzten Jahren eine solche Umwälzung erfahren, wie gerade die Türkischrothfärberei. Als die älteste Branche der Färberei, durch Jahrhunderte bestehend, hat sie in Echtheit und Schönheit der Farbe die höchsten Forderungen befriedigt und gegenüber allen Erfindungen und Neuerungen blieb sie als die konservativste unberührt auf ihrem alten Standpunkte, und mit Recht war die Ausübung dieses Zweiges der Färberei, welche nur in einzelnen Gegenden betrieben wurde, als eine Kunst wie ein Geheimniss betrachtet und gehütet. Wie aber Alles dem Wechsel der Zeiten sich beugen muss, so geschah es auch mit der Branche: Türkischroth, und heute stehen wir einer vollkommen veränderten Situation gegenüber.

Die Erfindung und Einführung des Alizarins anstatt des bisher gebrauchten Garanzine (Garancin) brachte die ersten Veränderungen in diese Branche, denen bald weitere durch das heute allgemein gebrauchte Türkischrothöl folgten. Heute, wo wir bereits den ersten rothen und ziemlich echt direct zu applicirenden Farbstoff, das sogenannte Rouge-Ersatz haben, stehen wir wieder an einem entscheidenden Punkte, wo es

sich zeigen wird, ob die Farbenchemie auch für das Alizarin ein direct roth und echt färbendes Product zu finden im Stande ist.

Ohne auf die Färberei mit Krapp und Garancine näher einzugehen, ich werde am Schluss einiges über diesen Gegenstand mittheilen, beginne sofort mit der Alizarinfärberei, und zwar zuerst für Garn.

#### I. Doppelroth, auch Extra-Hochroth. Per 600 Pfund Garn.

1. Abkochen mit 18 Pf. calc. Soda. 10—12 Stunden im Hochdruckkessel mit  $1\frac{1}{2}$  Atmosphären Druck.

2. Passage mit Schafmist (Kuhkoth).

20 Ko. Schafmist,

45 Liter  $20^{\circ}$  Pottasche-Lösung, genügend Wasser, bei  $45-48^{\circ}$  R. trocknen.

3. Oelbeize I. 50 Pf. Oel, 35 Liter  $20^{\circ}$  Pottasche-Lösung, Rückstand der früheren Partie. An der Luft antrocknen lassen, dann scharf heiss auf der Trockenstube  $48^{\circ}$  R. abtrocknen.

4. Oelbeize II, wie bei I.

5. Lauterbeize I. 22 Liter  $20^{\circ}$  Pottasche-Lösung, 180 Liter Auslaug- und Abwaschbrühe, Rest von der Oelbeize I und II. Nur auf der Kammer trocknen bei  $45^{\circ}$  R.

Lauterbeize II, wie I.

6. Auslängen mit 12 Pf. calc. Soda, eine Nacht das Garn liegen lassen, dann waschen und trocknen bei  $45^{\circ}$  R.

7. Beizen mit 2—3 Pf. Tannin, eine Nacht in der Beize liegen lassen, dann ausringen und mit folgender Alaunbeize behandeln, dann trocknen, mit Soda abbeizen, waschen:

Alaunbeize: 150 Pf. concentr. Alaun : 20 Pf. calc. Soda oder  
140 Pf. Alaun : 21 Pf. Kreide.

8. Färben pr. 80 Pf. Garn, 8 Pf. Alizarin, 20 Liter Blut, 50 Gr. Tannin, Kreide nach Wasserbefund, resp. Beschaffenheit.

9. Aviviren mit 22 Pf. calc. Soda. 10 Stunden im Hochdruckkessel.

10. Zinnsalzbad. 3 Pf. Zinnsalz, 1 Pf. Salpetersäure  $\frac{1}{2}$  Pf. Alaun.

11. Seifenbad. 20 Pf. Seife, 5 Pf. Soda, 2 Pf. Zinnsalz, 300 Gramm Salpetersäure, 1 Pf. Orleans.

12. Waschen, ölen, beschweren nach der Nummer des Garnes, Thauen oder Einfeuchten.

### Original-Färberei-Recepte.

#### Patentblau zur Stückfärberei.

Auf 6 Stücke Tuche à 11 Kilo zum Sud.

6 Kilo Alaun, 2 Kilo Weinstein, 2 Kilo Zuckersäure.

$\frac{1}{2}$  Kilo chromsaures Kali,

$\frac{1}{10}$  „ Zinnsalz,

$\frac{1}{20}$  „ Patentblau-Auflösung,

darin  $1\frac{1}{4}$  Stunde gekocht. In

frischer Flotte mit  $12\frac{1}{2}$  Kilo

Blauholz auf 4 Stück von obigen

Tuchen ausgefärbt;  $\frac{1}{2}$  Stunde

kochen, jedoch nicht kochend

heiss hineingehen. Man kann

den ganzen Tag auf einer Flotte

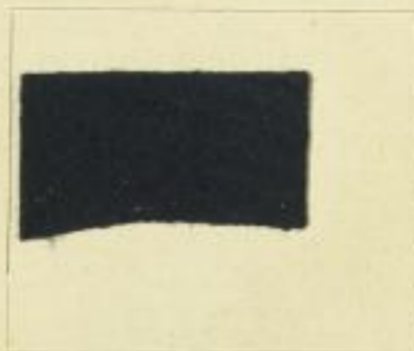
sieden und ausfärben. Beim

Sieden bricht beim dritten Sud 20 Gramm Zinnsalz ab, beim

vierten wieder 10 Gramm und beim fünften Sud wieder 10

Gramm hinzu. Soll die Nuance einen ganzen blauen Ton

haben, nimmt man weniger Zinnsalz zum Sieden.



#### Violette Mode-Farbe.

(50 Kilo Wollengarn.)

Das Farbbad besteht aus:

1 Kilo Rothholz-Abkochung,

$\frac{1}{4}$  „ Blouholz-Abkochung,

$\frac{1}{2}$  „ gepulverte Galläpfel und

1 „ Weinstein.

Die Garne werden in das Bad gebracht und  $\frac{3}{4}$  Stunden gelinde gekocht.

J. H.



**Marineblau**

(walkrecht) für Streichgarne nach Muster 20 Kilo.

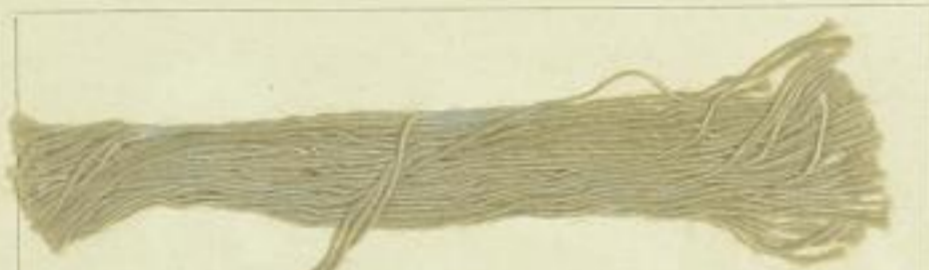


Man bestellt ein reines Wasserbad, erhitzt dasselbe bis 30° R., setzt nun die Lösung von 2 Kilo rothblausaurem Kali, 250 Gramm Weinstensäure und 1 Kilo englische Schwefelsäure hinzu, geht mit den Garnen ein, tritt bei fortwährendem umziehen bis 70° R., setzt nun noch 1 Kilo englische Schwefelsäure nach und lässt  $\frac{3}{4}$  Stunden kochen, setzt nun 300 Gramm Zinnsalz hinzu, lässt abermals  $\frac{1}{4}$  Stunde kochen und dunkelt nun zuerst mittelst 1 Kilo Blauholzextract und schliesslich mit 80 Gramm Fuchsin im selben Bade, ohne zu kochen.

S. N.

**Mittelgrau**

auf 25 Kilo Baumwollgarn.



Bad aus 5 Kilo Sumach,  $\frac{1}{2}$  Kilo Gelbholz,  $\frac{1}{4}$  Kilo Blauholz mit etwas Schwefelsäure ansäuern, gut umziehen. Das Garn dann mit salpetersaurem Eisen,  $\frac{1}{4}$  Liter, umkehren und mit Blauholzabkochung und Alaunzusatz nach Muster färben.

**Scharlach (Walkrecht)**

30 Kilo lose Wolle.

400 Gr. Quercitron-Extract löst man in dem kochenden Wasserbade auf und setzt sodann

1  $\frac{1}{2}$  Kilo Zuckersäure,

1 Kilo Zinnsalz,

2 Kilo Weinstein und

3 Kilo Cochenille zu; man lässt Alles gut

aufkochen, bringt die Wolle in das Blau und lässt sie nach Bedürfniss  $\frac{3}{4}$  bis 1  $\frac{1}{2}$  Stunden sieden.

Durch Zusatz von Cochenille kann man dunklere Farben erhalten,

**Dunkelchocolade**

(walkrecht) für lose Wolle 50 Kilo nach Muster.

Man bereitet sich ein reines Wasserbad, setzt demselben hinzu 2 Kilo Herbströthe, 2 Kilo Gallus (gemahlen) und 2  $\frac{1}{2}$  Kilo rohen Weinstein, lässt  $\frac{1}{2}$  Stunde aufkochen, geht sodann mit der losen Wolle ein und lässt bei öfterem Hantiren 1  $\frac{1}{2}$  Stunden kochen. Nun lässt man 2 Kilo Eisenvitriol in circa 50 Liter heissem Wasser und spritzt diese Auflösung langsam über die Wolle und lässt bis nach Muster kochen.



S. N.

**Kaffeebraun.**

(Für 50 Kilo Baumwollgarn.)

Man bereitet sich ein Bad mit

10 Kilo Catechu,

4 „ Sumach und

1 „ Kupfervitriol,

lässt alles gut durchkochen, behufs Lösung des Catechus, kühlt hierauf das Bad ab und bringt die Baumwolle in das Bad.

Von hier bringt man sie in ein anderes Farbbad, welches 2  $\frac{1}{2}$  Kilo chromsaures Kali aufgelöst enthält; man arbeitet die Baumwolle darin  $\frac{1}{2}$  Stunde gut durch und bringt sie wieder in das erste Bad zurück. Zum Schlusse verwendet man ein Bad, bestehend aus: 4 Kilo Eisenvitriol in Wasser aufgelöst an. Will man recht echte und hauptsächlich sattere Nuancen erzielen, so bringt man die Baumwolle nochmals auf das erste, zweite und letzte Bad.

A. H.

**Ueber das Färben mit den Resorcinfarben.**

Die Resorcinfarben sind die neuesten Farben unter den künstlich erzeugten organischen Farbstoffen; ihre Darstellung ist ziemlich schwierig und beruht: a) auf Erzeugung des Resorcin, welches aus vielen Harzen, namentlich aus dem bekannten Asa foetida bei Einwirkung von Aetzkali dargestellt wird; b) Darstellung von Fluorescein oder Resorcin-Phthalein. Resorcin wird mit Phthalsäureanhydrid behandelt, wodurch sich das Fluorescein in kleinen, dunkelbraunen Krystallen bildet; c) endlich Darstellung des betreffenden Resorcinfarbstoffes selbst. Wird das Fluorescein weiter mit Brom oder Bromsäure behandelt, so erhält man verschiedene Farbkörper, deren bekanntester das Eosin ist.

Die meisten der Resorcinfarben\*) besitzen einen viel zarteren und reineren Ton als ähnliche Anilinfarben, so z. B. habe ich schönere und zartere Nuancen als „Rose bengale“ und „Cyanosin“ noch nicht unter Anilinfarben angetroffen. — Das Eosin selbst ist ja mehr oder weniger bekannt; es werden bis jetzt fast nur rothe Resorcinfarben dargestellt. — Chrysoline ist ein gelbes Pigment dieser Farbengattung, während man bisher für Blau nichts zu Stande brachte.

Auf die Auflösung der Resorcinfarben hat man noch mehr Aufmerksamkeit zu verwenden, als auf die übrigen Anilinfarben; man rechnet dabei 1 Theil Farbstoff auf 100 Theile kochendes Wasser, lässt einige Minuten sieden und kann dann die Lösung ohne zu filtriren anwenden. Sehr angenehm ist es mit Wasserdampf zu erhitzen; ist man dagegen genöthigt, mit offenem Feuer zu arbeiten, so hat man die Vorsicht zu beachten, erst das Wasser zum Kochen zu bringen und dann den Farbstoff zuzusetzen; ohne diese Massregel setzt sich derselbe zu Boden und verdirbt.

Einige der Resorcinfarben sind nur in Alkohol löslich (wie Methyleosin, Cyanosin); man gebraucht für diese folgendes Lösungsmittel: 20 Theile Wasser werden erwärmt und  $\frac{1}{2}$  Theil Soda (krystallisirt) darin aufgelöst; hierauf setzt man 20 Theile Alkohol hinzu und alsdann 1 Theil Farbstoff; man erhitzt weiter und filtrirt.

Das Färben der Wolle ist sehr leicht, indem ein starker Alaunsud hinlänglich ist, den Farbstoff egal an der Wollenfaser zu befestigen. Für 10 Kilo Wolle oder Wollgarn bedarf man ungefähr 2  $\frac{1}{2}$  Kilo Alaun; derselbe wird im heissen Wasserbade aufgelöst, die Wolle eingebracht und eine halbe Stunde gut gekocht, hierauf setzt man die nöthige Quantität Farbstoff hinzu und färbt warm — ohne jedoch zu kochen — bis zur Erschöpfung des Bades aus.

Man spült in reinem, fliessenden Wasser und trocknet alsdann. Während man für Scharlach, Resorcin (Ecarlatte) V. J. JJ. gewöhnlich Alaun anwendet, benutzt man für Eosin, Rose bengale, Cyanosine, Methyleosin, Hortensia, Pyrosine, Phloxine, sowie für Chrysoline, schwefelsaure Thonerde.

Das Färben der Baumwolle ist bereits schwieriger; man unterscheidet hier vier verschiedene Färbungsarten:

a) Für Methyleosin, Eosine, Phloxine, Hortensia und Pyrosine: Die Baumwolle wird vorher gut ausgekocht, während dessen löst man 50 Gramm Alaun in 500 Gramm kochendem Wasser, andererseits löst man 42 Gramm essigsäures Blei in

\*) Die Resorcinfarben werden, mit Ausnahme des Eosins, bis heute nur von einer Fabrik dargestellt, und zwar von dem Hause P. Mounet und Comp. in La Plaine bei Genf.



500 Gramm Wasser und vermischt beide Lösungen, schliesslich setzt man so viel Wasser zu, bis das Ganze 10 Liter beträgt. Mit dieser Beize wird die Baumwolle mordancirt (per 1 Kilo), indem man sie zwei Stunden lang in dieser kalten essigsauren Thonerdebeize liegen lässt; die Baumwolle wird alsdann, ohne zu waschen, in ein frisches Bad gebracht und durch successives Zusetzen der betreffenden Farbstoffe ausgefärbt.

b) Für Scharlach (Ecarlatte): Man beizt wie bei a) dem Ausfärbbad wird indessen noch eine Lösung von 300 Gramm obiger essigsaurer Thonerde (per 1 Kilo Baumwolle) zugegeben.

c) Cyanosine: Wird wie a) behandelt, nur nimmt man zur Bereitung der essigsauren Thonerde statt 50 Gramm 95 Gramm Alaun; alles Andere bleibt sich gleich.

d) Für Chrysoline hat man eine andere Färbungsmethode: Die Baumwolle (5 Kilo) wird zwölf Stunden in ein Bad gelegt, welches Wasser,  $1\frac{1}{2}$  Kilo Alaun und 300 Gramm krystallisirte Soda enthält. Man spült in fliessendem Wasser und färbt auf frischem Bade mit dem Farbstoffe allein fertig.

Das Färben der Seide ist noch leichter als dasjenige der Wolle und auch am dankbarsten. Um sehr schöne und volle Farben zu erhalten, bereitet man sich ein Seifenbad, indem man in 30 Liter Wasser 3 Liter Seifenlösung schüttet und alsdann 60 Gramm Essigsäure von 40 Procent zusetzt; dieses Verhältniss ist für 1 Kilo Seide. Man beginnt mit dem Färben ganz kalt und erwärmt nach und nach zum Kochen.

Die Seide wird erst in reinem Wasser gespült, hierauf in mit etwas Weinsteinlösung angesäuertem avivirt und dann getrocknet.

Ich hoffe, mit nächstem den Lesern mit einigen Proben näher zu kommen.

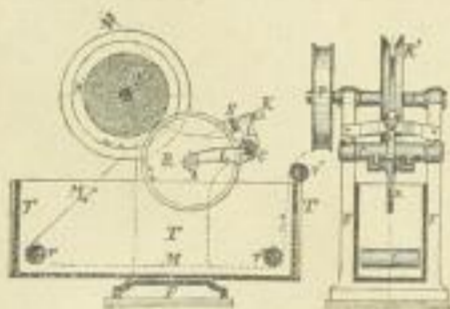
(Joclet.)

## Ausdrück- oder Ringe-Maschine für Gewebe

von William Birch in Salford (England).

(Patentirt.)

Die Erfindung besteht in der Anwendung von Squeezern oder schmalen Walzen aus Metall oder anderem harten Material, von denen die obere mit einer Nuth versehen ist.



*M* bedeutet das zu bearbeitende Material oder Arbeitsstück, das durch einen Trog *T* über die Rollen *r* und *r'* geleitet wird. *R* ist die glatte oder männliche Walze; *R'* die genuthete od. weibliche Walze; diese werden von den Axen

*A* und *A'* getragen. Letztere hat ein festes Centrum, während *A* vom Doppelhebel *L* und *L'* gehalten wird, der sich um die Axe *C* dreht und somit *R* mittelst der Feder *S* je nach dem mit der Schraube *K* auf letztere ausgeübten Druck mehr oder minder stark in die Nuth der Walze *R'* und folglich gegen das zwischen den beiden Walzen befindliche Arbeitsstück drückt. Der Rahmen der Maschine ist mit *F* bezeichnet, die Triebseibe mit *P*.

III. Pat. III.

## Neues Blaudruckmuster

von Wilhelm Schulz in Neutitschein.



## Appretur.

IV.

### Schwarz auf gewöhnliche Futterkattune.

Original-Abhandlung von H. Warter, Fabriks-Director.

Die schönsten Muster, welche man in Schwarz-Appretur vorführen kann, sind die Hochglanz-Shirtings in diversen Qualitäten, besonders aber in leichter und leichtester Waare, und zwar in einer Faden-Einstellung von 10/12 — 14/12 — 14/14; denn gut gefärbt und richtig appretirt und gegläntzt zeigen sie, wie man aus einem leichten und kaum marktfähigen Gewebe doch einen wenigstens annehmbaren Stoff herstellen kann, der, wenn auch in gewisser Weise auf Täuschung der Sinne berechnet, doch die Consumenten nicht täuscht, indem diese Cottons nur zu solchen Artikeln verwendet werden, wo des Kostenpunktes wegen bessere Stoffe unanbringlich sind. Ich habe hier vorzugsweise die Artikel für Tapezierer, Decorateure und Galanteriewaaren-Fabriken im Auge. Es soll hier keineswegs der sogenannten Kleister-Wirthschaft das Wort geredet werden, noch der 50—60% Beschwerung mit Chlormagnesium, Bittersalz, China-Clay, Zinkvitriol etc., wir überlassen dieses Feld unseren englischen Freunden, die es damit heute bereits so weit gebracht haben, dass man ihre Cottons nach „gewaschenem Gewicht“ zu kaufen gezwungen ist; ich acceptire lieber von den englischen Appretur-Fabriken das in diesen bestehende und wirklich grossartig durchgeführte Continue-System, die excellente Ausrüstung ihrer Satins und Croisé-Chiffons, wie auch besonders die rationelle Ausnützung der arbeitenden und maschinellen Kraft. Bei einer anderen Gelegenheit komme ich auf diese Themas ausführlicher zurück.



Beiliegendes Muster ist in Faden-Einstellung 13/11 und wiegt ein Werk, 115 Meter,  $5\frac{9}{10}$  Kilo. Es wurde folgendermassen gefärbt. In einer gebrauchten Cachou-Flotte 60° R. heiss läuft die Waare in der Farbenmaschine unter stetiger Pression 3—4 Mal und nimmt man jedesmal 2 Werke; man geht dann auf der Klotzmaschine auf ein altes Bad von chromsaurem Kali im Verhältnisse von 1 Kilo Kali : 40 Liter Wasser nachgeschärft unter Zusatz von 20—30 Gramm Salzsäure, lässt 2mal gehen und beizt auf derselben Maschine mit schwefelsaurem Eisenoxydul 1 Kilo : 25 L. W. Man lässt die Nacht über liegen, spült am anderen Morgen auf der Farb-, resp. Waschmaschine, und färbt wie gewöhnlich aus.

Zur Hochglanz-Appretur nehme man per 5 Werk 13/11.

10—17 Kilo Kartoffelstärke

80—90 Liter Blauholz-Brühe

15 Liter 2° Kastanienholz-Extract-Lösung,

arbeite wie bereits bekannt und setze vor dem Schärfen zu, gut in Wasser aufgelöst und verbunden.

Fett-Ansatz: 280 Gramm Maareiller oder weisse Schmierseife,

145 „ Wachs,

80 „ Paraffin,

rühre gleichmässig ein und schärfte wie bekannt.

Die Waare geht zweimal auf der Stärkmaschine auf dem vierwelligen Glacing-Calander zweimal mit Friction, auf dem zweiwelligen ein- bis zweimal. Man hat bei Glanz-Waare vorzugsweise darauf zu sehen, dass bei dem ersten und zweiten Durchlasse die mit Dampf oder Gas erhitzten Laufer



nicht zu heiss sind, resp. werden, dass ferner die Waare nicht zu nass auf die Calander kommt.

Im letzteren Falle legt sich gern die Appretur auf die Laufer und man erhält Schmierflecke oder Stärkflecke, im ersten Falle reissen die Stahl- oder Eisenwalzen die Faser des Gewebes auf, der Stoff wird haarig und unansehnlich, zugleich verliert sich das Schwarz, es wird grau. Dieser Fall tritt auch öfters ein, wenn das Gewebe zu trocken und nicht genügend angefeuchtet auf die heissen Walzen kommt; man hat hier stets den Mittelweg einzuhalten. Es ist Sache des die Calander überwachenden Arbeiters, hier einzuschreiten, da er wissen muss, ob der Stoff eine ein-, resp. zweimalige Vorcalandirung zu erhalten hat, oder aber, ob eine einmalige Tour auf dem Glacing-Calander genügend. Der Stoff hat stark angespannt die Calander mit möglichster Schnelligkeit zu passiren, doch dürfen keine Falten, unglänzende Stellen und zerknitterte Enden entstehen. Man habe nur die nöthige Aufmerksamkeit und die bekannten maschinellen Vorrichtungen, so lässt sich leicht Alles vermeiden.

Bei dieser Gelegenheit, wo ich vom Calander spreche, erwähne ich die in diesem Fache als unerreicht dastehende Firma C. G. Haubold in Chemnitz, deren Calandern ich in meinem Aufsätze über Maschinen eine detaillirte und eingehende Besprechung widmen werde, umso mehr, als ich in deutschen, englischen und französischen Fabriken Gelegenheit hatte, diese Calander und ihre solide Construction und enorme Leistungsfähigkeit mit den anderen Maschinenfabriks-Erzeugnissen zu vergleichen und meine auf Grund praktischer Erfahrungen fassenden Beobachtungen zu concludiren.



Nebenstehendes Muster 14/12 Hochglanz-Floridas per Werk 80—85—90 Meter, 14/12 aus 20/20 Garn, wiegt 7<sup>9</sup>/<sub>10</sub>—8<sup>5</sup>/<sub>10</sub> Kilo.

Gefärbt wurde folgendermassen:

1. Klotzen mit 2<sup>o</sup> Kastanienholz, Extract-Lösung eine Nacht über liegen lassen, passiren durch 1<sup>o</sup> Kalklauge, beizen mit essigsaurer Eisenbeize 4<sup>o</sup>, liegen lassen, abschürfen oder waschen, anfärben mit 150 Liter Blauholzbrühe, 20 Liter Cachoubrühe und Gelbholzabsud.

Man kann auch mit 2<sup>o</sup> Blauholzextract-Brühe klotzen, lasse trocknen oder über Nacht gut abgequetscht liegen, gehe dann auf 0.5 Kilo Blanstein mit möglichst wenig Wasser, beize noch mit 2 Kilo Kupferwasser und 200 Gr. Kreide per Werk, räusche mit Blauholz und Soda- oder Seifenzusatz und färbe in frischem Bade mit Blauholz- und Kastanienextract-Lösung aus.

Appretirt wird mit

5.5 Kilo mittelfeiner Weizenstärke	I + 10 L. Blauholz.
11.5 „ Kartoffelstärke ordinär	II + 10 „ „
70 Liter Blauholzabsud	III
15 „ 2 <sup>o</sup> Kast. Extr.-Lösung	IV

Passire I durch ein Sieb mit Blauholz 10 Liter angerührt, gib III und IV in den Kessel und erhitze, bis die Flotte siedet, und schliesse das Dampfventil, dann giesse I hinein, rühre fest um, bis die Masse homogen, öffne das Dampfventil etwas, schütte die passirte und mit 10 Liter Blauholz angerührte Kartoffelstärke II in Intervallen langsam und unter stetigem Rühren, damit keine Klumpen entstehen, hinzu, sperre den Dampf ab und verrühre gut; setze dann folgenden

Fettansatz zu: 600 Gramm Marseiller Seife, 280 Gramm Wachs, 500 Gramm Oel, 500 Gramm Glycerin : 3 Liter Wasser und verfabre wie oben.

Die Waare wird auf jeder Seite der besseren Deckung wegen gestärkt und sonst behandelt wie oben.

### Fachschul-Zeitung \*).

Versammlung deutscher Weblehrer. In Chemnitz in Sachsen fand am 30. März a. e. eine Zusammenkunft von deutschen Weblehrern statt, welche bezweckte, eine Einigung in Betreff des Unterrichtes an den deutschen Webschulen anzubahnen. Ausser den Weblehrern nahmen auch Mitglieder von Vorständen der Webschulen Theil, und bekundete die grosse Zahl der Anwesenden das rege Interesse an der Sache, welches sogar Gäste aus Oesterreich und Holland heranzog. Das mit der Einberufung und den Vorarbeiten betraute Comité hatte folgende Tagesordnung in Vorschlag gebracht: 1. Einzug in die Geschirre; 2. Musterausnehmen; 3. Anfertigung der Schnürung; 4. Einzeichnung der Musterpunkte in das Musternetz; 5. die Bestimmung, dass die eingezeichneten Punkte als die obere Waarenseite darstellend betrachtet werden sollen; 6. Fachrechnen; 7. Componiren; 8. Freihandzeichnen.

Nachdem die Versammlung im Namen der Stadt Chemnitz von dem Stadtrathe Schmidt herzlich begrüsst worden und die Wahl eines Vorsitzenden und Schriftführers stattgefunden hatte, wurde in die Tagesordnung eingetreten und nach lebhaften und eingehenden Debatten mit nahezu Stimmeneinheit folgende Beschlüsse gefasst: Ad 1. Der Einzug in das Geschirr hat von dem hinteren, dem Kettbaum zunächst liegenden Schäfte zu beginnen, und ist nach vorn, gegen die Lade zu weiter zu führen. Ad 2. Bei dem Musterausnehmen ist von oben nach unten zu zeichnen, und sind die Schuss in dieser Ordnung zu bezeichnen. Ad 3. Die Schnürung ist rechts neben den Einzug zu stellen, und sind die Tritte von links nach rechts zu zählen. Ad 4. Bei der Einzeichnung der Musterpunkte in das Musternetz sind die Schäfte, welche leben, in die Quadrate des Papiere einzuzichnen. Ad 5. Das Bild der oberen (rechten) Seite des Gewebes ist in das Musterpapier zu zeichnen. Ad 6. Als Grundlage für die Dichtigkeit des Blattes sind die Rohre und Fäden per Centimeter anzugeben. Ad 7. Die Lehrer mögen darauf hinwirken, dass befähigte Schüler Anleitung zum Componiren erhalten und ad 8. Das Freihandzeichnen möge an jeder Schule eingeführt werden.

Nach Erschöpfung der Tagesordnung wurde der Wunsch ausgesprochen, die nächste abzuhaltende Versammlung in die Ferien zu verlegen und Chemnitz als der geeignetste Ort wieder gewählt, sowie die bisherigen Vorstände gebeten, die Geschäfte bis dahin weiterzuführen; zugleich wurde das „Deutsche Wollengewerbe“ als Organ zu Bekanntmachungen bestimmt. Nachdem der Stadt Chemnitz für die freundliche Aufnahme der Dank ausgesprochen und durch Erheben von den Sitzen ausgedrückt war und dem Vorsitzenden, wie dem geschäftsführenden Vorstände von der Versammlung der Dank für ihre Mühewaltung ausgesprochen wurde, schloss die Versammlung. Im Laufe desselben und des nächsten Tages leistete die grössere Zahl der Teilnehmer den freundlichen Einladungen der sächsischen Webstuhlfabrik und der sächsischen Maschinenfabrik Folge, diese grossartigen Etablissements zu besichtigen; ebenso wurde die von der Weber-Innung errichtete Webeschule besucht. F. E.

Der zweite allgemeine Färbertag, für welchen der 22. d. M. in Aussicht genommen war, dürfte erst im nächsten Monat abgehalten werden. Grund zu diesem Aufschub gab die von mehreren Comité-Mitgliedern ausgesprochene Ansicht, dass am Färbertage geeignete Gelegenheit gegeben sei, das Appreturverfahren zu besprechen und eine zweckentsprechende Petition zu beantragen. Hiedurch wird der Färbertag den weitesten Kreisen der Textilindustriellen Oesterreichs interessant

\*). Diese Rubrik halten wir den geehrten Fachschullehrern zur gefälligen Benützung offen. Die Redaction.



gemacht. Weil deshalb auch umfassendere Vorarbeiten notwendig, wurde der Aufschub des Färbertages als wünschenswerth erachtet und der Vorschlag vom Comité acceptirt.

Wir werden jedenfalls aber in unserer nächsten Nummer Gelegenheit haben, unsere Anschauungen über die am Färbertage in Vorschlag zu bringende Schaffung einer „Versuchsstation“ darzulegen und begnügen uns einstweilen, die Idee als eine glückliche und vielversprechende zu begrüßen.

### Vom Maschinenmarkte.

Angeboten: 1 Selfactor mit 312 Spindeln für 4—12er Garn, System „Rieter“ vom Jahre 1872. Näheres in der Adm. dieses Blattes.

Gesucht: Mechanische Webstühle, Cöpervorrichtungen und Dobbies, gut erhalten, werden zu kaufen gesucht. Offerte unter Chiffre „A. H. 45“ an die Adm. d. Bl.

### Fragekasten.

(Die Redaction erklärt, für den Inhalt dieser Rubrik keinerlei Verantwortung übernehmen zu können. Einlangende nicht anonyme Anfragen finden jederzeit Aufnahme und sind die Namen der Einsender Sache der strengsten Discretion. Richtige und geeignete Beantwortungen werden veröffentlicht, sofern dieselben nicht reclamemässig klingen.)  
D. O.

Zur Antwort 22 betreffs Poliakolle, auch Parementine, Stiffening, Gummi-Ersatz, Gallerte-Leim etc. genannt und in den Handel gebracht, bin ich der Ansicht, dass alle diese Präparate in einen Topf gehören, dann schüttelt man diese durcheinander, wie weiland St. Nicolaus die bösen Jungen im Tintenfass, so bekommt man immer dasselbe.

Nicht allein durch Einwirkung von Natronlange auf Stärke und Zusatz von Leim etc. kann man dieses Product erhalten, sondern auch durch Auflösen von Dextrin in wenig Wasser unter Zusatz von dicker Gelatin-Lösung und Glycerin.

Die beliebten englischen Appretur- und Beschwerdemittel wie Bittersalz, Chlormagnesium, Zinkvitriol etc. (vide Artikel Appretur) dürfen als gute Zusätze nicht verachtet werden. Bei dem ersten Verfahren schaut im Verkaufe noch etwas heraus, etwas weniger beim zweiten. Dass diese Surrogate ohne allen Werth, erhellt schon daraus, dass dieselben in nur etwas tonangebenden Appreturen oder Druckanstalten nicht Eingang gefunden, geschweige denn sich bewährt haben; ich erinnere nur an die sogenannte „Apparatine“.

Antwort auf Frage Nr. 8. Auf Seite 80 der vorliegenden Nummer beschreiben wir in Bild und Wort eine Trocken- und Spannmaschine für Stückwaare vorzüglicher Construction, welche durch Herrn J. D. Fischer in Chemnitz zu beziehen ist.

Antwort auf Frage Nr. 18. Die Küpe von Gutbier & Götzte bricht sich langsam Bahn und scheint der Indigo-küpe ihr langbehauptetes Gebiet streitig machen zu wollen.

Dass die Stoffe leiden sollen, ist mir nicht vorgekommen. Näheres über das Verfahren, sowie Muster werde ich demnächst senden.  
Warter.

Antwort auf Frage Nr. 19. Die Haartreibriemen der Firma Louis Martin haben sich vorzugsweise für nasse und feuchte Locale bewährt; in trockenen Localitäten ersetzen sie vollständig die Lederriemen. Stark gespannt übertreffen sie an Dauerhaftigkeit und qualitativer Arbeit alle anderen Riemen. Ihr Preis ist niedrig; seit einem Jahre mit diesen Riemen arbeitend, empfehle dieselben bestens.  
R.

Frage Nr. 25. Welche Webeblätter für wollene Stoffe sind besser, die mit festgelöthetem Drahtbund oder die mit offenem?  
D. K.

Frage Nr. 26. Welche Präge-, Graveur- oder Kupferstech-Anstalt befasst sich mit der Herstellung von Druckmustern auf eiserne, mit 4 mm. starkem Kupfer überzogene Walzen nach dem neuen Verfahren „Panthographio“?

Frage Nr. 27. Wie bestimmt man die Festigkeit von Geweben? Gibt es hiefür einen Apparat?

Frage Nr. 28. Wie verwendet man am besten zur Rouge-Färberei das sogenannte Türkischrothöl? Sind die damit erzielten Farben eben so schön und echt, wie die auf dem bekannten Wege mit Oelbeizen etc. erhaltenen? Wo bezieht man dieses Oel und was kostet es?

Frage Nr. 29. Ich färbe, resp. versuche Anilinschwarz zu färben. Das erhaltene Schwarz wird nach einigen Tagen grün und braun, erhält Flecken, dabei leidet das Garn ungemain. Wie ist dieses zu vermeiden?

Frage Nr. 30. Welches ist die beste Breithaltmaschine für Baumwollgewebe, die gut gestärkt und beschwert werden sollen?

Frage Nr. 31. Wie arbeitet man am besten mit Baryumsuperoxyd zum Bleichen von Seide, wo erhält man dieses Product?

### Literatur.

„Fortschritt der Zeit“ ist der Titel einer in Milwaukee (Staat Wisconsin, Vereinigte Staaten von Nordamerika) in deutscher Sprache erscheinenden Gewerbe- und Industriezeitung. Das Blatt steht bereits im 8. Jahrgang und erfreut sich bei den Deutsch-Amerikanern grosser Beliebtheit, wie dies die grosse 13.000 betragende Auflage desselben beweist. An der uns vorliegenden vom 10. März a. e. datirten Nummer vermögen wir zu ersuchen, dass diese Beliebtheit durchaus gerechtfertigt ist. Sowohl der reichhaltige mit vielen und schönen Illustrationen versehene Inhalt, als die ausserordentlich gefällige Ausstattung legen aber auch dafür Zeugnis ab, dass die deutschen Zeitungen Nordamerikas nicht mehr die Aschenbrödel der amerikanischen Journalistik sind wie ehemals. Das deutsche Element hat sich in der nordamerikanischen Union nunmehr zur ehrenvollen Geltung gebracht und indem sich dasselbe den, wir möchten sagen, kecken Unternehmungsgestirnen des freien durch keinerlei europäischen Vorurtheil eingeengten Republicanismus aneignete, einen eigenthümlichen, frischen und worauf es hauptsächlich ankommt, praktischen Charakter gewonnen, welcher es vorthoilhaft von dem mitunter an's Komische streifenden, pedantischen und für's praktische Leben unbrauchbaren Doctrinarismus des festländischen Deutschthums unterscheidet. Wohl ist jetzt auch im deutschen Mutterland vieles in dieser Beziehung besser geworden; aber um es bis zu der eminent praktischen, jeden unnützen Krimskrams verachtenden Frische der Deutsch-Amerikaner zu bringen, hat unser Deutschthum noch einen langen Weg zu machen. Und einer der frischesten Repräsentanten dieses sympathischen Deutsch-Amerikanerthums ist eben der „Fortschritt der Zeit“.

### Aviso!

Durch zahlreiche Connexionen mit den hervorragendsten Maschinenfirmen, Fabriken für Farbwaaren, Chemicalien ist die gefertigte Expedition in den Stand gesetzt, über alle einschlägige Fragen Auskunft zu ertheilen, insbesondere Bezugsquellen für neu patentirte Maschinen, Specialitäten in Farb- und Appreteur-Artikel namhaft zu machen.

Die Expedition

der

„Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie“.

### Correspondenz der Redaction.

E. & P. S. in Lille. Wir werden demnächst Anlass finden, den uns übersandten Ausstellungsbericht zu benützen. — Färber in N.: Verweisen Sie auf unseren heutigen Artikel über „Türkischroth-Färberei“. — R. J. in H.: Es freut uns, dass Sie mit dem Rouge-Ersatz zufrieden sind. — M. S. in Tournai: Warum lassen Sie denn nichts von Ihren Novitäten sehen?

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Herausgeber und verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.







**Gutbier & Götze**  
LEIPZIG. HAMBURG.

**Indigo,**  
**Farbwaaren und Chemikalien**  
für  
**Färberei, Druckerei und Appretur.**

**Specialitäten:**

**Verein achte Küpe** für Wolle, Baumwolle und Leinen.

**Echtbraun** für Wolle, Seide und Leder.

**Indigo-Ersatz** für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modefarben und Echtschwarz.

Ueber die praktische Verwendbarkeit sämtlicher Artikel geben wir auf Wunsch Referenzen erster Firmen. [47-1]



**JACOB NEURATH**  
k. k. Hof-Metallwaaren-Fabrikant  
Wien, II., Untere Augartenstr. 17.  
noterkält

Grösstes Lager aller Sorten:

**Kupfervitriole** 30-4-2  
**Salzburger Vitriole, Bleizucker**  
**Mennige, Bleiglätte** etc. etc.

**Ponty & Poetgens**  
Verviers (Belgien)

liefern alle Sorten carbonisirte und uncarbonisirte Kämmlinge, Abfälle, Ploquettes, Kammgarnringe und Kammwoll-Abfälle. — Wolle. Zug-Streich- und Kammgarn. (Agenten werden gesucht.) [42-1]

**Für Tuchmacher**

vorzüglichen Meister im Spinn- u. Maschinenfache, in Allem praktisch, bietet sich in einem renommierten Ladengeschäfte mit ausgezeichneten Absatzquellen und mit höchsten Empfehlungen Gelegenheit, als Compagnon mit angemessener Einlage oder sonst nach Erprobung als Subunternehmer zu betheiligen. Offerte „Loden“ in Deutsch-Oesterreich. [50-3-1]

**J. D. Fischer**  
in  
**Chemnitz-Sachsen.**

Vertretung der Herren **Skene & Devallée** in **Roubaix** in Wollwaschmaschinen, Kämmsmaschinen, Plättmaschinen. Specialität: Gil Box für alle Wollsorten.

Vertretung des Hrn. **H. Duesberg-Bosson** in **Verviers** Kammgarn- und Streichgarnkrempeln eigener, vorzüglicher Construction und Patent C. Martin.

Vertretung der **Maschinen-Baugesellschaft Bitschwiller** bei **Thann, Elsass**: Maschinen für Kammgarnspinnerei, Baumwollspinnerei, mechanische Weberei, sowie Dampf- u. Appreturmaschinen etc.

Vertretung des Herrn **E. Helstein** in **Thann**, Maschinen zur Papierhülsen-Fabrication.

Ausserdem Verkauf gebrauchter Maschinen aller Art und Nachweis der besten Bezugsquellen für jede einzelne Maschinengattung. [4-24-6]

**Dr. H. Grothe**  
Patent-Anwalt.

**Polgtechnische Zeitung für Textil-Industrie**  
BERLIN,  
172 Alte Jacobsstrasse.

**Neueste Verfahren und Recepte.**

1. **Anilin-Schwarz** auf Garn- und Gewebe.
  2. **Rouge** (Türkischroth) nach neuestem Elberfelder-Verfahren auf Garn- und Stückwaaren.
  3. Die Fabrication der **englischen Buchbinderleinwänden**.
  4. Die neuesten **Elsässischen Appréts** für weisse, farbige und Druckwaaren.
  5. Die Fabrication der **Moleskins**.
- Sämmtliche Verfahren unter Garantie des besten Erfolges offerirt ein praktischer und erfahrener Colorist. — Offerten unter „Colorist“ an die Redaction dieser Zeitung.

Um mit dem geringen Vorrath gebundener Exemplare vollends zu räumen, verkaufe den

**Deutschen Webereikalender für 1873**

statt 2 Mark Ladenpreis von jetzt ab für à 75 Pfennig (45 kr.) Bei Francoeinsendung in Briefmarken Francozusendung.

**Emil Oliva's Buchhandlung**  
in Zittau (Sachsen).

**Modelle und Druckutensilien**

zum Bedrucken der Enden von Tüchern oder was immer für Stoffen mit Schlagstreifen, Namen, Nummern, Monogramm- oder Waarenzeichen nach einzusendenden Zeichnungen oder Proben, liefert nebst den nöthigen Farben und genauer Anweisung ein Fachmann dieses Artikels zu mässigen Preisen. — Gefällige Offerten unter **K. Z. 11** an die Exped. d. Bl. [28-6-4]

**Patentirte**

**Webegeschirre**

mit Litzen aus flachem Stahldraht und eingefügten Maillons von

**Ed. Schöpp in Cöln.**

Vertreter für Oesterreich Herr **Siegmund Raudnitz** in Wien, Porzellangasse 45. [51-1]

**General-Agentur der**  
**Patent Asbestos-Manufacture Company Limited, Glasgow**  
**für Deutschland und Oesterreich-Ungarn.**

Wir beehren uns mit Gegenwärtigem die Aufmerksamkeit auf die Wichtigkeit zu lenken, welche **Asbest** als Dichtungstoff für Dampf besitzt. Während derselbe in England seit dem Jahre 1871 bereits mit dem grössten Erfolge die allgemeinste Anwendung als Packungsstoff für Dampfmaschinen findet und alle übrigen Dichtungsmaterialien mehr oder weniger verdrängt hat, sind auf dem Continent seine zu diesem Zweck ausgezeichneten Eigenschaften noch wenig gewürdigt, und wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, dieses vorzügliche Dichtungsmaterial zur Aufnahme zu bringen.

**Asbest widersteht der höchsten Temperatur, besitzt die Eigenschaft, sich selbst zu fetten und ist in verarbeitetem Zustande von elastischer Beschaffenheit und biegsam, während er so dicht in Textur ist, dass er undurchdringbar ist.**

Zahlreiche englische und deutsche Zeugnisse von fachkundigen Autoritäten stehen zu Diensten, desgleichen Analyse der königl. Gewerbe-Akademie in Berlin.

Dadurch, dass eine **Asbest-Packung viele, viele Monate** hindurch nicht erneuert zu werden braucht, dadurch, dass bei dem **ausserordentlich leichten specifischen Gewicht** desselben der Preis sich billiger stellt als der jedes andern Dichtungsmaterials, dadurch, dass eine **Asbest-Dichtung nur halb so stark zu sein braucht**, als unter denselben Verhältnissen eine Gummi-Dichtung, sichert die Einführung desselben eine **bedeutende, nicht zu unterschätzende Ersparniss für jeden Dampftrieb.**

Das **echte Material**, durch Reichs-Patent Nr. 2339 geschützt, ist in Tafeln, Ringen, Segmenten oder Schnur in allen beliebigen Stärken stets bei uns vorrätzig. [38-6-1]

**TRUMP & CO., Dresden.**



Patent  
**Kasalovsky'sche**  
Feuerungs-Roste

sind bei mehr als 1000 Dampfkesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmaterialien entsprechend dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber

**JOSEF KASALOVSKY**  
in Wien,

II., Kaiser Josefs-Strasse 25:  
die **Maschinenbauactien-Gesellschaft** vormals **Breitfeld, Danek et Comp.** in Prag

und die **Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction** in Blansko.  
Zahlreiche Referenzen stehen zur Verfügung. 25-12-3

**Indigo-Azulin.**

Neu erfundenes Indigo-Präparat zum Blaufärben von Wolle, Garnen und Stücken, Kunstwolle, sowohl Shoddy als Mungo etc

Die Färbung mit Indigo-Azulin ist sehr einfach, billig, ebenso echt wie Indigo, dabei schönere Farben in jedem Kiessel auszuführen. Die Farbe wird mit Vortheil sehr viel angewandt, für direct damit zu färben, als wie für blaue Grundfarbe, wo bisheran Knipe angewandt wurde, ebenso lässt sich eine sehr billige, vollständige Luit- und Säurerichte schöne Blauholzfärbung damit herstellen

Anerkennungen, Zeugnisse etc. hierüber von Consumenten, Fachmännern und Fachblättern liegen zur Einsicht vor. Der Versandt geschieht in Stücken wie Indigo nicht unter 5 Kilo, pro Kilo Mark 14, Probekistchen von 1/2 bis 1 Kilo stehen gegen Einsendung des Betrages oder Nachnahme zu Gebot. Genaue Gebrauchsanweisung bei Bestellung. Ausgefärbte Muster gratis und franco. [49-3-1]

**F. Lohmann**  
Frankstrasse 3, **Cöln.**

Prämiirt  
auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

Gegründet  
1863.

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrikanten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten

[29 19-2]

empfiehlt die

**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**

in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate.**

garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

Internationales  
**PATENT-**  
und Technisches Bureau,  
Besorgung u. Verwerthung von  
Patenten in allen Ländern,  
Uebersetzung v. ausländ. Patenten  
auf das Deutsche Reich,  
Registrierung v. Fabrikmarken,  
Maschinen-Geschäft,  
Permanente Ausstellung  
neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki**  
Mitglieder des Vereins Deutscher  
Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
Redaction und Herausgeber des  
**ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.**

Die neuesten französischen Muster  
für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und  
abonnementsweise

**J. Zoll,**

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.

Hiller's  
**Röhren-Umhüllungs-Composition**  
(schlechter Wärmeleiter)

ist das bisher bewährteste Isoliermaterial zur Vermeidung der Condensation.

Die Kosten der Umhüllung sind in wenigen Monaten durch Kohlenersparniss reichlich gedeckt. Die Composition ist von unverwundlicher Dauer und ist die Arbeit von jedem Maurer leicht auszuführen.

Ausführliche Broschüren, Gebrauchsanweisungen und Zeugnisse stehen zu Diensten. [40-6-1]

**Paul Hiller & Co.,**  
Wien, IV., Favoritenstrasse 20.

Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

**Weberei**

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich [13-12-6]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstasse 96a Wien.

**„Schöpp's Patent“ — Webergeschirr - Drahtlitzen**

mit ganz glattem Schaft und beweglichen Maillons, das Neueste und Beste, von grösster Haltbarkeit, in vollendetster Arbeit auf patentirten selbstthätigen Maschinen hergestellt.

Prospecte und Proben gratis! — Prompte Lieferung!

Alleinverkauf durch **OTTO KÖTTER** in **BARMEN.**

Empfohlene eingeführte Agenten gesucht.

[46-1]



Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen für Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Raubmaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigoschrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. etc [4. 12-6]

## Prima OLIVENOEL

zum Wolletränken

## Maschinen- und Spindeloele

rein und garantirte Qualitäten

## Fette

für Kolben u. Kammräder

dann

Dampfheizungsrohre

für Trockenstuben speciell, sowie

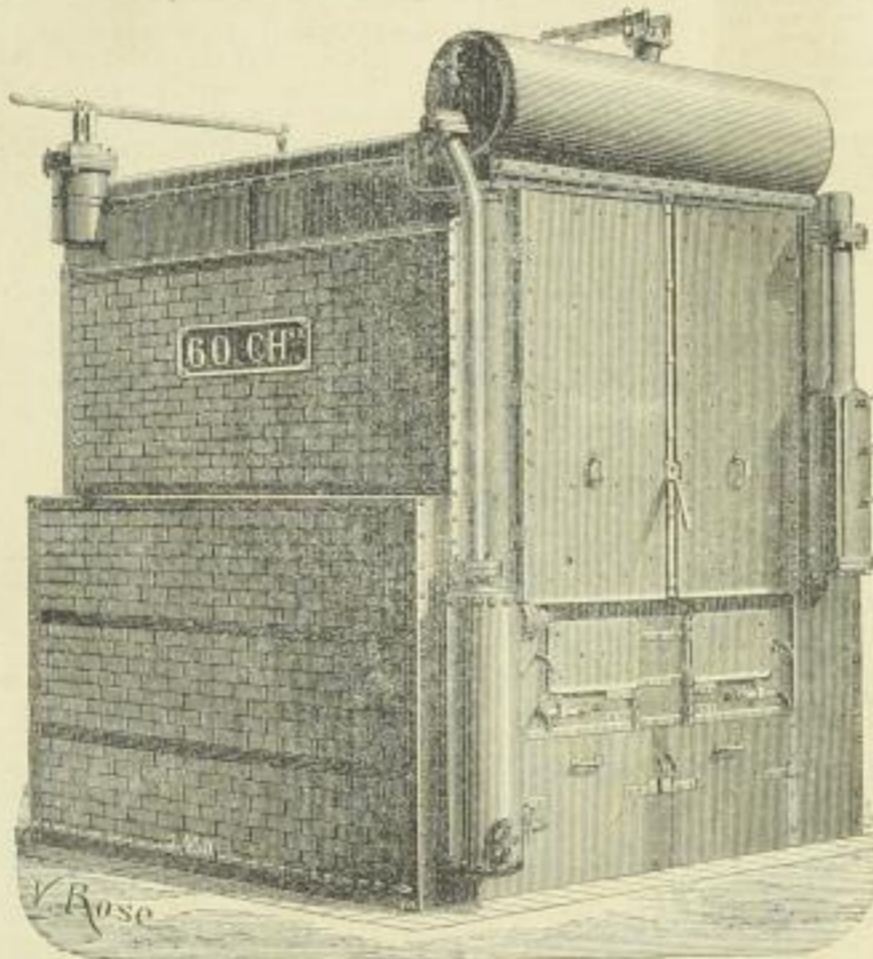
Röhren aus allen Metallen

zu jeglichen technischen Zwecken.

**Jak. Ludw. Reif**

[24-6-3]

WIEN



Franco-Zusendung der **Allgemeinen Erläuterungen** betreffend die drei Typen der Belleville'schen Dampfzueger (feststehende, transportable und Marine-Kessel), sowie der Locomobile und Dampfmaschinen.

### Belleville'sche Dampfzueger

für die Speisung von Hochdruck-Dampfkesseln.  
[17-4-4]

## Belleville's unexplodirbare Dampfzueger

Modell 1877. (Deutsches Reichspatent)

Goldene Medaille und Krenz der Ehrenlegion. — Paris 1875.

Die Dampfzueger, Modell 1877, enthalten verschiedene Verbesserungen und äusserst wichtige Neuarrangungen, deren Vorzüglichkeit auf der Pariser Weltausstellung im Jahre 1875 bewährt wurde in einer Gruppe Belleville'scher Dampfzueger von 300 Pferdekraft, aus 3 Dampfzueger zu je 100 Pferdekraft bestehend, welche die Betriebskraft in der französischen Maschinen-Abtheilung lieferten und während mehr als sechs Monate in Thätigkeit waren, ohne nur einen einzigen Tag zum Behufe der Reinigung oder der Unterhaltung zu unterbrechen, trotzdem die Dampfproduction auf das Doppelte des im Contracte bedungenen Quantums gesteigert war. Die schönen Resultate dieser Ausstellung und die anerkannten Vortheile der Dampfzueger-Modell 1877 haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung in der Ehrenlegion eingebracht.

### Hauptvortheile.

Völlige Sicherheit, Leichte Zerlegbarkeit des Dampfzuegers in den einzelnen Elementen: durch dieselbe sind Transport und Aufstellung sehr erleichtert. — Geringer Umfang, welcher die Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet. — Anlage überall möglich. — Rationelle Reinigung des Speisewassers: mittelst der Vorwärmung desselben in dem Reiner durch Berührung mit Dampf werden die Kalksalze als feiner N. blann gefüllt und sind durch den Hahn unten am Schlamm-sammler leicht zu entfernen. — Reinigung der verschiedenen Theile des Dampfzuegers sehr leicht. — Automatische Regulirung der Speisung nach dem Zustande des Dampfes. — Ausdehnungen frei. — Rasche Dampfspannung:  $\frac{1}{4}$  Stunde nach dem Anzünden des Feuers. — Dampfzeugung gefahrlos selbst bei sehr hohem Drucke. — Immer ganz trockener Dampf, infolge dessen Durchgangs durch den Reiner und den Trockner. — Regelmässigkeit: Das Feuer wird automatisch nach dem Dampfverbrauche geregelt. — Leitung, Ueberwachung und Unterhaltung sehr leicht.

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten d. öffentl. Verwaltungen im In- u. Auslande u. der Pariser Weltausstellung 1875.  
Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),  
16. Avenue Trudaine in Paris.

Vertreter in Wien: Herr A. Schroum, Civil-Ingenieur, Hernals,  
Veronikagasse 34-36 in Wien.

Verticale unexplodirbare Belleville'sche Locomobile  
für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.  
Dieselben sind ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wezen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeiten oder Betriebsstörungen; beste Wassercirculation.



### Root's

nicht explodirende  
Dampfkessel bauen in Deutschland allein  
als ausschliessliche Specialität

**Walter & Co.** in Kalk  
a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so  
gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met.  
Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert  
werden können. [33-12-2]

Grösste Kohlenersparnis, geringer Raumverbrauch, billige Erneuerung bei  
querner Reinigung von innen und aussen.

## Blechspulen

aus bestem Material, haltbarer  
und sauberer Ausführung, liefert  
schnell und billigst die Blech-  
spulen-Fabrik von Ernst Papst,  
Aue i. S. [44-6-1]



# ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT

FÜR

# TEXTIL-INDUSTRIE.

Redaction und Administration:  
H. Kaiser, Josef-Strasse 27.

Wissenschaftl.-populäres Fachblatt für Spinneret, Weberei, Wirkerei, Färberei,  
Druckerei, Bleicherei, Appretur und verwandte Industrie-Zweige.

Abonnements-Preis

excl. Postporto:  
Ganzjährig . . . . . 6 fl. — 12 Mk.  
Halbjährig . . . . . 3 „ — 6 „  
Preis eines Exemplares 30 kr. ö. W.  
60 Pfennige.

Herausgegeben von PII. ŽALUD u. S. FISCHER unter Mitwirkung  
hervorragender Fachmänner und Industrieller.

Erscheint am 1. und 15. jedes Monats.

Inseraten-Tarif.

Die demspaltige Petitzeile oder deren  
Raum . . . . . 15 Kr. — 30 Pf.  
Bei mehrmaliger Einschaltung 200/3  
- zwölftägiger . . . . . 300/3  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerts  
pro Zeile 8 Kr. — 16 Pf.

Nr. 8.

Wien, am 1. Mai 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Die neuen Erscheinungen auf dem Felde der Streichgarnspinnerei von G. Ruckholt. — Die Kettenschere, Lein-, Tschin- und Anchtummischeide (Mit Illustration.) — Flügel für Drossel- und Zwirnmäschinen. — Sonderung von Webeschleiden zur Herstellung geschädigter gemessener Stoffe von Schulin und Wagner in Gera. (Mit Illustration.) — Appretur zur Bestimmung der Festigkeit der Gewebe von H. Klübers. (Mit Illustration.) — Seiden- und Halbseiden-chemie von E. Dupré. — Original-Färberei-Receipts. (Mit zwei Naturansichten.) — Druckrecepte auf Baumwolle von O. Bärner. — Oeldruckmischer von W. Schulz. — Appretur Schwarz auf beige Futterstoffe. (Mit 1 Muster.) — Seidenbericht. — Meinungsanstreich. — Von Maschinenmärkten. — Die Festigkeit eines Textildruckstoffs. — Von der Textilarbeiter-Gewerke-Anstellung. — Tragekasten. — Literatur. — Correspondenz der Redaktion. — Inserate.

## Die neuen Erscheinungen auf dem Felde der Streichgarnspinnerei.

IV.

Diese Eigenschaft der dreifachen Geschwindigkeit der Spindel ist insofern eine vortheilhafte Anordnung, als man auf diesen Maschinen sehr kurze und auf der anderen Seite ebenso sehr lange Wollen gleich gut verspinnen kann. Die thierische oder animalische Faser verlangt insofern bei dem Process des Spinnens eine verschiedene Behandlung, als diese selbst kurz oder lang, mehr oder minder gekräuselt ist. Die kleinste Geschwindigkeit der Spindel wird beim Spinnen der Schafwolle, diese möge nun kurz oder lang sein, wenig oder viele Kräuselung haben, immer nur so lange verlangt, als der Lieferungs-Cylinder der Maschine das zum Ausziehen bestimmte Quantum des sogenannten Vorgarnes hergibt, da die Verschlingungen, respective die Windungen der Fasern nur soweit stattfinden dürfen, als es der äusserst lockere Vorgarnfaden zu seiner eigenen Haltbarkeit während des Ablaufens bedarf. Hat nun aber das Abfließen desselben sein Ende erreicht, ist also der Lieferungs-Cylinder, sowie die Vorgarnwalze zum Stillstand gebracht, so hört auch naturgemäss die annähernd parallele Lage der Fasern in dem Faden auf, und die Verschiebung und gleichzeitige Umschlingung derselben, erstere, hervorgebracht durch den Ausgang des Wagens, und letztere durch die Drehungen der Spindel, findet von diesem Moment an statt. Vergegenwärtigt man sich diesen Process, oder beobachtet man diesen Vorgang an der Spinnmaschine selbst, was bei genauer Besichtigung gar nicht schwierig ist, so wird es selbst dem in den Spinnprocess weniger Eingeweihten einleuchten, dass in den Verschiebungen und gleichzeitigen Verschlingungen der Fasern ein bestimmtes Verhältniss eintreten muss, wenn das Gespinnst überhaupt gut anfallen soll. Tritt dieses bestimmte Verhältniss nun nicht ein, würden also beispielsweise die Windungen der Fasern, entsprechend der Umdrehungsgeschwindigkeit der Spindel, zu langsam vor sich gehen, so tritt naturgemäss die Verschiebung in den Vordergrund, die Enden der einzelnen Fasern hätten gleichsam nicht Zeit, sich gegenseitig zu umfassen und zu um-

schlingen, bevor sie aneinander vorbeischlüpfen, und das Resultat würde ein mangelhaftes Gespinnst sein, das bald stärkere, bald schwächere Stellen zeigt, abgesehen davon, dass beim Spinnen selbst aussergewöhnlich viel Faden reissen, oder richtiger gesagt, auseinander schlüpfen; mithin würde also Qualität und Quantität des Gespinnstes viel zu wünschen übrig lassen und ausserdem viel Material in den Abfall kommen.

Nimmt man nun aber den umgekehrten Fall an, würden also die Windungen und Verschlingungen der einzelnen Fasern, hervorgebracht durch eine zu grosse Geschwindigkeit der Spindel, zu schnell vor sich gehen und würde demzufolge den einzelnen Fasern gleichsam nicht Zeit gelassen sein, aneinander vorbei zu gehen, sondern sich vor der Zeit aufassen, so tritt die Umschlingung in den Vordergrund, die Verschiebung hört zu früh auf und der Faden dreht sich fest, reissert auch bevor der Wagen der Maschine vollständig ausgelaufen ist und das Gespinnst wird spröde und verliert seine Elasticität. Um nun diese beiden hier angeführten Uebelstände zu umgehen, ist es nöthig, dass man der einen oder der anderen Manipulation den Vorzug geben kann, je nachdem es die Beschaffenheit des Rohmaterials in Bezug auf Länge und Kräuselung verlangt, und zwar so, dass diese zweite Spindelgeschwindigkeit, welche unmittelbar nach Stillstand des Lieferungs-Cylinders eintritt, bei vollendetem Wagenausgang in die dritte übergeht, oder aber entweder früher oder später. Der letztere Fall an und für sich kommt wohl selten vor, wohl aber ist es nöthig, den ersteren der beiden letzten Fälle je nach Erforderniss eintreten zu lassen. Nach vollendetem Wagenausgang hört die Verschiebung der Fasern auf und es ist nur nöthig, zur endgültigen Befestigung der bereits stattgehabten Verschlingungen der Fasern die dritte Geschwindigkeit eintreten zu lassen, wodurch der Process des Spinnens im Allgemeinen wesentlich beschleunigt wird.

Wie schon vorhin bemerkt, erheischt die variirende Länge und Kräuselung der Wolle eine abweichende Behandlung in Bezug auf die Drehungsverhältnisse beim Spinnen derselben. Bei kurzen Wollen erfolgt die Verschiebung der Fasern leichter und schneller und ist es daher nöthig, dass aus diesem Grunde die Verschlingungen entsprechend beschleunigt werden, und dass diese Beschleunigung oben zur rechten Zeit eintritt. Bei langen Wollen hingegen erfolgt die Verschlingung schneller und leichter, weil die einzelnen Fasern in einer ungleich grösseren Länge parallel nebeneinander liegen als bei kurzer Faser, und hat aus diesem Grunde eine verminderte Beschleunigung der Windungen und Verschlingungen Platz zu greifen, weil die Verschiebung sonst zu früh aufhören und ein Festdrehen des Fadens eintreten würde, bevor dieser vollständig ausgezogen ist.

Neben dieser, dem Selfactor der sächsischen Ma-



schneidfabrik eigenthümlichen dreifachen Spindelgeschwindigkeit ist es noch ein fernerer Vorzug, dass den darauf zu spinnenden Kötzen und Schusspfeifen je nach Erforderniss eine veränderte Form durch Beigabe verschiedener Formplatten gegeben werden kann. Die Form dieser Kötzen und Pfeifen ist bis zu einer gewissen Länge eine cylindrische, die zuletzt, mögen sie nun halb oder ganz gewickelt sein, in einen Conus ausläuft. Da wo Conus und Cylinder zusammenstossen, bildet sich bei gewöhnlichen Kötzen und Pfeifen ein ausgesprochener stumpfer Winkel, und kommt es bei schnell laufenden Webstühlen nicht selten vor, dass die Windungen des Fadens, da wo sie diesen stumpfen Winkel bilden, beim Anprall des Schützens in den Ladenkasten herunterschliessen und ein Schlandern der Pfeife, respective des Kötzens veranlassen, was fehlerhafte Waare, allermindestens aber mehr Garnabfall verursacht. Bei den Pfeifen und Kötzen von dem hier in Rede stehenden Selfactor fällt jedoch dieser stumpfe Winkel ganz und gar weg und ist vollständig abgerundet, was das Herunterschliessen der Fadenwindungen bei schnellem Stuhlgange verhindert und den Garnabfall vermindert.

Ausserdem arbeitet der Selfactor aussergewöhnlich ruhig und ohne Stösse, die bei dem Selfactor bisheriger Construction hauptsächlich bei dem Wechsel der Bewegungen der einzelnen Mechanismen (Wagen, Winder etc. etc.) unausbleiblich waren. Neben der überaus sorgfältigen Construction des Selfactors ist dies Factum hauptsächlich darauf zurückzuführen, dass das Vorgelege, von welchem der Betrieb direct auf den Treibbock der Maschine übertragen wird, nicht senkrecht über denselben angebracht ist, sondern bis zur Hälfte des Wagenausganges zurückverlegt ist, was die Betriebsriemen um circa 30% verlängert, weil diese in einem Winkel von circa 40° zur Axe der Riemenscheiben sich neigen.

Ueber die ebenso sorgfältige als elegante Ausarbeitung der Maschine ist es fast nicht nöthig, etwas anzuführen, da wir diese so gefunden, wie wir es bei den Erzeugnissen genannter Fabrik von jeher gewohnt waren. Der beste Beweis für die Vorzüglichkeit dieses Selfactors liegt wohl darin, dass bereits eine grosse Zahl derselben in Betrieb sich befindet und noch fortwährend zur Montirung gelangen, so dass wir der sächsischen Maschinenfabrik zu ihrer neuesten Acquisition auf dem Felde der Streichgarnspinnerei nur gratuliren können.

### Die Kettenscheer-, Leim-, Trocken- und Aufbäum-Maschine

der sächsischen Maschinenfabrik zu Chemnitz, sowie der sächsischen Webstuhlfabrik, vormals **Louis Schönherr**, ebendasselbst.

(Als Antwort auf Frage 12 in Nr. 3.)

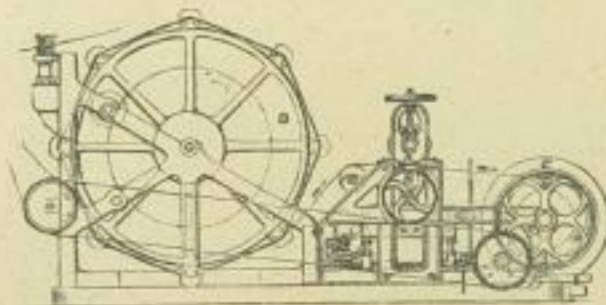
Der Herr Einsender der Frage gestatte mir gefälligst, dass ich bei der Beantwortung derselben ein wenig über den Rahmen einer einfachen Antwort hinausgehe, und zugleich eine eingehende Beschreibung der zwei besten Systeme, die ich kenne, hier folgen lasse.

Die Kettenscheer-, Leim-, Trocken- und Aufbäum-Maschine der „sächsischen Maschinenfabrik“ zerfällt in 5 einzelne Theile, die jedoch in ihrer Aufstellung ein fast zusammenhängendes Ganze bilden, und zwar bestehen diese 5 einzelnen Theile aus Aufsteckbock für die Kötzen, Scheertrommel, Leimmaschine, Trockenapparat und Aufbäumvorrichtung. Der erste Theil, also der Aufsteckbock für die Kötzen, hat die Form eines offenen Dreiecks, dessen offene Seite den übrigen 4 Theilen abgewendet steht. Er hat 4 Etagen und ist zu 400 Kötzen eingerichtet, so dass also im Maximum mit 400 Faden geschoren werden kann. Die von den Kötzen ablaufenden Faden passiren nun zunächst ein Blatt, das abwechselnd einen offenen Zahn, und einen solchen, der geschlossen ist, enthält, damit das grosse Kreuz oder Gelese, auch Rispe genannt, gemacht werden kann. Von hier aus passiren nun die Faden in Partien von 5—6, unter Umständen auch mehr oder weniger, ein zweites Blatt, dessen Zähne sich bezüglich ihrer Weite verjüngen, also conisch zulaufen, damit wenn

das Blatt vermittelst einer Schraube hoch oder niedrig gestellt wird, die 400 Faden in breiterer oder schmälerer Lage auf die Scheertrommel geführt werden können. Die Scheertrommel bewegt sich in horizontaler Richtung und sind die Latten derselben mit in diagonaler Richtung laufenden Löcher-Reihen versehen, in welche eiserne Stifte eingesteckt werden, an welche sich die auf die Trommel auflaufenden Faden anlehnen können. Sind die ersten 400 Faden in einer bestimmten Länge aufgelaufen, so wird abgeschnitten, wieder angelegt, und man lässt weitere 400 Faden auflaufen, bis endlich die bestimmte Anzahl Faden, aus welchen die Kette bestehen soll, auf die Trommel aufgelaufen ist. Hinter dieser ist ein Abwicklungsapparat angebracht, in welchen ein Baum eingelegt wird, und auf diesen wird nun die Kette in ihrer vollen Breite aufgewickelt. Hierauf kommt die Kette zum Leimapparat und passirt zunächst die Pfanne oder Mulde, in welcher sich der verdünnte Leim befindet. Dicht hinter der Leimpfanne rotiren in ganz langsamer Gangart 2 starke, massive eiserne Walzen, die durch Schraubenspindeln beliebig zusammengepresst werden können. Dieselben sind mit einer dicken gezwirnten wollenen Schnur ganz gleichmässig belegt, damit die zwischen die Walzen passirende Kette gut ausgedrückt und von dem überflüssigen Leim befreit werden kann. Ungefähr 3—4 Fuss von den Presswalzen tritt die Kette in den Trockenapparat ein, der aus einem nach allen Seiten abgeschlossenen, aus Eisenblech gefertigten Kasten von circa 3 Meter Länge besteht, dessen vordere und hintere Seite mit einem Walzenmechanismus versehen ist, und der dazu bestimmt ist, die Kette in 8 übereinander liegenden Etagen durch den Trockenkasten zu führen, bis diese an der untersten derselben den letzteren verlässt, um schliesslich aufgebäumt zu werden. Unter der ersten Etage sind die den Trockenkasten erwärmenden Dampfrohre angebracht, so dass also die denselben entströmende Wärme die ganze im Kasten ausgespannte Kette durchstreicht, ehe sie, mit Wasserdünsten geschwängert, durch einen über dem Trockenapparat angebrachten Ventilator abgesaugt und ins Freie befördert wird. Hinter dem Trockenapparat befindet sich nun der Aufbäummechanismus, dessen Triebwerk auf eine äusserst sinnreiche Art construirt ist, und das ganz den Spannungsverhältnissen entsprechend, den Garnbaum in Bewegung setzt oder in Stillstand bringt, ohne die Spannung auch nur um das Geringste zu vermindern. Das Aufbäumen der Kette geschieht ganz in demselben Zeitverhältnisse wie das Leimen und Trocknen derselben, denn die Bewegungen der Leimwalzen, sowie des Trockenapparates harmoniren genau mit denen des Garnbaumes.

Die durch diese Maschine erzielten Vortheile sind nun folgende:

Die Ketten sind, weil jeder Faden einzeln durch das Blatt läuft, äusserst offen, so dass beim Weben diese bis an den Streichbaum ganz aufrecht, was besonders bei hellen heiklen Waaren von grosser Wichtigkeit ist. Ausserdem kann man sehr fest aufbäumen, so dass bei mittleren Garnstärken 9—10 Meter von 32—35 Meter Länge angelegt werden können. Auch dann sind zur Bedienung des umfangreichen Apparates nur 3 Personen erforderlich und zwar 1 Mädchen zum Aufstecken der Kötzen, und je 1 Mann für Scheertrommel und Trockenapparat mit Aufbäumvorrichtung. Länge der ganzen Maschine resp. des dazu erforderlichen Bedienungsraumes 12 Meter, Breite circa 3,50 Meter, Höhe circa 2 Meter. Die



vorstehende Maschine der „sächsischen Webstuhlfabrik“ unterscheidet sich von der der sächsischen Maschinenfabrik nicht



unwesentlich, da hier die Trocknung durch kalte Luftfächerung vollzogen wird. Der Scheerapparat ist fast ganz derselbe und leistet die Leimmaschine, weil sie mit dem Trockenapparat nicht in Verbindung steht und daher viel rascher laufen kann, etwa das Achtfache der Leimmaschine der letzteren Fabrik, obwohl im Princip beide Constructionen nicht viel von einander abweichen. Die Kette wird, nachdem sie die Presswalzen der Leimmaschine verlassen, gleichzeitig auf einen Baum aufgewickelt, und nach Beendigung des eigentlichen Leimprocesses kommt sie erst auf den Trockenapparat. Dieser besteht aus einer grossen Trommel in der Form eines Wasserrades-Durchmesser, das aber keine Schaufeln hat. Die Kreuzarme dieser Trommel sind doppelt, so dass zwischen denselben schwache hölzerne Schienen eingelegt werden können. Das Ende der Kette wird nun in der Breite des daraus zu webenden Stoffes zunächst der Axe an der Trommel befestigt und die ganze Kette in der Weise aufgewickelt, dass zwischen jedem der vier Arme die erwärmten hölzernen Schienen eingelegt werden, auf welchen die Kette zu liegen kommt; doch bleibt zwischen den einzelnen Schienen immer ein Zwischenraum, dass die Luft genügend durchstreichen kann. Ist die Kette ihrer ganzen Länge nach aufgewickelt, so wird die Trommel mittelst Riemen in schnelle Rotation gesetzt, bis sie durch die dadurch entstehende Luftströmung getrocknet ist. Man kann die Trommel auch in einem mit Brettern abgeschlagenen Raume anbringen und diesen erwärmen, wodurch der Trockenprocess allerdings beschleunigt wird. Wenn zu einer Leimmaschine mehrere Scheer- und Trockentrommeln aufgestellt werden, so kann die Leistungsfähigkeit der ersteren wesentlich vergrössert werden, weil, wie schon angeführt, die Leimwalzen der Maschine der Webstuhlfabrik die achtfache Weggeschwindigkeit gegenüber denen von der Maschinenfabrik haben.

Die Vorzüge dieser Maschine bestehen erstens in dem raschen Durchlaufen der Kette durch den Leimapparat, so dass sich der Leim während des schnellen Durchgehens der Kette durch den Leimapparat nicht verändern kann, demnach der Anfang und das Ende der Kette bei gleicher Leimwärme und Leimconsistenz mithin vollkommen gleichmässig geleimt wird; denn ginge die Procedur langsamer vor sich, so wäre es unmöglich den Leim immer gleichmässig in Wärme und Consistenz zu erhalten, und in Folge dessen auch ihrer ganzen Länge gleichmässig zu leimen. Ferners kann vermittelst dieser Maschine der Leim zwischen den Fäden gleichmässig vertheilt werden, weil letztere ihn gegenseitig auffangen. Die Kette wird so vollständig geleimt wie durch den Ring, d. h. der Leim dringt wirklich in die Fäden, was unmöglich wäre, wenn die Kette, nachdem sie die Presswalzen verlassen, sofort einer hohen durch Dampf erzeugten Temperatur behufs Trocknung zugeführt würde. Der Leim findet in letzterem Falle wirklich nicht Zeit in den Fäden einzudringen, sondern muss festbacken und frühzeitig abbröckeln. Durch das Trocknen bei niedriger Temperatur wird aber ein geschmeidig bleibender Faden erzielt.

B.

### Flügel für Drossel- und Zwirnmäschinen.

Die allgemein übliche Art, die Flügel bei Spinnmaschinen anzubringen, ist diejenige, sie oben auf die Spindel aufzustecken, was aber den grossen Nachtheil hat, dass sie jedesmal abgehoben werden müssen, wenn die Bobinen gewechselt werden sollen, was natürlich mit einem bedeutenden Zeitverluste verknüpft ist. Dies ist auch eine der Hauptursachen, warum die von Amerika herüber gekommenen Ringdrosseln in manchen Fabriken Eingang gefunden haben. Letztere Maschinen haben aber auch ihre Nachtheile, und um diese zu umgehen, hat man in England und Frankreich seit einiger Zeit angefangen, oder richtiger, auf's Neue versucht, die Flügel umgekehrt anzubringen, d. h. mit dem Schenkel nach oben stehend, wodurch dann die Bobine ohne Hindernisse ein und ausgenommen werden kann. Die Sache ist keineswegs neu, aber auch nicht zu verwerfen, weil sie vor vielen Jahren nicht glückte; die Schwierigkeit bei dieser Einrichtung besteht darin,

der Bobine die nöthige Friction zu geben, was auch mit mehr oder weniger Erfolg zu Stande gebracht wird. +

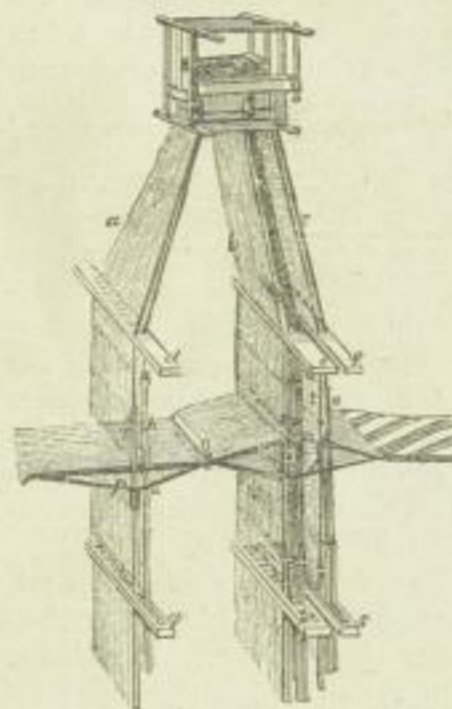
## Neuerung an Webestühlen

### zur Herstellung gazebündiger gemusterter Stoffe

von Schulze und Wagner in Greiz.

Patent Nr. 1628 vom 24. Juli 1877 ab.

In nachstehender Abbildung ist *a* der Hinterharnisch, mit welchem man nach Belieben die Fäden, welche durch den Hauptharnisch in den Dreherharnisch gereiht sind, heben kann. *b* der Hauptharnisch, welcher die Grundbindung des Stoffes hervorbringt, *c* der Harnisch zum Drehergewebe, *d*, *e* und *f* sind die Chorbretter, in welche die verschiedenen Harnische galirt sind. *g* und *h* sind eiserne oder auch bleierne Stäbchen mit Schlitzlöchern, welche durch ihre eigene Schwere die Dreherfäden tief halten. Die Schlitzlöcher in den Stäbchen



dienen in der Hauptsache dazu, die Fäden aufzunehmen und beim Heben der Dreherhelfe dieselben nicht gleich aus ihrer Lage zu bringen, sondern nach und nach zu lockern, wie es die Dreherhelfe verlangt. Auch dienen sie dazu, um nach Bedürfniss ein Fadenkreuzen eintreten lassen können, z. B. beim Aufdrehen einer neuen Kette u. s. w. *i* und *k* sind die Helfen, in welchen sich die Grundfäden zum Dreher befinden, welche neben den Stäbchen vorbeigehen. *l* und *m* sind die Helfen, in welchen sich die Dreherfäden befinden, wenn sie gesenkt sind und die Dreherhelfe aufgetreten ist. — *n* ist eine gehobene

Dreherhelfe, welche das Verschlingen oder Drehen der Fäden hervorbringt, die in das gehobene Stäbchen *h* eingereiht sind. *l* ist eine gesenkte Dreherhelfe mit gehobener Litze, die bei der Grundbindung durch den Faden *u* gehoben wird, welcher durch das gesenkte Stäbchen *g* führt. *o* ist eine am Stuhl befestigte Kloppschwingstange, welche der ganzen Kette die richtige Lage oder Haltung zur Fachbildung gibt. *p* zeigt die Lage der Dreherfäden, wenn sie in Ruhe sind, oder dieselben zur Grundbindung im Hauptharnisch gehoben werden. *q* und *r* sind Fächerkasten zur Aufnahme, sowie zur Führung der Gewichte. *s* ist ein Sieb, welches den Zweck hat, ein Verdrehen der Dreherhelfen zu verhindern und die Gewichte derselben auseinander zu halten.

Das Ganze zeigt, wie bei einem hochgehenden Dreherfach die Fäden gehoben werden; *h* und *n* sind durch die Jacquardmaschine gehoben. Die gehobene Dreherhelfe *n* hat die Fäden, welche durch das Stäbchen *h* und die Helfen des Hauptharnisches *l* und *m* gehen, unter die Grundfäden, welche durch *i* und *k* gehen, hinweg zu einem hohen Dreherfach aufgezogen. Um dies bewerkstelligen zu können, bringt der von den Erfindern angewendete Hinterharnisch jeden beliebigen Dreherfaden soweit zum Nachgeben, wie er nothwendig hat, um sich unter den Grundfäden hinweg zu einem hohen Dreherfache aufziehen zu lassen, ohne die letzteren aus ihrer Lage zu bringen.

Der Faden *u* geht durch das gesenkte Stäbchen *g*, durch eine gehobene Helfe des Hauptharnisches und zuletzt durch die gesenkte Dreherhelfe *l* mit gehobener Litze und zeigt, dass nicht ein Faden mit dem anderen in Verbindung steht, sondern, wie es das Muster oder die Bindung erfordert, einzeln gehoben werden kann.

Die Vorzüge dieser Neuerung, hervorgebracht durch Anwendung eines Hinterharnisches *a* bei Erzeugung gaze-



bündiger, gemusterter Stoffe, wie dies beschrieben und durch Abbildung verdeutlicht wurde, bestehen darin, dass die Dreherfäden durch das Heben der Schlitzfäden verlängert, die Dreherhelfen weniger abgenützt werden und der Kettenfäden an Haltbarkeit nichts verliert. Weiters erzielt man dadurch ein hohes Fach, kann daher mit einem Schützen von gewöhnlichem Umfang arbeiten. Schliesslich kann ein weniger haltbares Gespinnst verwendet werden, weil bei Bindungen, welche eine ungleichmässige Verarbeitung der Kettenfäden erfordern, alle Fäden gleichmässig gespannt werden.

### Apparat zur Bestimmung der Festigkeit der Gewebe von Hermann Ehlers\*).

Der Umstand, dass in neuerer Zeit viele Stoffe angefertigt werden, welche äusserlich sehr dick aussehen und den Eindruck grosser Haltbarkeit machen, während sie sich beim



Gebrauch sehr bald als schlecht und mürbe erweisen, hat es gewiss schon lange als wünschenswerth erscheinen lassen, einen Apparat zu besitzen, welcher Jedermann die leichte, schnelle und sichere Untersuchung der Festigkeit von Stoffen beliebiger Art, respective der dazu benutzten Garne ermöglicht. Diesem Bedürfnisse wird nun durch den neu erfundenen Apparat zur Bestimmung der Festigkeit von Geweben in jeder Hinsicht entsprochen und wird derselbe sowohl Händlern wie Käufern sich durch seine praktische Verwendbarkeit sehr empfehlen.

Der neu erfundene Apparat, welcher im Wesentlichen auf Prüfung der Stoffe durch Zerreißen, vermittelst allmählig gleichmässig fortschreitender Belastung beruht, besteht aus zwei Zangen, welche in einer mit den für ihre Aufnahme nöthigen Höhlungen versehenen Massplatte derartig eingelegt werden, dass die Zangen in der Platte stets in gleicher Entfernung von einander zu liegen kommen. — Man schneidet sich nun genau nach dem Faden ein entsprechendes Stückchen des zu prüfenden Stoffes so gross, dass es gerade von den Klammern gut und sicher gefasst werden kann, und macht quer über das Stückchen einen genauen, nach dem Faden laufenden Strich, so dass man das Stück mit Hilfe dieses Striches, nachdem die beiden Oberplatten der Zangen mit ihren Schrauben vollkommen gelöst und abgehoben wurden, so auf die Zangen legen kann, dass fast genau dieselben Längenfäden erfasst werden. Nachdem die Oberplatten der Zangen wieder festgeschraubt sind, ohne jedoch das Stückchen Stoff zu verrücken, werden die Zangen aus der Massplatte genommen. Dieselben sind dann einerseits durch die kurze Stoffprobe, andererseits durch eine längere Schnur verbunden, und indem man das Ganze an einem Griff hält, belastet man die Schale mit Gewichten von je  $\frac{1}{2}$  Kilo allmählig so lange, bis die Probe reisst. Nach der Anzahl der Gewichte, welche zum Zerreißen nöthig waren, wird die Güte des Stoffes bestimmt. Um hiefür einen Massstab zu bekommen, beurtheilt man die Haltbarkeit der Stoffe nach Graden, und zwar soll jedem halben Kilo, welches auf die Schale gelegt werden kann, ohne dass der Stoff zerreisst, ein Grad entsprechen.

Seit vielen Jahren hat der Erfinder vorliegenden Apparat

\*) Die Patente für Belgien, Deutschland, England, Frankreich und Oesterreich-Ungarn, sowie einzelne Apparate sind verkäuflich. J. Brandt & G. W. v. Nawrocki, internationales Patent- und technisches Bureau in Berlin.

bei seinen Einkäufen benutzt, und haben die dabei erzielten Erfahrungen folgende Resultate ergeben:

Bei allen Tuchen, auch den feinsten, zu den Preisen von 7 bis 18 Mark pro Meter, variiert die Haltbarkeit der Kette und des Einschusses zwischen 6 und 22 Graden.

Will man nicht riskiren, Tuch und Buckskin von zu geringer Dauerhaftigkeit zu erhalten, so muss man bei ersterem nicht unter 11 und bei letzterem nicht unter 13 Grad herabgehen. Gute Halbtuche, wie solche im Handel zu finden sind, als dünne Sommertuche aus reiner Wolle bestehen, sollen eine Festigkeit von 13 Graden haben.

### Seiden- und Halbseiden-Färberei.

Original-Abhandlung von Eugen Duprésoir, Chemiker und Colorist, Lyon.

Das Degummiren, resp. Auskochen und Reinigen der halbseidenen Stoffe geschieht am besten in den sogenannten Kastemaschinen oder Rollenständer, auch Blueing Maschine genannt. Es besteht eine solche Maschine aus vier nebeneinander stehenden Holzkästen mit je zwei Quetschwalzen versehen, welche dort, wo die Waare den Kasten verlässt, so montirt sind, dass die abgequetschte Brühe in den zugehörigen Kasten zurückfliessen kann.

Vermittelst Hebelpression wird die obere der Quetschwalzen gegen die untere gepresst: beide sind mit sogenannten Bombages umhüllt. Ein jeder Kasten enthält 6—8 Leitwalzen, welche in kleinen Lagern sich drehend, zur Hälfte oben im Kasten je 35 Centimeter von einander entfernt, zur Hälfte unten im Kasten je 30 Centimeter aneinander befestigt sind. Der Längenseite des Kastens entlang liegt das Dampfrohr zum Erhitzen der Flotte.

Die zwei ersten Kästen, zur Aufnahme der Seifenbäder bestimmt, sind 2 Meter lang und 1 Meter hoch. Der dritte Kasten ist ein sogenannter Dämpf-Apparat, folgendermassen construiert: Derselbe, 1 Meter lang und  $\frac{3}{4}$  Meter hoch, aus starken Bohlen zusammengestellt, hat inwendig ein Dampfrohr, welches schlangenförmig von einer Längenseite zu der ihm parallel liegenden Wand in mehreren Windungen läuft. Dasselbe hat oben zahlreiche kleine Löcher zum Austritt des Dampfes, welcher vorher durch einen Condensations-Topf, Patent Baerlein, von der mitgerissenen Kesselasehe, sowie von dem condensirten Wasser befreit wird. Die Waare gelangt mittelst Leitwalzen durch einen mit Filz, von innen ziemlich dicht, also geschlossenen dünnen Einschnitt in den Kasten und in unmittelbare Berührung mit den heissen Dämpfen, welche Berührung — indem mehr Leitwalzen oben und unten liegen, die die Waare zu passiren hat — verlängert werden kann. Eine gewisse Spannung ist vorhanden und kann dieselbe nach Bedarf, resp. nach Schwere der Waare verstärkt werden.

Der vierte Kasten ist getheilt und enthält im ersten Theile warmes, im zweiten kaltes Wasser; ein jeder Theil ist  $1\frac{1}{2}$  Meter lang und 1 Meter hoch; im ersten Kasten-theile ist ein Batteur; im zweiten eine Brause zum besseren Reinigen der Stoffe; das Wasser fliesst in beiden Theilen continuirlich ab und zu und kann durch einen selbstthätigen Kugel-Apparat controlirt werden. Ein jeder Theil hat Quetschwalzen, wie oben bereits beschrieben; am Ende der Maschine ist ein Fach-Apparat.

Beim Betriebe füllt man die ersten zwei Kästen mit Wasser, erhitzt bis auf 60° R. das Bad des ersten Kastens und hält dieses auf der angegebenen Temperatur.

Man setzt 1 Kilo calcinirte Soda und 24 Kilo Olein-seife gelöst hinzu, dann bringt man das zweite Bad im zweiten Kasten zum starken Kochen und setzt gelöst 1 Kilo calcinirte Soda und 26 Kilo Marseiller Seife zu. Vermittelst einer Zugschnur zieht man das erste Stück ein, dem die anderen continuirlich folgen. Sind 100 Stück à 70—80 Meter durchgelaufen, so bessert man das Bad in jedem Kasten mit einem Drittel der oben angegebenen Langensätze auf.

Man hat darauf Acht zu geben, dass die Waare schön breit über die Walzen geht, damit keine Brüche und Falten entstehen, welche speciell dem leichten Atlas verderblich sind



und wodurch derselbe seines ganzen Ansehens verlustig gemacht wird. Das zum Degummieren angewandte Wasser soll möglichst kalkfrei sein und wenn nur irgendwie möglich, ist destirtes Wasser zu gebrauchen; ein eisenhaltiges Wasser ist auch zu vermeiden, da dieses viele besonders zarte Farben tangirt. Das Wasser des ersten Waarenkastens soll beständig auf 40—50° R. gehalten werden, es muss somit auch dieses gebührend beobachtet werden, da es von Einfluss auf die Waare ist. So viel über den technischen Verlauf der Degummierung, Ankochung, resp. Entschälung.

Wie bekannt sind die chemischen Bestandtheile der Seide das Fibroin (Faserstoff der Seide) und das Sericin (Seidenleim); ferner enthält die Seide das Cerin, einen wachsähnlichen Stoff, einen rothen Farbstoff und eine Fettsubstanz.

Man nennt auch das Sericin, das Cerin, sowie das Fett und die Farbstoffsubstanz den Ueberzug, das Gummi (grès) der Seide und beträgt dieser gewöhnlich 22 und 25% des Gewichtes der Seide, steigt jedoch oft auch bis zu 38%.

Das Entschälen der Seide hat den Zweck, diese Substanzen fortzuschaffen und zwar vorzugsweise das Sericin, welches die quantitativ grösste Verunreinigung der Seide bildet, indem Cerin nur mit 1—2%, der Fettstoff mit 0.2—0.4% und die Farbstoffsubstanz mit 0.05—0.1% in der oben angegebenen 22—25—38% Verunreinigung vorhanden.

Das Sericin, löslich im kochenden Wasser, verbindet und löst sich vorzugsweise in alkalischen Flüssigkeiten; in Wasser gelöst, gelatinirt dasselbe; mit verdünnter Schwefelsäure behandelt, gibt es Serin.

Vorzugsweise benutzt man Seifenlösungen zum Degummieren der Seide, da in dieser die sämtlichen Verunreinigungen der Seide leicht löslich sind. Die angewandte Seife soll keine Talgseife sein, da diese die Seide schmierig und klebrig hält; am besten ist die harte Oleinseife, sowie die Marseiller Seife; freies Alkali darf dieselbe nicht enthalten.

Das erste Seifenbad in der Kastenmaschine soll auf einer Temperatur von 50—55° R. gehalten werden und darf nicht kochen, denn sobald dieses geschieht, kocht der sich rasch lösende Leim sich in die Saumleisten der Stücke fest und ist aus diesen nicht mehr zu entfernen, wie auch erhält die Baumwolle beim Einbringen mit der Seide in das kochende Bad einen gelben Schein und wird hart, indem die Verunreinigungen der Seide sich der Baumwolle mittheilen.

Es bleibt somit der Hauptschmutz im ersten Bade zurück, das bereits vorseifte Gummi-Fett etc. ist nicht mehr im Stande, die Faser zu afficiren, es kann somit das zweite Seifenbad kochend gehalten werden und durch die concentrirte Lösung wird die Seide vollkommen gereinigt, der Baumwollfaden weich und elastisch. Die Seide erscheint milde weich, ist jedoch noch matt in Bezug auf Glanz und Schein.

Durch das jetzt folgende Dämpfen wird die Seidenfaser glänzend, weicher und quillt auf; der Baumwollfaden erleidet, da er, wie auch die Seide, mit der Seifenlösung imprägnirt, eine Alkalisierung, wodurch er zum Färben geeigneter und sich der grösseren Affinität der Seide zu den Farbstoffen in gewisser Weise nähert.

Würde man die Stoffe von der Hitze des Dampfkastens sofort zur Vollendung der Reinigung in kaltes Wasser bringen, so wäre der Zweck des Dämpfens ein verfehlter, wie man leicht aus der Zusammensetzung und der Eigenschaft der ganz verschiedenen Fasern, als welche Baumwolle und Seide hier vorhanden, schliessen kann.

Es wird aber auch durch das warme Wasser eine bessere Reinigung erzielt; besonders durch den in diesem angebrachten Batten. Im letzten Kaltwasser-Bassin geschieht die Reinigung vollkommen besonders durch die Brause, unter welcher die Stücke breit ihren Weg nehmen müssen; der am Ende befindliche Fach-Apparat facht die Waare, wenn sie zum Trocknen kommen soll.

Geht die Waare aber in die Bleich- und Feinfarb-Räume, so wickelt sie sich zu je 2—3 Stück auf Walzen auf, welche während des Ganges eingelegt und abgenommen werden können, ohne den Gang der Maschine unterbrechen zu müssen.

## Original-Färbereirecepte.

### Patentblau.

Auf 30 Kilo lose Wolle:

- 3 Kilo Alaun,
- 1½ Kilo Weinstein,
- ½ Kilo Zuckersäure,
- ¾ Kilo Chromkali,
- ¼ Kilo Schwefelsäure,
- 150—250 Gr. Indigo-Karmin,
- 100 Gr. Patentblau-Auflösung

werden dem kochenden Farbbade zugesetzt und mit der Wolle eingegangen; man lässt 1—1¼ Stunden kochen, nimmt die Wolle heraus und lässt selbe 1—2 Tage liegen. Sodann wird auf frischem Bade mit 3—5 Kilo Blauholz (geschnitten) heiss eingegangen, bis kochend gefärbt und noch ca. 100 Gr. Patentblau und etwas Schwefelsäure bis nach gewünschter Nuance ausgefärbt.

### Curcumine-Gelb.



Vorstehendes Muster ist mit dem neuen Farbstoff, dem Curcumine\*) gefärbt, welche Curcumae, Gelbholz, Quercitron etc. vorthellhaft ersetzt und dabei ganz echte Färbungen liefert. Für Misch- oder Modifarben ist dieses Gelb auch sehr zu empfehlen.

Die Ausfärbung geschieht auf ganz einfache Weise, indem man dem Färbade etwas Schwefelsäure zuführt.

### Gold-Oliv.

(100 Kilo lose Wolle.)

- I. Bad. 2 Kilo doppelt chromsaurer Kali und
- 4 „ Alaun.

Die Wolle darin 1½ Stunde kochen lassen, den nächsten Tag ausgefärbt, auf dem

- II. Bade 30 Kilo Gelbholz,
- 1½ „ Krapp,
- 250 Gramm Blauholz.

Man lässt 1 Stunde kochen, fertig.

M. Sauer.

### Rouge-Ersatz für Croisé.



Die gebleichte Waare wird auf der Klotzmaschine mit viergradiger Zinnbeize bei 50 Grad Reaumur behandelt, dreimal durchlaufen gelassen, gut abgequetscht und auf frischem Bade, ohne zu waschen, mit wenig Farbstoff und etwas Rothholzbrühe angefärbt. Ist das Bad ausgezogen, so setzt man Farbstofflösung nach, kocht bis zu 40 Grad Reaumur und färbt aus. Die Waare wird getrocknet und gespannt.

Ansatz zur Zinnbeize:

- 10 Kilo Weinstein,
- 5¼ „ Chlorzinn,
- 170—220 Liter Wasser.

\*) Die Anilin-Farbenfabrik von Georg Singer in Aachen erzeugt diesen Farbstoff. Das Kilo kostet 12 Mark.



**Rosa auf Baumwollgarne**  
für 25 Kilo gebleichtes Garn.

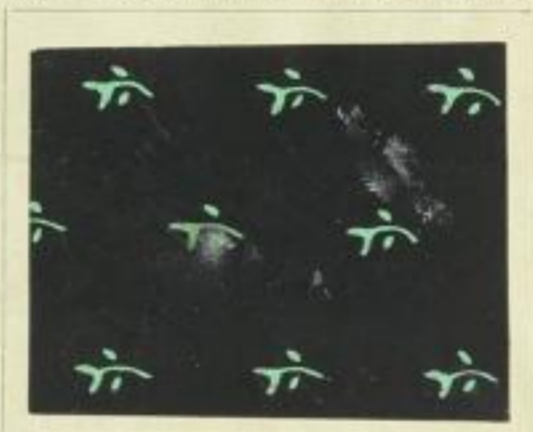
Man bringt auf ein 80° C. heisses Seifenbad, welches 500 Gramm Marseiller Seife enthält und zieht darauf fünfmal um. Alsdann schlägt man auf und gibt noch die Abkochung von 1 Kilo Sumach in die Flotte. Die Garne werden wieder hineingelassen, dreimal umgezogen und bei öfterem Nachziehen zwei Stunden stehen gelassen. Nach dieser Zeit schlägt man auf und bringt auf die Centrifugmaschine.

Die Garne sind nun zur Safraninfärberei genug vorbereitet. Das Ausfärben geschieht in kaltem Bade, mit der zur Erzielung der gewünschten Rosanüance nöthigen Menge Safranlösung. Das Rosa ist viel schöner als das mit Safflor dargestellte.

J.

**Ein Oeldruckmuster**

von Wilhelm Schulz in Neutitschein.



**Druckrecepte auf Baumwolle.**

**Präparation.**

In 48 Liter kaustischer Soda-Lauge 8° Beaumé gibt man unter beständigem Rühren

2 Ko. flüssiges Chlorzinn 60°.

Die zuvor gebleichte Waare wird in dieser Flotte zweimal geklopft, das erste Mal mit wenig, das zweite Mal mit mehr Pression. Nachdem das geschehen, lässt man die Waare zwei Stunden gut zugedeckt stehen; dann bereitet man eine Wanne mit Wasser und gibt so viel Schwefelsäure hinein, dass das Bad 1 1/2° hält. Man zieht hierauf ein Stück nach dem andern über die Haspel laufend, zweimal durch dieses Bad, und zieht dann die Stücke dreimal durch kaltes, reines Wasser. Hierauf wird die Waare getrocknet, geschoren, gemangelt und ist nun zum Druck nachstehender Farben fertig.

**Schwarz zum Vordruck.**

750 Gramm weisse Stärke  
250 „ gebrannte Stärke  
3 Liter Blauholzbrühe 5°  
1 „ Holzessig 2 1/2°  
1 „ essigsaure Thonerde 5°  
1 1/2 „ holzsaures Eisen 10°  
werden zusammen gekocht, vom Feuer weg  
200 Gramm Baumöl  
60 „ Kupfervitriol  
halbkalt 100 „ Terpentinöl hinzugesetzt.

**Schwarz zum Decken.**

6 1/2 Liter Blauholzbrühe 5°  
1/4 „ holzsaures Eisen 10°  
1/4 „ Gallusbrühe 4°  
mit 1750 Gramm Gummi über dem Feuer gelöst.  
heiss 160 Gramm Eisenvitriol  
80 „ Kupfervitriol  
halbkalt 60 „ Terpentinöl  
kalt 125 „ salpetersaures Eisen  
15 „ kohlsaures Natron hinzugefügt.

**Dunkelroth.**

1 Liter Rothholzextract 10°  
1/16 „ Kreuzbeerextract 10°  
1/4 „ essigsaure Thonerde 10°

500 Gramm Gummi

1/2 Liter Gelb

6 Gramm Grünspan in Essig zuvor gelöst

250 „ eisenfreien Alaun

zusammen überm Feuer gelöst

heiss 30 Gr. Terpentin eingeführt.

**Gelb.**

2 Liter Kreuzbeerextract 4°

250 Gramm Stärke

1/4 Liter essigsaure Thonerde 10°

1/2 „ Gelbholzextract 10°

1/2 „ Wasser zusammen gekocht, wenn es vom

Feuer ist, 60 Gramm Zinnsalz hinzugesetzt.

**Appretur.**

**Schwarz auf feine Futter-Kattune.**

Original-Abtheilung von H. Warter, Fabriksdirector.

Nachstehendes Muster, Satin, Fadeneinstellung 20/22, Gewicht per Werk à 100—110 Meter, 10 Kilo wurde folgendermassen gefärbt:



Auf der Kastenmaschine mit Knopperrabsnd kochend heiss grundirt, wurde dasselbe mit 6° holzsaurem Eisen unter Zusatz von essigsaurem Thonerde 5° auf der Klotzmaschine heiss passirt und die Nacht über liegen gelassen; am anderen Morgen mit 1/2° Wasserglaslösung gekuhkottet 50° R. warm, gewaschen und mit Blauholz und Kastanienholz-Extract nach Muster ausgefärbt. Nachgedunkelt im frischen Bade mit Blaustein und schwefelsaurem Eisenoxydul. Man kann auch mit Chromkali oder salpetersaurem Eisen dunkeln und avivirt dann mit Blauholz, Seife und Oel.

Appretirt wurde mit 10 Kilo Kartoffelstärke und 2,5 Kilo Reismehl unter Zusatz von Blauholz und Extract wie bekannt.

Sobald die Masse zusammengegangen, setze man mit dem Fettansatz zu: 4 Liter Caragheenschleim und 1/4 Kilo Gummi gelöst und durchgeseiht. Fettansatz: 1 1/2 Kilo Seife, 3/4 Kilo Oel, 100 Gramm Soda, 150 Gramm Paraffin. Die Waare geht auf der rechten Seite einmal, wird getrocknet, in nicht zu starker Hitze eingespritzt und kommt dann auf den Frictionscalender. Zum Schlusse geht die Waare, je nach der verlangten Appretur, entweder über den Glacingalender oder durch den Dampf-Apparat und über die Trommel. Man findet die gestärkten Satins entweder in Halbglanz oder mit der sogenannten Seiden-Appretur. Oben angegebene Appretur ist für Halbglanz, für sogenannte Seiden-Appretur ändere man nur den Fettansatz und arbeite mit 1 Kilo Cocosöl, 250 G. Soda, 1/2 Kilo Seife, 10 Liter Tragantschleim und 500 G. Glycerin.

Man lässt die Waare auf dem gewöhnlichen Calender zweimal gehen, dann ein- bis zweimal durch den Seiden-calender bis zur Erzielung des Griffes von der seidenartigen Weiche.

Ungestärkt findet man die Satins als Cloths, erstens mit der Barre de ferre-Appretur, ganz matt und etwas rauh; zweitens gespannt und mit erwärmten Pressplatten gepresst, sogenannte Press-Appretur mit einer Spur Glanz wie Halbscide, welche matt appretirt ist; drittens mit der Beetle-Appretur oder englisch Tinnish-Appretur.

Selbstverständlich darf die Färbung bei diesen theueren Stoffen nichts zu wünschen übrig lassen und färbt man der Echtheit wegen vorzugsweise mit Garancine oder Alizarin. Man nimmt auch öfters Kùpengrund bei ganz feinen Cloths;



färbt auch mit Indigoersatz und blausaurem Kali etc. Alle diese schwarzen Farben in Blau und Dunkelstich werden durch das Anilinschwarz in den Schatten gestellt, und findet man bereits in der letzten Zeit Cloths anilinschwarz gefärbt mit einer herrlichen Appretur, welche die Seide täuschend immitirt. In Nr. 9 werde ich diese obengenannten drei verschiedenen Arten Cloths vorführen; in Nr. 10 anilinschwarz gefärbte Cloths und Serge, letzteres in gespannter und gebeatelter Waare.

### Modebericht.

Paris, 15. April 1879.

Um die Mitte April sind wohl die meisten französischen Etablissements mit den Herrenmode-Collectionen für die künftige Wintersaison fertig geworden. Ohne auf Details einzugehen, will ich hinsichtlich der Ueberziehstoffe bemerken, dass die linke Seite meist gestreift erscheint, doch hinwiederum grosse Dessins zu Tage treten. Für façonnirte Ueberzieher, welche gut aufgenommen sind, ist die Appretur sehr complicirt, obwohl Ondolé und Ratiné den Anforderungen vollkommen entsprechen. Es kommen Muster mit kleinen Streifen auf der rechten Seite vor, d. h. es sind schmale Streifen ausgeschoren. Bei dessinirten ist der Dessin gewöhnlich auf der Maschine vorwischt, mögen dies nun Streifen oder Carreaux sein.

Was die Hosenstoffe anbelangt, so fällt es schwer, die verschiedenen, sehr mannigfaltigen Nuancen, Farben und Muster in ein System zu bringen; im Allgemeinen neigt man sich, wie es scheint, dunkleren Farbentönen und kleineren Dessins hin, braun, oliv mit schwarz ins grau und melange sind vorwaltend.

(Die Redaction konnte sich zur Beigabe von Originalmustern der neuen französischen Mode angesichts der allzu-grossen Auslagen nicht entschliessen, da doch nur die Vorlage einer grösseren Musteranzahl wirklich einen praktischen Werth haben kann.)

Von französischen Freunden dieses Blattes wurde der Redaction eine ebenso reichhaltige als wohl assortirte Mustercollection überlassen; diese liegt im Redactionsbureau auf und werden zur Besichtigung derselben alle sich hiefür interessirenden Herren ergebenst eingeladen.)

### Meinungsaustausch.

Gehrte Redaction!

In Nummer 6 Ihres geschätzten Blattes finde ich unter dieser Rubrik eine Kritik, respective Verbesserung eines von Ihnen in einer früheren Nummer gebrachten Färberoi-Receptes. Es ist daselbst als dritte Operation eine Behandlung der Waare in folgendem Bade angegeben:

2 Kilo Kali +  $\frac{1}{4}$  Liter Salzsäure.

Unter dem allgemeinen Namen „Kali“ können aber verschiedene chemische Producte verstanden und hierdurch Fehler in der Bereitung dieses Bades hervorgerufen werden. Wenn auch ein praktischer Färber hier in diesem speciellen Falle unter „Kali“ gelbes Blutlaugensalz, blausaures Kali oder Blaukali verstehen würde, so scheint mir diese unbestimmte Bezeichnung „Kali“ doch etwas zu allgemein zu sein. Der geehrte Verfasser der besprochenen Kritik selbst drückt seine Freude und lobende Anerkennung darüber aus, dass die in Ihrem geschätzten Blatte gebrachten Recepte nicht nur für den Praktiker, sondern auch für den Laien leicht verständlich sind. Nun finde ich aber in derselben Kritik ein Recept angegeben, nach welchem ein Laie durchaus nicht selbstständig arbeiten kann, indem er unter „Kali“ ein gelbes Blutlaugensalz verstehen wird. Es wäre daher sehr wünschenswerth, wenn solche Recepte auch für den Theoretiker, respective Chemiker, correct geschrieben würden, indem die meisten jungen Coloristen, die ihre praktische Laufbahn eben erst begonnen haben, nur theoretisch gebildet sind und in solchen Fach-Zeitschriften ein Hilfsmittel zu ihrer praktischen Ausbildung suchen.

E. B.  
Chemiker.

### Vom Maschinenmarkte.

Angeboten: 1 Selfactor mit 312 Spindeln für 4—12er Garn, System „Rieter“ vom Jahre 1872. Näheres in der Administration dieses Blattes.

Gesucht: Mechanische Webstühle, Cöpervorrichtungen und Dobbies, gut erhalten, werden zu kaufen gesucht. Offerte unter Chiffre „A. H. 45“ an die Adm. d. Bl.

Gesucht: Eine Chenille-Schneidemaschine wird zu kaufen gesucht. — Offerten sind an die Adm. dieses Blattes zu richten.

[59]

Die Festgabe eines Textilindustriellen. Anlässlich der stattgefundenen 25jährigen Vermählungsfeier Ihrer Majestäten des Kaisers Franz Josef und der Kaiserin Elisabeth von Oesterreich erhielt Herr Emerich Dité, Tuchfabrikant in Humpoletz, die Bewilligung, für den Kaiser einen Jagdanzug anzufertigen, welchen er binnen 12 Stunden aus der mehreren Schafen erst abzunehmenden Wölle herzustellen sich erbot. Wir lassen nun den authentischen Bericht über die am 23. d. M. stattgehabte Fabrication folgen: Schlag 6 Uhr Morgens begann man zwölf vorher von den Stadtärzten für vollkommen gesund erklärte Schafe zu scheeren. Um 6 Uhr 8 Minuten war bereits das erforderliche Quantum Wölle den Schafen abgenommen; diese war um 6 Uhr 11 Minuten geschauert, um 6 Uhr 37 Minuten gefärbt, um 6 Uhr 50 Minuten ausgespritzt, um 6 Uhr 54 Minuten vom Reisswolf, um 7 Uhr 1 Minute von der Vorreissmaschine, um 7 Uhr 12 Minuten von der Pelzmaschine, um 7 Uhr 34 Minuten von der Continue, um 8 Uhr von der Spinnmaschine verarbeitet und um 8 Uhr 15 Minuten fertiggespult. Nun begann die eigenhändige Arbeit des Fabrikanten. Um 8 Uhr 37 Minuten war von ihm die Kette geschweift, um 8 Uhr 43 Minuten an den Webstuhl gebäumt, um 9 Uhr 34 Minuten aufgebunden, worauf er sich sofort zum Weben anschickte. Um 11 Uhr 10 Minuten waren  $7\frac{3}{4}$  Ellen Loden gewebt, um 12 Uhr 3 Minuten gewalkt, um 12 Uhr 14 Minuten gewaschen, um 12 Uhr 17 Minuten gespritzt, um 12 Uhr 31 Minuten getrocknet, um 12 Uhr 45 Minuten zugeschoren, um 1 Uhr 7 Minuten genoppt oder gereinigt, um 1 Uhr 10 Minuten gebürstet und um 1 Uhr 15 Minuten decatirt und daher nadelfertig. Dieser binnen 7 Stunden 15 Minuten aus frischgeschorener Wölle hergestellte Stoff wanderte sofort in die Schneiderwerkstätte, wo aus demselben unter Leitung eines Zuschneiders aus einer ersten Wiener Werkstätte ein vollständiger Anzug für den Kaiser, bestehend aus einem Rock, einem Gilet und einem Beinkleide, bis 5 Uhr Nachmittags fix und fertig hergestellt wurde. Die Fabrication beanspruchte also elf Stunden.

Von der Teplitzer Gewerbe-Ausstellung. Eine äusserst rege geschäftliche Thätigkeit herrscht bereits in den Bureaus der Ausstellungs-Commission, welche unter der umsichtigen und rührigen Leitung des Herrn v. Werner stehen. Die Anmeldungen haben das sechste Hundert bereits überschritten, und wurde mit der Versendung der definitiven Anmeldeformulare schon begonnen, die auch in erfreulich rascher Weise, versehen mit den nöthigen Daten, an die Commission zurückgelangen. Bereits jetzt lässt sich mit grösster Bestimmtheit sagen, dass die ganze Ausstellung ein wahres Cabinetstück werden dürfte. Nicht nur äusserst reichhaltig, sondern auch durch hervorragende Werke von Künstlern und des österreichischen Kunstvereins wird dieselbe ausgestattet sein. — Mannigfach angemeldet sind Nahrungs- und Genussmittel, unter denen besonders die Producenten von Weinen, Bieren, Liqueuren etc. etc. hervorrage. Die Errichtung einer „Kosthalle“ in grösserem Massstabe wird geplant, und dürfte die Durchführung dieses Planes sicherlich allgemeinen Anklang und Beifall finden. Obzwar nun der officielle Anmelde-termin mit 15. d. M. abgelaufen war, wird die Ausstellungs-Commission nach möglichster Thunlichkeit auch weitere Anmeldungen berücksichtigen.



## Fragekasten.

(Die Redaction erklärt, für den Inhalt dieser Rubrik keinerlei Verantwortung übernehmen zu können. Einlangende nicht anonyme Anfragen finden jederzeit Aufnahme und sind die Namen der Einsender Sache der strengsten Discretion. Richtige und geeignete Beantwortungen werden veröffentlicht, sofern dieselben nicht reclamemässig klingen.)

Antwort auf Frage 23. Zum Betriebe einer Dampffärberei für lose Wolle werden sich Röhrenkessel sehr gut eignen, wenn das Wasser keinen oder nur sehr wenig Kesselstein absetzt. Sollte dasselbe jedoch kesselsteinhaltig sein, so ist ein Cornwall-Kessel entschieden vorzuziehen; denn dieselben erzeugen schnell Dampf und haben einen grossen Dampfraum, so dass mehrere Kochkessel gleichzeitig arbeiten können. Ebenso ist die Heizung der Färbekessel mit Dampf vortheilhafter und nebenbei auch billiger als die Unterfeuerung; bei dieser sind eiserne, am besten kupferne Kessel erforderlich, während bei der Dampffärberei nur Holzbottiche gebraucht werden. Die Grösse derselben richtet sich natürlich ganz nach der Grösse der auf einmal zu färbenden Partie Waare.

Sind in dem betreffenden Locale solche Kessel mit Unterfeuerung vorhanden, so sind einfach am Boden der Kessel Schlangenrohre einzulegen, werauf ein Sieb kommt, so dass die Kessel leicht entleert werden können. — Unterfeuerung hat auch den Nachtheil, dass sich die lose Wolle leicht ansetzt und verbrennt. In dem Bottich wird das Wasser mit dem Färbestoffe beigesetzt, die Mischung durch direct einströmenden Dampf gekocht und hiernach die Wolle eingelegt; nachdem dies geschehen ist, lässt man nur noch sehr wenig Dampf einströmen, um den Inhalt in gelinder Wallung zu erhalten, bis die Wolle die gewünschte Nuance erhalten hat. Zur Einrichtung gehören keine ferneren Maschinen als ein Farbholz-Auslaugesapparat und eine Centrifugal-Trockenmaschine, deren Grösse von der Production abhängt. Wird die Wolle selbst eingekauft, so ist die Einrichtung einer Wollwäscherei nothwendig.

S . . . . . r.

Zur Antwort auf Frage Nr. 13 in Nr. 6. Der Herr Beantworter der Frage in Nr. 6 scheint sich sehr wenig mit den neueren Bleichmethoden, respective mit den betreffenden chemischen Präparaten beschäftigt zu haben, sonst müsste er jedenfalls wissen, dass schon im Jahre 1833 unser berühmter Kurrer die flüssige schwefelige Säure (eine Modification der gasförmigen) mit vielem Vortheil angewendet, und man heutzutage vom gasförmigen Schwefeln beinahe gänzlich abgekommen.

S.

Antwort auf Frage Nr. 15. Um ein schönes und dabei billiges Rosa als Baumwollgarne darzustellen, verfährt man nach Seite 94 angegebenen neuen Verfahren.

Antwort auf Frage Nr. 28. Die mit Türkischrothöl behandelten Stoffe und Garne sind bei nachfolgender richtiger Behandlung im Beizen und Ausfärben gerade so echt und schön in Bezug auf Intensität und Feuer der Farben wie die mit Oelbeizen und Lauterpassagen (Avance) dargestellten. Türkischrothöl wird heute bereits allgemein angewendet. Sie finden in unserer nächsten Nummer genaue Angaben über die Verwendungsart nebst Garn- und Stoffproben.

Die Firma Ernst Seyde jr. in Dresden liefert Türkischroth loco Wien zum Preise von 115 Mark per Kilo unverzollt.

Antwort auf Frage Nr. 27. Die Festigkeit von Geweben lässt sich sehr einfach und genau vermittelst des Apparates von Ehlers bestimmen, von welchem wir eine ausführliche Beschreibung nebst Abbildung unseren Lesern vorführen.

Antwort auf Frage Nr. 29. Behufs Färbung von Anilinschwarz auf Garn und Gewebe können wir Ihnen eine damit vertraute Persönlichkeit nachweisen. Sie finden in unserer folgenden Nummer übrigens Muster und nähere Mittheilungen.

Antwort auf Frage Nr. 30. Unser Mitarbeiter Herr Warter bringt in seinem Aufsätze über Maschinen etc. Näheres über die besten und am zuverlässigsten arbeitenden Breitwalmmaschinen verschiedener Construction.

Wir empfehlen Ihnen bestens die Firma C. G. Hanhold

jun. in Chemnitz, Baerlein & Co. in Manchester, William Birch in Salford.

Antwort auf Frage 31. Sie erhalten Baryumsuperoxyd zum Bleichen der Seide nebst Gebrauchsanweisung bei J. Schering in Berlin, Fennstrasse 11.

Frage Nr. 32. Welche Anilinfarben-Fabrik führt Farben als Specialitäten für Lederfärberei? Wie sind die einschlägigen Verfahren?

Frage Nr. 33. Was ist Glutin? Wer fabricirt dasselbe und wozu wird es in der Druckerei und Appretur angewendet?

Frage Nr. 34. Wer kann über Tarlatane-Färberei Näheres aber nur Gediogenes und aus eigener Erfahrung und Praxis mittheilen?

Frage Nr. 35. Wie sind die Farben des Morin, Cotinin und Flavin auf Baumwolle. Wer fabricirt diese?

Frage Nr. 36. Wie färbt man mit Methylenblau?

Frage Nr. 37. Wo ist die nächste und billigste Bezugsquelle für Ramine-Gespinnst (*Boehmeria utilis*, *tenacissima sanguinea*) und Soie végétale (*Asclepias gigantea*)?

## Literatur.

„Der praktische Maschinen-Constructeur“. Die soeben ausgegebene Nr. 7 enthält: Pariser Weltausstellung 1878: Die Dampfmaschinen auf der Pariser Weltausstellung (Fortsetzung.) Die Präcisionssteuerung von Jerome Weelock in Worcester. (Mit Zeichnung auf Tafel 28). — Die Dampfkessel der Pariser Ausstellung. Von Ingenieur und Professor Sigmund Gotlob. (Mit Zeichnungen auf Skbl. IX., XI. und XIII. und Holzschnitten.) (Schluss). — Die Appreturmaschinen auf der Pariser Ausstellung. Von Ingenieur G. Meissner. (Mit Zeichnung auf Skbl. XIII. und Holzschnitten.) (Fortsetzung.) Das Hüttenwesen und der Bergbau auf der Pariser Weltausstellung. Von Ingenieur E. Hinkefuss. — Die Maschinen zur Verarbeitung der Porcellanerde, des Gypses, des Cements, des Kalkes, des Thones, der Steine und des Glases der Pariser Weltausstellung. (Mit Zeichnungen auf Skbl. XV. und Holzschnitten.) — Maschinenbau und Ingenieurwesen: Patentirte Säulen-Nähmaschine von H. Koch & Co. (Mit Zeichnungen auf Tafel 27 und Holzschnitt.) — Die Fachausstellung von Kraft und Arbeitsmaschinen für das Kleingewerbe zu Erfurt. (Mit Holzschnitten.) (Schluss). — Fortschritte der Industrie und Technik: Regulatoren: Indirecter Uebertrager für Regulatoren von F. Knüttel. (Mit Zeichnung auf Tafel 27.) — Technische Briefe. — Bücherschau. — Fragen. — Beantwortungen. — Briefkasten.

Wir machen unsere geehrten Leser auf das unserem heutigen Blatte beiliegende Circular, „Metaline“ betreffend, aufmerksam.

Die Expedition  
der

„Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie“.

## Correspondenz der Redaction.

Webeschuldirektor in N.: Warum so schweigsam? Ihre Ansichten über die Stellung der Fachlehrer, so richtig sie auch sind, können wir nicht leicht verwerthen, es wäre denn, dass Sie selbst für „Meinungsaustausch“ einen geeigneten Beitrag hierüber liefern wollten. — Färbermeister in W.: Versuchen Sie es einmal mit dem Patentblau. Dieses Färbemittel ist sehr gut verwendbar und stellt sich äusserst wohlfeil verglichen mit anderen blaufärbenden Farbstoffen. — Ober-spinnmeister in V.: Demnächst gedenken wir das Thema zu bearbeiten. Einstweilen besten Dank für Ihren wohlgemeinten Wink. — Abonnent in Holland: Die Einsendung des Abonnementsbetrages dürfte sich durch Anweisung an ein befreundetes deutsches oder österreichisches Haus am bequemsten ausführen lassen. — Fabrikant in M.: Ist nur für den Inserathenteil geeignet.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



# Inserate.

## Stellengesuche u. Stellenofferte.

**Ein mit Führung der Küpen** und den Färben loser Wolle bestens vertrauter junger Mann, dem vorzügliche Referenzen zur Seite stehen, sucht unter bescheidenen Ansprüchen Stellung. Anträge unter „Färber 26“ an die Expedition d. Bl. erbeten.

**Ein Selfactor-Spinner** welcher mit den Maschinen vollständig vertraut ist, findet unter günstigen Conditionen in einem grossen Fabriks-Etablissement dauernde Stellung. Offerte unter „Selfactor-Spinner F.“ an die Exp. d. Blattes.

**Eine Bucksinfabrik** wünscht einen erfahrenen **Webmeister**, der sich über seine Leistungen ausweisen kann, sofort zu engagiren. Die Stellung ist bei befriedigender Leistungsfähigkeit eine dauernde und gut dotirte Gesuche, denen Zeugnisse copien allegirt, sind unter „Webmeister“ an d. Exped. d. Bl. zu dirigiren.

**Ein Agent** in Streichgarn und Strickgarn wird für Oesterreich gesucht. Offerte sub „N. R. 100“ an die Exp. d. Bl.

**Ein Ober-Spinnmeister**, welcher seine technischen und praktischen Studien der Baumwollspinnerei und Mechanik in einem der grössten Etablissements Baierns gemacht hat und seit 13 Jahren bedeutende Erfahrungen im In- und Auslande gesammelt, sucht Verhältnisse halber seine jetzige Stelle zu ändern. — Gefäll. Offerten unter „X. Y. 100“ an die Exp. d. Bl.

## Färbermeister gesucht.

Für ein Etablissement in Niederösterreich wird ein Färbermeister gesucht, der neben der Schafwoll- auch die Baumwollfärberei gründlich versteht. Offerte unter „B. N. 2385“ befördert die Annoncen-Expedition von G. L. Daube & Co., I., Wollzeile 12, Wien.

**Ein Webmeister**, praktisch, dabei auch theoretisch gebildet, mit den neuesten Apparaten, Maschinen und Verfahrungsweisen vertraut besonders tüchtig im Musterfache, wünscht seine dermalige Stellung in Russland zu verlassen und am liebsten in Oesterreich Stellung zu nehmen. Diessbezügliche Anträge unter „Russischer Webmeister“ beliebe man an die Exp. d. Bl. zu richten.

**Ein Färbermeister**, der in Lohnfärbereien gearbeitet, in der Woll- und Stückfärberei erfahren ist, wird für ein grösseres österreichisches Etablissement gesucht. Solche, die auch theoretisch gebildet sind, werden bevorzugt. Offerte unter „R. V. 432“ an die Exp. d. Bl.

## Hiller's Röhren-Umhüllungs-Composition

(schlechter Wärmeleiter)

ist das bisher bewährteste Isolirmaterial zur Vermeidung der Condensation.

Die Kosten der Umhüllung sind in wenigen Monaten durch Kohlenersparniss reichlich gedeckt. Die Composition ist von unverwundlicher Dauer und ist die Arbeit von jedem Maurer leicht auszuführen.

Ausführliche Broschüren, Gebrauchsanweisungen und Zeugnisse stehen zu Diensten. [40-6-2]

Paul Hiller & Co.,

Wien, IV., Favoritenstrasse 20.

## Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen

Fr. Ebbinghaus  
Württemberg

empfiehlt sich zum Bezug von [41-12-2]

**Papierhülsen  
und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.

Um mit dem geringen Vorrath gebundener Exemplare vollends zu räumen, verkaufe den

## Deutscher Weberei-Kalender für 1879

statt 2 Mark Ladenpreis von jetzt ab für 4 75 Pfennig (45 kr.) Bei Francoeinsendung in Briefmarken Francozusendung.

Emil Oliva's Buchhandlung  
in Zittau (Sachsen).

## B. & E. Körting Fabrik von Strahlapparaten

Wien, IV. Carlsplatz 22

empfehlen: [55-17-1]

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.  
**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.  
**Circulations-Elevatoren** für Bauchkessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch den Betriebsdampf.

**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.  
**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlenersparniss und vermehrte Wasserverdampfung.

**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.  
**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten mittelst hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.

Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen.  
Prospecte und Preislisten gratis und franco.

## EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt } nach engl. Methode glatt gefirniss  
" " " Maillons " | und sehr dauerhaft.

" " **Papierhülsen und Papierspulen** nach eigenem Patent.

" " **Schuss-Spulmaschinen**, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.

Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei.

Ich habe die Einrichtung einer Tuchfabrik gekauft und empfehle daraus:  
Kupferkessel, Reibschalen, Indigomühlen, Küpen, Rauhmaschine, Packpresse, Garnhaspel, Schafmaschine.

## Spinnmaschinen von 180–240 Mm. Breite

Krempel von 0,78–1,10 M. Breite

Mechan. Stühle,  $13\frac{1}{4}$  und  $15\frac{1}{4}$

Drillmaschinen, Wölfe, Dampfkessel zu sehr billigen Preisen.

J. Goldmann, Berlin O.,

Alexanderstr. 28.

## Billig zu verkaufen!

Ein auf 12 Pferdekraft geprüfter

## Röhrenkessel sammt Pumpen.

Eine liegende, 16 pferdekräftige

## Dampfmaschine

20 Met. Transmission

7–9 Centimet. stark

nebst

## 10 Lagerböden

sämmtliche Gegenstände erst durch ein Vierteljahr in Verwendung gewesen, sind um

2400 fl. zu verkaufen.

Näheres durch die Expedition der „Trautenauer Zeitung“ in Trautenau (Böhmen). [60-3-1]

**Internationales ATENT-**  
und Technisches Bureau.  
Besorgung u. Verwerthung von Patenten in allen Ländern.  
Uebersetzung v. Sonder-Patenten auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken.  
Maschinen-Geschäft.  
Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.  
J. Brandt & G.W. Nawrocki,  
Mitglied des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. BERLIN, W.  
Redaction und Herausgeber des ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.



Preis-Courant  
der  
**Dampf-Weizenstärke-Fabrik**  
von  
**C. G. v. Götzen's Erben**  
in *Wiener-Neustadt.*

Ohne Verbindlichkeit bei Veränderungen und ohne Haftung für die Gefahr während des Transportes

Die Preise verstehen sich loco Fabrik gegen unsere Tratten, 3 Monate Ziel oder per comptant mit 2% Sconto, zahlbar in Wr.-Neustadt.

**Weizenstärke.**

Hochprima Tull anglais per 100 Kilo fl.	22.— 5. W.
Feine Kern . . . . .	18 1/4 " "
Mittelfeine Kern . . . . .	12.— " "

Fässer von 250 Kilo und darüber franco, kleinere unter billigster Berechnung. (52-1)

**Trocken-Einrichtungen**

Liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in **Würzburg.**

*Neueste*

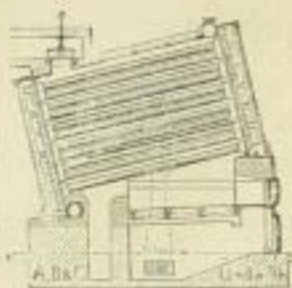
**Verfahren und Recepte.**

1. Anilin-Schwarz auf Garn- und Gewebe,
2. Rouge (Türkischroth) nach neuestem Elberfelder-Verfahren auf Garn- und Stückwaaren.
3. Die Fabrication der englischen Buchbinderleinwänden.
4. Die neuesten Elsässischen Appréts für weisse, farbige und Druckwaaren.
5. Die Fabrication der Mofeskins.

Sämmtliche Verfahren unter Garantie des besten Erfolges offerirt ein praktischer und erfahrener Colorist. — Offerten unter „Colorist“ an die Redaction dieser Zeitung.

**Unexplodirbare  
Dampfkessel**

A. Büttner's Patent



baut als  
ausschl. Specialität

die  
**RHEINISCHE  
Röhrendampfkessel-  
FABRIK**

**A. Büttner & Comp.**  
in *Verdingen am Rhein.* (34-12-2)

Vorzüge: Sicherheit. — Geringer Kohlenverbrauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Reinigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.



**JACOB NEURATH**

k. k. Hof-Metallwaaren-Fabrikant  
Wien, II., Untere Augartenstr. 17.

Grösstes Lager aller Sorten:

Kupfervitriole 30-4-2

Salzburger Vitriole, Blei-  
zucker

Mennige, Bleiglätte

etc. etc.

**Dr. H. Grothe**

Patent-Anwalt

Polytechnische Zeitung für Textil Industrie  
BERLIN,

17-2 Alte Jacobsstrasse.

Die neuesten französischen **Muster** für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

**J. Zoll,**

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.

**Gebrüder Decker & Co.**  
in *Cannstatt*

Maschinenfabrik Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 600 Pferdekräfte mit Ventil- oder Schieber-Präcisions-Steuerung mit Riemenantrieb, Seil-antrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis 7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zylinder unter Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder 0-9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferde-kraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit Halbgas-feuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Tenbrink, letztere unter Garantie für 9-10fache Verdampfung, d. h. Kohlenersparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Percent. Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs-Ma-  
schinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampf-  
pumpen** Patent Decker nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in ver-schiedenen Grössen bis 150 dm. Wasserdurchleistung pro Stunde.

Bis 15. Januar 1879 wurden effectuirt:  
902 Stück Dampfmaschinen und Dampfmaschinen.  
1184 „ Kessel. (56-12-1)

General-Agentur der  
**Patent Asbestos-Manufacture Company Limited, Glasgow**  
für Deutschland und Oesterreich-Ungarn.

Wir beehren uns mit Gegenwärtigem die Aufmerksamkeit auf die Wichtigkeit zu lenken, welche **Asbest** als Dichtungstoff für Dampf besitzt. Während derselbe in England seit dem Jahre 1871 bereits mit dem grössten Erfolge die allgemeinste Anwendung als Packungsstoff für Dampfmaschinen findet und alle übrigen Dichtungsmaterialien mehr oder weniger verdrängt hat, sind auf dem Continent seine zu diesem Zweck ausgezeichneten Eigenschaften noch wenig gewürdigt, und wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, dieses vorzügliche Dichtungsmaterial zur Aufnahme zu bringen.

**Asbest** widersteht der höchsten Temperatur, besitzt die Eigenschaft, sich selbst zu fetten und ist in verarbeitetem Zustande von elastischer Beschaffenheit und biegsam, während er so dicht in Textur ist, dass er undurchdringbar ist.

Zahlreiche englische und deutsche Zeugnisse von fachkundigen Autoritäten stehen zu Diensten, desgleichen Analyse der königl. Gewerbe-Akademie in Berlin.

Dadurch, dass eine **Asbest-Packung** viele, viele Monate hindurch nicht erneuert zu werden braucht, dadurch, dass bei dem ausserordentlich leichten specifischen Gewicht desselben der Preis sich billiger stellt als der jedes andern Dichtungsmaterials, dadurch, dass eine **Asbest-Dichtung** nur halb so stark zu sein braucht, als unter denselben Verhältnissen eine Gummi-Dichtung, sichert die Einführung desselben eine bedeutende, nicht zu unterschätzende Ersparniss für jeden Dampftrieb.

Das echte Material, durch Reichs-Patent Nr. 2339 geschützt, ist in Tafeln, Ringen, Segmenten oder Schnur in allen beliebigen Stärken stets bei uns vorrätig. (38-6-2)

**TRUMP & CO., Dresden.**



**Prämiirt**  
auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

Gegründet  
1863.

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaren-Fabrikan-  
ten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten

[29-19-3]

empfiehlt die

**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate.**

garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

August Frey's Söhne,

Maschinenfabrik,

Wien, VI. Bezirk, Garbergasse 20,

bauen Hochdruck-Dampfmaschinen mit Expansion und Dampfmaschinen, Reservoirs, Dampf- und Wasserkessel, Luft- und Dampfheizungen, Fächerwerke und Ventilatoren für Luft-trocknungen, Pumpen, und Schöpfwerke, Transmissionen, Wasser- und Dampfleitungen.

Liefere als Specialität für Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appretur-Anstalten: Clapots, Kasten- und Breitwaschmaschinen, Waschräder, Chloralkali-Auflöser, Centrifugen, Squeezer, eiserne Koch-Secheln, Ausbreiter.

Ankoch-Apparate für Farbhölzer, doppelt und einfach gangbare Farb-Klotz-Anilin- und Kettenfärb-Maschinen, eiserne Farbkasten, Dämpf-Cylinder, Trockentrommeln und schmied-eiserne Dampfplatten.

Einspritz-Maschinen, Stärkmaschinen zum einseitig und Durchstärken, Breithalter, Waarenwickel, Umund Aufhäum-, Klop- und Bürstenmaschinen, drehbare Appretur- und Farbkoch-Kessel, Aufzüge, hydraulische Pressen, Leg- und Messmaschinen, Raubmaschinen mit Naturkratze, Gelenk-Pressen neuester Construction für Stücke. [39-9-2]

Für alle Webstühle, Hilfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

**Weberei**

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich [13-12-8]

John Dugdale & Sons in Blackburn

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstasse 96 a Wien.

**Baumwoll Druckereien**

und

**Buntwebereien**

ersten Ranges, welche sich für den Absatz ihrer Fabricate nach dem Orient interessiren und sich dafür einzurichten wünschen, ist Jemand in der Lage, fundamentale Instructionen in jeder Beziehung zu ertheilen.

Darauf Reflectirende bittet man, ihre Anfragen unter Chiffre „E. Nr. 695“ per Adresse der Redaction dieses Blattes zu machen.

**Patent**  
**Kasalovsky'sche**  
**Feuerungs-Roste**

sind bei mehr als 1000 Dampfkesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmaterialien entsprechend dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber

**JOSEF KASALOVSKY**  
in Wien,

II., Kaiser Josefs-Strasse 25:  
die **Maschinenbauactien-Gesellschaft** vormals **Breitfeld, Danek et Comp.** in Prag

und die **Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction** in Blansko.  
Zahlreiche Referenzen stehen zur Verfügung. [25-12-5]

**Ausschreibung**

der zu besetzenden **Lehrerstelle** an der **Webefachschule** in **Bärn** (Mähren).

Dieselbe ist mit einem Jahresbezuge von 800 Gulden verbunden.

Erfordernisse sind:

Gründliche Kenntnisse sowohl in der Praktischen als in der Theorie der Leinenweberei.

Zeichenkenntnisse sind erwünscht, jedoch nicht unbedingt erforderlich.

Die eigenhändig geschriebenen, mit einem Sittenzeugnisse und wo möglich mit Belegen über die praktische Leistungsfähigkeit versehenen Gesuche sind bis **längstens 15. Juni l. J. beim Obmann des Webschul-Comité's in Bärn** zu überreichen.

Die Stelle ist halbjährig sowohl vom k. k. Handelsministerium als vom Webelehrer kündbar.

Bei Vernachlässigung der Amtspflichten kann aber sofortige Entlassung erfolgen.

**Moriz Hansel,**

Obmann des Webschul-Comité's.

[57-2-1]

Die  
**ANILINFARBEN-FABRIK**

von

**Georg Singer**  
in Aachen [54-1]

fabricirt mehrere Neuheiten von grösster Bedeutung für Wolle, Seide und Baumwolle.

**Für Tuchmacher**

und Meister, welche im Spinn- u. Maschinenfache wohl versirt und praktisch sind, bietet sich Gelegenheit, in ein renommirtes Loden-geschäft mit ausgezeichneten Absatzquellen und Kundschaft aus den allerhöchsten Kreisen als Compagnon mit angemessenen Einlagen oder als Arbeits-Accordunternehmer einzutreten. Offerte „Loden in Deutsch-Oesterreich“ an die Adm. d. Bl. [59-3-9]

**Indigo-Azulin.**

Neu erfundenes Indigo-Präparat zum Blaufärben von Wolle, Garnen und Stücken, Kunstwolle, sowohl Shoddy als Mungo etc.

Die Färbung mit Indigo-Azulin ist sehr einfach, billig, ebenso echt wie Indigo, dabei schönere Farben in jedem Kiessel auszuführen. Die Farbe wird mit Vortheil sehr viel angewandt, für direct damit zu färben, als wie für blaue Grundfarbe, wo bisherau Knipe angewandt wurde, ebenso lässt sich eine sehr billige, vollständige Lutt- und Säureechte schöne Blauholz-färbung damit herstellen.

Anerkennungen, Zeugnisse etc. hierüber von Consumenten, Fachmännern und Fachblättern liegen zur Einsicht vor. Der Versandt geschieht in Stücken wie Indigo nicht unter 5 Kilo, pro Kilo Mark 14, Probekistchen von 1/2 bis 1 Kilo stehen gegen Einsendung des Betrages oder Nachnahme zu Gebot. Genaue Gebrauchs-Anweisung bei Bestellung. Ausgefärbte Muster gratis und franco. [49-3-2]

**F. Lohmann**

Frankstrasse 3, **Cöln.**



*Prima*  
**OLIVENOEL**  
zum Wolletränken  
**Maschinen- und Spindeloele**  
rein und garantierte Qualitäten  
**Fette**  
für Kolben u. Kammräder  
Dampfheizungsrohre  
für Trockenstäben speciell, sowie  
Röhren aus allen Metallen  
zu jeglichen technischen Zwecken.  
**Jak. Ludw. Reif**  
WIEN.

Prämiirt  
Leipzig 1850.      Prämiirt  
Wien 1873.      Prämiirt  
Chemnitz 1867.

**C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)**

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen** für **Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhmaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrähmen; Rahmemaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc., Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwoollener Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Bräutwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Beibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. etc. [4. 12-8]

**RHEINISCHE CROWNLEDER-FABRIK**  
Riehl bei Cöln am Rhein.  
Specialität Crownleder und Eisenleder  
letzteres völlig indifferent gegen Wasser und fenchte Dämpfe

liefert ganze Häute, gestreckte Coupons, fertige Maschienenriemen, einfach und doppelt, Schlagriemen für Spinnereien, Webereien, Tuchfabriken etc. (von 1/2 Mark an per Kilo), Näh- und Bänderriemen, Kordelschnüre etc. in anerkannt vorzüglicher Qualität zu den billigsten Preisen. [34-1]

**Koot's**  
nicht explodirende  
Dampfkessel bauen in Deutschland allein  
als ausschliessliche Specialität  
**Walter & Co.** in Kalk  
a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heilfliche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [33-12-4]



Kein Explosionsfahr, Reparaturen, Unrichtigkeit oder Betriebsstörung, keine Wassereintritte.  
Grösste Kohlenverbrauch, geringster Wasserverbrauch, billige Erhaltung, höchste Sicherheit.

**Blechspulen**

aus bestem Material, haltbarer und sauberer Ausführung, liefert schnell und billigst die Blechspulen-Fabrik von Ernst Papst, Aue i. S. [44-6-8]

**Berghoff & Co.**  
**LEIPZIG**  
Anilinfarben- & chemische Fabrik  
officieren:

PRIMA DIAMANT-FUCHSIN  
MAGENTA, GRENADIN, CERISE  
ANILIN-SCHWARZ  
(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)  
EOSIN, SAFRANIN  
PONCEAU-CARDINAL  
METHYL- & JODVIOLET  
ALCALI-BLAU  
WASSERBLAU  
BLACKLEY-BLAU  
PATENT-BLAU  
(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kohi)  
METHYLGRÜN  
MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN  
BISMARCK-BRAUN, GELB  
ANILIN-ORANGE  
PALATIN-ORANGE  
NIGROSIN, BLEU-NOIR  
GRAUSCHWARZ  
VESUVIN, PHOSPHIN  
PICRIN, TANNIN, TEXTRIN  
ANILIN-OEL  
ANILIN-SALZ  
(in Crystallen und Kuchen)  
KASTANIENHOLZ-EXTRACT  
(fest und flüssig)  
APPETUR für PAPIER  
etc. etc. [37-24-4]

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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-Josef-Strasse 37.

**Abonnements-Preis**  
excl. Postporto:  
Ganzjährig . . . . . 4 fl. = 12 Mark  
Halbjährig . . . . . 2 fl. = 6 Mark  
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%  
" zwölftmaliger " 30%  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 8 kr. = 16 Pf.

Abonnementsbestellungen durch alle Buchhandlungen. — Commissionär für den deutschen Buchhandel: **Berhard Hermann** in Leipzig. — Alleiniger Vertreter für die Schweiz: **Orell, Füssli & Cie.** in Zürich.

Nr. 9.

Wien, am 15. Mai 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Das 300jährige Jubiläum der Reichenberger Tuchmacherzunft. — Die feststehenden Feinspinnmaschinen von Dr. Cuno Stommel. (Mit Skizze.) — Neuerungen an Trichterspinnmaschinen. (Mit Zeichnung.) — Das Einlösen der Wolle. — Das Waschen von ganzwollenen Backskins von G. Buchholz. — Ueber die Eigenschaften der Wirkwaren. — Original-Färbereirecepte. (Mit 4 Naturmustern.) — Druckrecepte auf Baumwolle von O. Syrd. — Modebericht. (Mit 2 Tafeln.) — Vom Maschinenmarkt. — Fragekasten. — Literatur. — Berichtigung. — Aviso. — Correspondenz der Redaction. — Insetate.

## Das 300jährige Jubiläum der Reichenberger Tuchmacherzunft.

Die Stadt Reichenberg hat am 11. Mai d. J. ein stolzes Fest gefeiert. Dem Rufe des Gutsverwalters Ulrich v. Rosenfeld beim Herrn v. Rädern folgend, hatte sich der Tuchmacher Urban Hoffmann aus Seidenberg am 11. Mai 1579 in Reichenberg niedergelassen. Das kleine Samenkorn Industrie ging glücklich auf, gedieh und wuchs unter wechselvollen Geschicken und den heftigsten Stürmen trotzend, die über Europa dahingetobt, zu einem mächtigen, imposanten Baume heran. Dreihundert Jahre sind seither verflossen. Wer die Geschichte der Reichenberger Tuchindustrie, welcher die Stadt ihren Reichtum und ihre Berühmtheit verdankt, zu schreiben hätte, der müsste tief eingehen in die politische Geschichte Europas, in die Geschichte der Entwicklung der Industrie und des Verkehrs, denn die Bedeutung der Reichenberger Tuchindustrie ging nachmals weit über das Weichbild der Stadt hinaus und hatte den Charakter einer Weltindustrie schon angenommen zu einer Zeit, da noch mittelalterliches Feudal- und Staatswesen den kräftigen Pulschlag der modernen Productionsweise hemmte.

Ein erhebendes Fest war es, das die Reichenberger Tuchindustriellen am 11. d. M. begingen und auch ein tieferstes. Noch strotzt der mächtige Baum dieser Industrie von Dauer verheissender Saftfülle. Und das ist es eigentlich, worauf die heutigen Träger derselben stolz zu sein Ursache haben. Von den Verdiensten der Achtung gebietenden Kraftleistungen ihrer Vorfahren fielen auch nicht der geringste Schein eines Abglanzes auf das heutige Geschlecht der Reichenberger Tuchindustrie, wenn sich dasselbe nicht gehobenen Hauptes rühmen dürfte, dass es die Kraft und den Willen habe, rüstig das Werk fortzuführen, das ihre Altvordern rühmlich begonnen und zu stolzer Höhe gebracht. Und darum auch mögen Manchen der Theilnehmer an dem freudig bewegten dreihundertjährigen Jubiläumsfeste ernste Gedanken beschlichen haben, wozu ja auch in dem Ernst der heutigen Lage und in den bitteren Erfahrungen einer kaum erst abgeschlossenen Prüfungszeit Anlass liegt.

Als vor dreihundert Jahren dem ersten Tuchmacher Reichenbergs die Aufgabe zu Theil wurde, durch seiner Hände Fleiss die Güter des Herrn v. Rädern erträgnissreicher zu ge-

stalten, dämmerte in dem Kopfe keines Zeitgenossen eine Ahnung von der Bedeutung, welche dieser Zweig der Textilindustrie in der Folge für die Stadt gewinnen werde, und doch leuchtet aus dieser Anfangs so unscheinbaren Thatsache schon die Erkenntniss von der wechselseitigen Befruchtung von Industrie und Ackerbau, welche durch die Freihandelstheorie getrübt wurde. Stark durch diese Erkenntniss konnte die Reichenberger Tuchindustrie Schritt halten mit dem rastlos fortschreitenden Zeitgeiste. Alle Phasen der wirtschaftlichen Entwicklung unseres Erdtheiles hat sie siegreich durchgemacht, aus allen Krisen, welche die Uebergangsperioden mit sich brachten, ging sie mit erhöhter Kraft hervor. Da kam die Manchesterschule mit ihrer den innigen Zusammenhang zwischen Ackerbau und Industrie verläugnenden Theorie zur Herrschaft. Der Schritt der Industrie verlangsamte sich . . .

Nun ist die Herrschaft dieser Schule gebrochen. Eben erst hat ihr Bismarck's kräftiger Arm im deutschen Reiche den Todesstoss versetzt. Der Reichenberger Tuchmachergenossenschaft fällt abermals die Aufgabe zu, welche dem Tuchmacher Urban Hoffmann vor dreihundert Jahren geworden. Möge sie in der Lösung derselben nicht weniger glücklich sein, als Hoffmann und sein Nachfolger. Damit dies geschehe, ist es aber nothwendig, dass die Reichenberger Tuchindustrie vollauf den Geist der Jetztzeit in sich aufnehme. Die Industrie in ihrer heutigen Erscheinungsform ist so zu sagen praktische Anwendung der exacten Wissenschaften. Von der kräftigen, unermüdelichen Pflege dieser hängt das Gedeihen und der Fortschritt der Industrie ab. Es gereicht uns zur freudigen Genugthuung, dass die diesfälligen Bemühungen der „Allgemeinen Zeitschrift für Textilindustrie“ zumal in Reichenberg anerkennende Förderung gefunden haben, denn wir vermögen daraus die Ueberzeugung zu schöpfen, dass das österreichische Manchester den hochstrebenden Traditionen der Begründer seines Ruhmes treu geblieben ist und, dem Geiste der Zeit entsprechend, die Industrie auf die sicheren Grundlagen der Wissenschaft stellt. Von diesem segensreichen Streben legt herrliches Zeugnis ab die von der Genossenschaft begründete Reichenberger Webeschule, die schönste Huldigung, welche die Industrie der Wissenschaft bringen konnte.

## Die feststehenden Fein-Spinnmaschinen.

Die feststehenden Spinnmaschinen sind der Idee nach der von Arkwright erfundenen, in der Baumwollspinnerei mit so durchgreifendem Erfolge angewandten Watermaschine verwandt. Schon vor mehreren Jahren griff der rühmlichst bekannte Erfinder Celestin Martin in Verviers (Belgien) auf jene Maschinenconstruction zurück und stellte in Wien seine ersten Versuche, eine neue feststehende Spinnmaschine, mit befriedigendem Erfolge aus. Neuerdings sind nun an der

**Hiezu zwei Tafeln Modemuster.**



von Martin construirten Maschine wesentliche und bedeutende Verbesserungen vorgenommen worden, worauf wir gleich zurückkommen werden.

Zunächst wollen wir hervorheben, welche Umstände es veranlassten, dass man sich von den alten Systemen der Mule-Jennys und der Selfactors abwandte, und worin demzufolge der Schwerpunkt der Leistung der neuen Maschinen zu suchen ist.

Trotz grosser Verbesserungen der Vorspinnkrempel sind die Unregelmässigkeiten im Vorgarn doch nicht völlig zu vermeiden; Selfactors und Mules liefern stets eine gewisse Länge Vorgarn, ehe der Auszug desselben beginnt; dann folgt erst die Streckung. Hierbei vertheilt sich der Draht (die Drehung des Garnes) unregelmässig, indem die schwächsten Stellen des Vorgarnes oder auch dünnere Fäden des Vorgarnes denselben Draht erhalten wie die stärksten oder dicksten Fäden. Nun bedarf aber ein dickerer Faden weniger, ein dünnerer mehr Draht, um fest zu werden. Unter der Voraussetzung ungleichmässigen Vorgarnes werden also, da die Menge des Drahtes bei allen Fäden gleich gross ist, der dünnere Faden zu wenig, die starken zu viel Draht erhalten und daher aus dem einen oder dem anderen Grunde beim Verstrecken oder Zudrehen zu reissen geneigt sein. Der zu geringe Draht während der Verstreckung bewirkt ein Zerziehen der Wollfasern, welche nicht genügend zusammengehalten werden. Es entsteht ein unregelmässiges, blasiges Garn; der zu starke Draht verhindert aber die gehörig ausgleichende Verstreckung des Fadens, indem er den Wollfasern zu viel Widerstand bietet, um gleichmässig aneinander vorbeigleiten zu können. Es entsteht ein spitziges, unelastisches Garn. In beiden Fällen reissen die Fäden beim Verstrecken oftmals ab, das Garn verlangt sonach nach Verhältniss seiner Stärke mehr oder weniger Draht, und möge die Construction der Spinnmaschine sein, welche sie wolle, es ist unmöglich, dieselbe Garnnummer, dieselbe Regelmässigkeit und Haltbarkeit des Fadens zu erzielen, anders als durch selbstthätige Regulirung des Drahtes während der Verstreckung, und zwar für jeden einzelnen Faden und jeden einzelnen Theil desselben. Bei den Mules und Selfactors findet dies wie gesagt nicht statt, indem Drehung und Streckung bei allen Fäden gleichmässig stark erfolgt, ja der Draht noch vor der Streckung wirkt, und zwar auf der ganzen Länge des ausziehenden jedesmaligen Stückchens Vorgarn. Die Differenz der Garnstärke des Vorgarnes (welche unter allen Vorgarnfäden existirt) wird durch Drehung und Streckung noch dadurch vermehrt, als die dickeren Fadentheile früher eine stärkere Spannung annehmen wie die dünneren, und nun erstere die letzteren

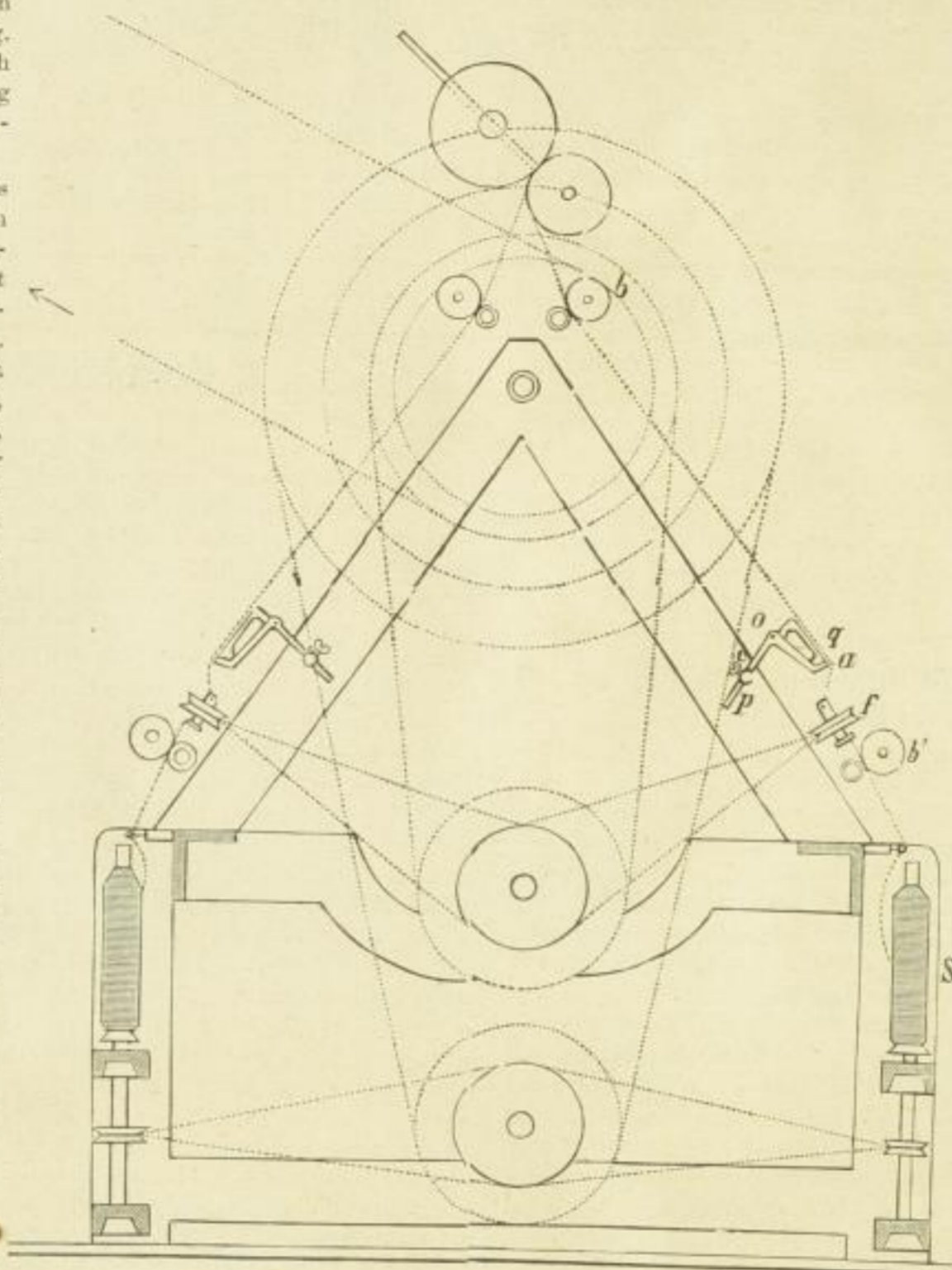
spannen und ihnen Wollfäserchen ausziehen, wodurch die dünneren Fäden immer noch dünner werden.

Bei der feststehenden Fein-Spinnmaschine regulirt jeder einzelne Faden unabhängig vom andern seine Drehung und regulirt dadurch die Stärkedifferenzen innerhalb des Vorgarnes bei den einzelnen Fäden. Diese Regulirung findet selbstredend innerhalb eines constanten Drehungsmaasses, dieses je nach der grösseren Stärke des Vorgarnes modificirend statt.

Bei der Martin'schen feststehenden Fein-Spinnmaschine (metier fixe) wird der Vorgarnfaden von der Vorgarnwalze unter zwei Cylinderpaare  $b$  und  $b'$  (siehe Zeichnung), hindurchgeführt und gestreckt. Während dieses Processes wirkt ein rotirender Würtel  $F'$  auf den losen Faden und gibt ihm die zur Streckung und zum Verzug nöthige Drehung. Die Cylinder-Paare können (durch Stellräder) schneller und langsamer laufen, wodurch die Differenz der Garnnummern erzielt wird. Zwischen den Cylinderpaaren würde die Drehung wie bei den Mules und Selfactors für alle Fäden gleich sein, wenn nicht oberhalb des Würtels für jeden Faden separat ein Regulator angebracht wäre.

Dieser Regulator ist einer kleinen Bremse zu vergleichen, über deren mit rauhem Leder bekleidete Fläche der Vorgarnfaden hinweggeht. Nur durch eine kleine blecherne Rolle  $a$ , welche für den Druck sehr empfindlich ist, wird der Faden von der Berührung mit der rauhen Lederfläche bewahrt. Der Regulator ist um seine Axe  $o$  beweglich, und ein Gegengewicht  $p$  hält die erwähnte blecherne Rolle stets so hoch, dass der Faden nicht mit der Lederfläche, die als

Bremse fungiren soll, in Contact kommt. Ist nun in einem gegebenen Augenblick ein Faden oder nur ein Theil eines Fadens etwas dicker als der andere, so wird dieser Faden resp. sein dickerer Theil schneller die genügende Drehung erhalten als andere dünnere Fadentheile. Ein solcher Faden wird also durch die Drehung schneller steifer als ein anderer und spannt sich mehr; hierdurch drückt der Faden etwas stärker auf die sehr empfindliche blecherne Rolle  $a$ , welche den Widerstand des Gegengewichtes  $p$  überwindet und sich senkt. Hierdurch kommt der Faden mit der rauhen Lederfläche in Berührung, schleift darüber hin und modificirt dadurch die Wirkung der Drehung. Die Schwingungen der Drehung werden unterbrochen. Anstatt nun an seinen dickeren Stellen zu fest zuge dreht zu werden und dadurch ein correctes Ausgleichen und Verschieben der dünneren und dickeren Stellen unmöglich zu machen, wird hier die zu starke Drehung aufgehoben. Da nun der Verstreckungsprocess und die Zuführung von neuem Vorgarn constant fortarbeitet, so wird ein solcher Faden nach Ver-





minderung der Drehung schnell wieder weicher und weniger steif. Der Druck auf den Regulator lässt nach, und die Berührung mit der Lederbremse hört auf; hierdurch findet eine vollständige Ausgleichung der etwaigen Differenzen des Vorgarns, soweit dies beim Versteckungsprocess möglich, statt. Diese Operationen vollziehen sich selbstredend verschwindend schnell und häufig.

Nachdem der Faden so in regulirender und ausgleichender Weise seine Streckung erhalten hat, passirt er das zweite Cylinderpaar  $b^1$  und empfängt nun von der rapid rotirenden Bewegung der Spindel  $S$  den nöthigen Draht für seine Festigkeit. Die Wirkung des Würtels  $F$  bezieht sich nur auf den Draht, der zur Versteckung nöthig ist, während die Spindel den fertig ausgelängten Faden erst eigentlich festdreht.

Es sind somit zwei Factoren, welche dem Garn Draht mittheilen, zu unterscheiden.

Hiebei ist nicht zu übersehen, dass der Draht, den der Würtel mittheilt, minder vollständig aufgehoben wird, sobald der Faden das zweite Cylinderpaar  $b^1$  verlässt. Das kommt daher, weil der Würtel zwischen den beiden festaufliegenden Cylinderpaaren  $b$  und  $b^1$  wirkt. Man kann sich diese Wirkung praktisch an einem Zwirnfaden klar machen, den man mit der Hand zwischen zwei festen Punkten dreht; oberhalb des drehenden Fingers dreht sich der Zwirn zu, unterhalb auf oder umgekehrt. Lässt man das Garn vom zweiten Cylinderpaar  $b^1$  aus nicht mit der Drehungswirkung der Spindel in Verbindung kommen, indem man es einfach hinter dem zweiten Cylinderpaar abbricht, so erhält man einen gleichmässig, auf enorme Feinheit ausgezogenen Vorgarnfaden fast ohne Drehung. Innerhalb der Cylinderpaare erhält das Garn die bei jeder Spindel selbstständig regulirte Drehung, soweit diese zur Versteckung des Garnes nöthig ist. Nachdem das Garn den Würtel verlassen, hebt sich diese Drehung wieder auf, und das Garn empfängt erst, völlig ausgelängt, nach Austritt aus dem zweiten Cylinderpaare seine eigentliche und definitive Drehung durch die Spindel  $S$ .

Die Mechanismen des Spinnstuhles sind einfach, im grossen Ganzen unseren feststehenden Zwirnmaschinen ähnlich.

Neuerdings wendet Martin neue Spindeln an, die sich selbst ölen, indem jede mit einem besonderen Oelreservoir (4 bis 6 Wochen ausreichend) verbunden ist. Diese Spindel ist leichter wie die früheren und kann circa 6000 bis 7000 Umdrehungen per Minute machen.

Alle Trommellager und Axen liegen in beweglichen Büchsen, die Stellräder für Trommel (d. h. Spindel- und Würtelbewegung) sind jetzt ausserhalb, das Triebrad innen angebracht, auch ist die Hauptaxe in der Mitte besser und stärker gestützt, was besonders bei grösserer Spindelanzahl, etwa bei 300 Spindeln, von Wichtigkeit ist; über letztere Zahl geht man nicht hinaus. Gewöhnlich werden die Maschinen à 200 Spindeln gebaut, weil der Preis sich nur nach der Spindelanzahl berechnet.

Schliesslich hat man die Verbesserung getroffen, dass es hinfort, nachdem die Spindeln voll Garn sind, nicht mehr nöthig ist, alle Fäden zu brechen und neu zu befestigen. Man lässt einfach den Fadenführer herabgehen und setzt dann neue Bobinen auf.

Grosse Ersparniss an Bedienung, Betriebskraft, an Utensilien, an Raum, an Beleuchtung, doppelte quantitative und verbesserte qualitative Leistung, das sind die Vorzüge dieser Maschinen, welche in Belgien den Selfactor schon fast vollständig verdrängt haben. C. St.

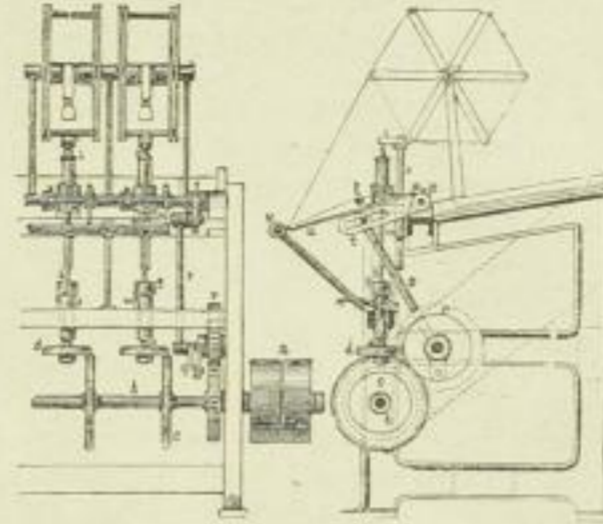
### Neuerungen an Trichterspulmaschinen mit verticalen Spindeln.

Von Rudolph Voigt in Chemnitz.  
(Patentirt.)

Zur Spulung ist eine Trichterspulmaschine mit folgenden abweichenden Einrichtungen versehen,

Die in den Kopf  $g$  der Welle  $e$  gesteckten Spindeln  $Z$  werden durch die Scheiben  $d$  von den Reibungsscheiben  $c$  der

Welle  $b$  getrieben. Die Spulenbildung erfolgt durch den Trichter  $k$ , in welchen der vom Haspel kommende Faden einläuft, der durch den Fadenführer  $l$  der letzteren auf- und abbewegt wird. Um recht fest wickeln zu können, werden in Röhren  $m$  vertical bewegliche Stäbe  $n$  mit Armen  $o$ , je nach Spulendicke und Garnstärke entsprechend schwer, benutzt, die mittelst  $o$  die Spulenspindeln niederdrücken.



Den Auf- und Niedergang der Fadenführerfinger  $l$ , welche sämmtlich an der oscillirenden Welle  $p$  befestigt sind, erzeugt die Kurbel  $q$ .

Die Fadenspannung wird durch den Drahtstab  $u$ , der lose an  $p$  sitzt und sich auf das über Stange  $v$  laufende Garn in deren Nähe auflegt, ausgeglichen. Bei geringer Fadenspannung senkt er sich mit dem Garn, bei grösserer gibt er nach und hebt ihn der Faden.

Der Spindelstillstand erfolgt, sobald die Reibung zwischen  $c$  und  $d$  aufhört, sobald  $d$  etwas gehoben wird. Zu dem Zwecke liegen unter den Köpfen  $g$  kleine zweiarmige Hebel  $w$ , deren Form eine solche ist, dass, wenn ihr vorderes Ende nicht niedergedrückt wird, der Betrieb zwischen  $c$  und  $d$  keine Störung erleidet, hingegen, wenn der Faden reisst, wenn die Nadel  $u$  niederfällt, diese auf  $w$  vorn drückt und dadurch sich  $g$  mit  $c$  und  $d$  etwas heben.

Die Länge jeder Spulenspindel  $h$  ist eine solche, dass das untere dreieckige in  $g$  steckende Ende bei genügender Füllung der Spule beziehungsweise entsprechender Hebung der Spindel aus  $g$  austritt und der Drehung von  $g$  nicht weiterhin folgt.

Patentansprüche: 1. Der Antrieb der Spindeln durch Reibungsscheiben  $c$  und  $d$ . 2. Die Belastung der Spindeln durch Stäbe  $n$   $o$ . 3. Die Kötzerbildung durch den Trichter  $k$  und den schnell laufenden Fadenführerfinger  $l$ . 4. Die Bewegung des letzteren durch die Kurbel  $q$ . 5. Die Fadenregulirung durch den beweglichen Draht  $u$  nebst Führungsstange  $v$ . 6. Das selbstthätige Ausrücken einer jeden Spindel durch Draht  $u$ , Hebel  $v$  und Kopf  $g$ . 7. Das Ausrücken bei Spulenvollendung durch die Länge von  $h$  und die Einwirkung von  $g$  auf  $h$ .

### Das Einölen der Wolle.

Eine der wichtigsten Operationen in einer Wollspinnerei ist das Einölen der Wolle vor dem Spinnen. Von einer guten Behandlung der Wolle in dieser Hinsicht hängt nicht nur ein gutes Gespinnst, sondern auch in einem bedeutenden Masse der Gewinn einer Spinnerei ab, denn es kann hierbei ebensowol viel verschwendet als viel gespart werden. Olivenöl ist das Material, welches von jeher am meisten hierzu benutzt wird, da es von allen Oelen die besten Resultate gibt, obgleich in jüngster Zeit Olein ihm bedeutend und mit Erfolg den Rang abgestritten hat. Olivenöl hat für den genannten Zweck zwei Nachteile, erstens seinen hohen Preis und zweitens die Tendenz, sich von selbst zu entzünden.

In Frankreich und England scheint man trotzdem meistens dem Olivenöl den Vorzug zu geben, was in ersterem Lande wol erklärlich ist, da ja Marseille einer der Hauptplätze ist, wo es importirt und raffinirt wird und es daher hier billiger sein muss



als in entfernteren Orten. In Deutschland ist man nicht mehr so sehr an Olivenöl gebunden und benützt man dort in verschiedenen Gegenden auch andere Oele. Ausser Olivenöl haben auch alle animalischen Oele die Neigung, sich von selbst zu entzünden, und es ist eine bekannte Thatsache, dass, wenn Spinnfasern irgend einer Art mit diesen Oelen getränkt sind und einige Zeit, oft nur einige Stunden, in einen Haufen geladen werden, sie so viel Hitze entwickeln, dass sie in Brand übergehen und dann zuweilen die Zerstörung des ganzen Etablissements die Folge davon ist.

Von dieser gefährlichen Eigenschaft sind Mineralöle gänzlich frei und vermögen daher nach und nach sämtliche anderen Oele in den Spinnereien verdrängen; vorausgesetzt, dass sie richtig gereinigt sind. Professor van der Meyde in Philadelphia hat Versuche mit Petroleum angestellt und Lumpen und Garne mit Mineralöl gesättigt und einen Thermometer hineingestellt, aber nicht die geringste Erhöhung der Temperatur bemerken können. Professor Anderson in Glasgow hat ähnliche Experimente gemacht und gefunden, dass Mineralöle nicht den Sauerstoff aus der Luft anziehen wie animalische und vegetabilische Oele, und folglich sich nicht von selbst entzünden können. Von anderen Chemikern sind ähnliche Versuche gemacht worden und dadurch festgestellt, dass ein Quantum Spinnfasern mit Mineralöl getränkt, selbst in warmen Räumen, mehrere Tage lang aufbewahrt keine höhere Temperatur als 65° R. annahm. Wenn also ein Mineralöl sonst richtig fabricirt ist, so sollte es in dieser Hinsicht dem Olivenöle vorzuziehen sein; wir würden dann aber vornehmlich darauf zu sehen haben, dass es sich nicht entzünden kann, wenn es in die Nähe einer gewöhnlichen Flamme gebracht wird, dass es nicht verdunstet, wenn die eingefettete Wolle einige Zeit lang in Oel liegen bleibt; dass es alle Eigenschaften hat, um die Wolle geschmeidig und gut zum Krempeln zu machen; dass es keinerlei Flecken in weisser Waare hervorbringt; dass die Wolle keinen unangenehmen Geruch behält; dass die Farben auf keine Weise angegriffen werden; dass es für die Wolle passend ist, dass es gut seift und also nach Wunsch mit Wasser gemischt werden kann; dass es frei von Säure ist, welche Maschinen und Farben verdirbt und der Faser der Wolle schadet; und endlich, dass der Preis so niedrig ist, dass eine besondere Ersparniss gegen Olivenöl erzielt wird.

Es wird daher für Spinner von besonderer Wichtigkeit sein, darauf zu sehen, dass die ihnen angebotenen Oele alle diese Eigenschaften haben, wenn sie in ihrer Fabrication in jeder Hinsicht sichergehen wollen.

### Das Waschen von ganzwollenen Buckskins und die hiebei angewandten Maschinen.

(Als Antwort auf Frage 24 in Nr. 6.)

L

Die Frage Nr. 24 betrifft einen so wichtigen Theil der heutigen Stofffabrication, dass ich mir im nachstehenden erlaube diese eingehender zu beantworten, als es vielleicht im ersten Augenblicke nothwendig erscheinen mag.

Die zum Reinigen, respective Waschen der Modestoffe oder Buckskins bestimmten Maschinen zerfallen ihrer Bauart nach in drei verschiedene Kategorien und zwar, der Hammer- oder Stockwalke, der Waschmaschine und der sogenannten Kurbelwalke, einer Abart der Stockwalken. Die Primitivste dieser drei Maschinen ist die Stock- oder Hammerwalke, und diese genügt, so lange man einfarbige Tuche und Stoffe fabricirt, für den beregten Zweck vollkommen, obgleich der Wasch- und auch der Walkprocess langsamer von Statten geht, als auf den übrigen Maschinen, welche für beide Zwecke zugleich benützt werden. Anders ist es jedoch heute, wo die Zusammenstellung verschiedener, sehr von einander abweichender Farben bei der Fabrication der Modestoffe eine vollständig andere Behandlung beim Reinigungsverfahren erfordert. Der erste Grundsatz, welcher bei der heutigen Fabrication von Stoffen fest zu halten ist, ist in den nachfolgenden Worten zusammengefasst: „Möglichst schnelle und vollständige Lösung des in dem Stoffe sitzenden

Schmutzes, und ebenso schnelle und vollständige Entfernung desselben.“ Um aber diesem Grundsatz nach allen Richtungen hin entsprechen zu können, ist es nöthig, dass man sich dazu passender Maschinen bedient, denn je schneller der Walker den Stoff aus den Händen bekommt, desto besser ist es für diesen, ganz besonders in Bezug auf die Reinheit seiner Farben, vorausgesetzt, dass sonstige an denselben gestellte Bedingungen erfüllt sind. Aus diesem hier angeführten Hauptgrunde sind auch gewisse Verhältnisse der früheren Fabrication jetzt geradezu auf den Kopf gestellt worden, denn während man früher die einfarbigen Waaren meistens locker und luftig einstellte, und solche nachher festwalkte, respective filzte, werden heute die mehrfarbigen Stoffe möglichst dicht gestellt und gewoben und in der nachfolgenden Walke weniger gefilzt, damit die scharfe Begrenzung der Farben nicht verloren gehe und der Stoff überhaupt weicher bleibe.

Auf der Stockwalke nun ist der hier aufgestellte Grundsatz: „Die Lösung des Schmutzes so schnell als möglich zu bewerkstelligen, um ebenso eine möglichst schnelle Entfernung desselben eintreten zu lassen zu können“, insofern nicht zu erfüllen, als die Construction derselben eine so schnelle Bearbeitung des Stoffes nicht erlaubt, wie auf den beiden anderen Maschinen. Unter „Lösen“ des Schmutzes versteht man im Allgemeinen die innige Verbindung desselben mit den beim Wasch-, respective Reinigungsverfahren zur Anwendung gelangenden alkalischen Flüssigkeiten, also entweder dünner Seife, Sodalaug, altem Urin und sonstigen hiefür geeigneten Surrogaten. Die in den Stoffen enthaltenen Schmutzteile bestehen meistens in vegetabilischen oder animalischen Fetten oder Oelen, Leim und in den von der Färberei herührenden Farbstoffen, welche in die Faser nicht ganz eingedrungen sind. Da nun diese hier angeführten Bestandtheile in jedem Quadrat-Centimeter des zu reinigenden Stoffes gleichmässig vertheilt sind, so ist zur schnellen Lösung derselben erforderlich, ja sogar eine „Conditio sine qua non“, dass der Stoff in seiner ganzen Fläche mit den arbeitenden Theilen der Maschine in möglichst directe Berührung kommt, da die Stösse oder Schläge oder der Druck derselben das Eindringen der alkalischen Flüssigkeit in denselben wesentlich beschleunigt. Schon die Form, respective die Art und Weise, in welcher der zu reinigende Stoff der Stockwalke zur Bearbeitung dargeboten wird, ist eine zur Erreichung des hier angeführten Zweckes ungenügende und nicht geeignete, da derselbe im Stock der Walke sehr leicht einen unförmlichen Klumpen, respective Ball bildet, der sich unter den Schlägen der Hämmer nur äusserst langsam dreht und auseinander blättert. Um nun die gleichmässige Durchfeuchtung des Stoffes besser durchführen zu können, ist der Walker genöthigt, denselben während des eigentlichen Lösungsprocesses mehreremale umzulegen, was zeitraubend ist, und den Zeitpunkt, wo der Schmutz entfernt werden kann, noch weiter hinausschiebt. Vollständig unzeitgemäss ist es aber, wenn der Walker dann noch das Abspülen des Stoffes in der Stockwalke selbst vornimmt, trotzdem ihm in vielen Fällen eine Waschmaschine zu Gebote steht, auf welcher dies erstens viel vollständiger und zweitens viel schneller vor sich geht. Beim Abkühlen muss bekanntlich das reine Wasser zuerst in ganz geringem Verhältniss auf den Stoff gegeben werden, und nur ganz successive wird dies Quantum vergrössert, bis zuletzt der Stoff im vollen Wasser geht. Je langsamer aber die Maschine den Stoff selbst bearbeitet, um so langsamer darf das Wasserquantum auch vergrössert werden, und die natürliche Folge hiervon ist, dass der Stoff bei diesem Lösungs- und Reinigungsverfahren auf der Stockwalke viel zu lange im Schmutz gehen muss, was unter allen Umständen auf die Frische und Schönheit der Farben nicht ohne Rückwirkung bleiben kann.

Man findet dies hier gerügte fehlerhafte Verfahren beim Reinigungsprocess hauptsächlich bei den Walkern der alten Schule, die da meinen, dass, weil es Vater und Grossvater



schon so gemacht, es überhaupt nicht anders gemacht werden kann, und in diesem Punkte einer jeden Aenderung sich hartnäckig verschliessen. Bei solchen Stoffen, denen der weiche mulöse Charakter unbedingt erhalten bleiben soll, hat das Verfahren auch noch den Nachtheil, dass der Stoff während des Reinigungsprocesses selbst zu viel filzt und zu hart wird, wodurch die eben erwähnte Eigenschaft unwiderbringlich verloren geht.

Man wird also in allen Fällen, wo die Lösung des Schmutzes (der hierfür benützte technische Ausdruck ist: „die Hebung des Gerbers“) auf der Stockwalke geschieht, gut thun, das Auswaschen der Stoffe auf der Waschmaschine zu bewerkstelligen, wenn solche überhaupt vorhanden ist; und da, wo diese fehlt, kann die Anschaffung einer solchen nicht genug empfohlen werden. Ph. Hemmer in Aachen, O. Schimmel & Comp. in Chemnitz und A. Quade in Guben S. N. L. bauen diese Maschinen als Specialität.

Ueber die Anwendung der Waschmaschinen und Kurbelwalken erfolgt in der nächsten Nummer Ausführliches.

### Ueber die Eigenschaften der Wirkwaaren, welche zur Erkennung derjenigen Maschinen führen, auf denen die Wirkwaaren gearbeitet worden sind.\*)

Die gewirkten Stoffstücke können entweder aus Kulir- oder aus Kettenwaaren bestehen. Bei offenen, nicht verfilzten oder verwalkten Waaren aus irgend einem Materiale ist nur für den geübten Waarenkenner die Betrachtung der Vorderseite eines Stückes ausreichend zur Ermittlung des Unterschiedes zwischen Kulir- und Kettenwaaren, für den Anfänger aber empfiehlt es sich immer, die Waaren-Rückseite zu betrachten. Denn der Umstand, dass in Kettenwaaren vielfach die Vorderseite nicht geradgestreckte Maschenstäbchen, sondern solche enthält, welche Zickzacklinien in der Arbeitsrichtung bilden, ist nicht ein genügendes Erkennungszeichen für die Kettenwaaren im Allgemeinen, da manche Fadenverbindungen derselben ganz gerade aufwärts verlaufende Maschenstäbchen, also grosse Aehnlichkeit mit glatter Kulirwaare zeigen und umgekehrt manche Musterarten der letzteren zum Beispiel einzelne Press- und Petinetmuster in den abwechselnd links und rechts hin schief liegenden Maschen recht wohl für Kettenwaaren angesehen werden können.

Dagegen lässt die Rückseite der Stücke bei offenen Fadenlagen an den Platinenmaschen leicht den fraglichen Unterschied erkennen, denn in glatter Kulirwaare liegt regelmässig jede Platinenmasche horizontal in ein- und derselben Reihe zwischen zwei Nadelmaschen, nur in Musterwaaren ist diese Verbindung bisweilen aufgehoben, aber in Kettenwaaren reicht eine solche Platinenmasche, d. i. eine Legung des Fadens unter den Nadeln hin, aus einer Reihe in die nächstfolgende, sie liegt schief aufwärts. Während also in Kulirwaare alle Maschen einer Reihe neben einander im Allgemeinen aus nur einem Faden hergestellt sind, kann in Kettenwaare der einzelne Faden immer nur eine Masche, höchstens zwei nebeneinander in einer Reihe bilden. Dieses letztere Unterscheidungs-Merkmal ist dann wichtig, wenn in Kulirwaaren die Platinenmaschen behufs der Musterbildung verzogen sind, wie dies z. B. in Press- und Deckmaschinen (Ananas-Mustern) der Fall ist; hierbei ist auch die Betrachtung der Waare gegen das Licht geboten. Dass der mit einer Kettenmaschine gearbeitete Atlas, in entsprechender Lage gehalten, auf eine grössere Länge vollkommen gleiche Maschenlage mit der glatten Kulirwaare zeigt, ist dem Anfänger wohl bekannt zu geben, kann aber bei genauer Untersuchung kaum zu Irrungen führen.

Bei gewalkten oder verfilzten Stoffstücken, das können nur solche sein, welche man aus Streichwollgarn hergestellt hat, ist dann die Erkennung ihrer Fadenlage also die Erörterung der zu ihrer Fabrication erforderlichen Maschinen, sehr

\* G. Willkomm, Director der Fachschule für Wirkerei zu Limbach, Einladungsschrift zu der 6., 7. und 8. April 1879 abgehaltenen Ausstellung der Schülerarbeiten, Ostern 1879.

schwer, wenn sie sehr stark gewalkt worden sind. Gewöhnlich hat man diese Stoffe dann auch noch gerauht, hat also beide Waarenseiten mit einer Faser- oder Haarschichte überdeckt, welche die eigentliche Fadenlage ganz verbirgt. Da muss man auf beiden Seiten die feinen aufgerauhten Haare mit einer scharfen Scheere möglichst kurz abschneiden und kann dann die Faden entweder in ihrer Verbindung liegen sehen oder sie an der oberen Kante des Waarenstückes, entgegengesetzt der Arbeitsrichtung, aufziehen und nun mit grosser Sicherheit über die Art der Waare urtheilen. In der Regel sind die gewirkten Streichwoll-Stoffe nicht so weit gewalkt, da sie sonst auch ihre Elasticität, also die wesentlichste Eigenschaft als Wirkwaaren, verlieren. Solche wenig gewalkte Stoffe lassen noch deutlich die Maschenlagen, mindestens den Unterschied zwischen den gewöhnlich vorkommenden Kulir- und dem Kettentuche in den geraden Maschenstäbchen des ersteren und den Zickzack-Linien des letzteren erkennen.

Alle gewirkten Gebrauchsgegenstände kann man in reguläre und nicht reguläre Waaren eintheilen. Erstere sind daran zu erkennen, dass in ihnen sämtlichen Nahtkanten sogenannte feste, d. h. ganze, nicht zerschnittene Randmaschen enthalten, während in letzteren manche oder alle Ränder zerschnitten sind, vorstehende Faden-Enden zeigen und nur die Herstellung einer dicken wulstigen Naht, nicht aber die einer unmerklichen Verbindung der einzelnen Theile gestatten. Manche Gegenstände sind zum Theile regulär und zum anderen Theile geschnitten je nach der verlangten Güte derselben. Zur Aufstellung von Angaben über Ermittlung der Herstellungsart ist die Betrachtung der einzelnen Arten von Gebrauchsobjecten, die nur in mässig hoher Anzahl vorkommen, nothwendig.

### Original-Färbereirecepte.

#### Goldbronce.

(Auf 120 Ko. Wolle.)

In dem heissen Farbbade löst man auf:

setzt zu  $\left\{ \begin{array}{l} 5\frac{3}{4} \text{ Ko. Gelbholz-Extract} \\ 4\frac{3}{4} \text{ " Krapp} \\ 10 \text{ " Caliatour} \\ 2 \text{ " Weinstein} \end{array} \right.$



mit der Wolle eingehen und kochen lassen. Man dunkelt die Farbe durch Zusatz von  $3\frac{1}{2}$  Ko. Eisenvitriol und 200 Gramm Alaun.

Der Zusatz des Alauns erweist sich hier vortrefflich, indem die Wolle nicht so hart wird als mit Eisen allein.

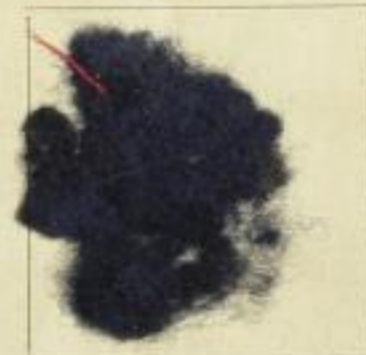
F. M.

#### Holzblau.

(Auf 120 Ko. Wolle.)

Dieses schöne Blau stelle ich auf folgende Art sehr schön und haltbar her. Man bereitet sich eine Lösung von:

12 Ko. Alaun  
 $5\frac{1}{2}$  " Oxalsäure  
 $2\frac{1}{2}$  " Weinstein  
 2 " chromsaures rothes Kali  
 1 Liter Schwefelsäure.



Die Wolle wird in diesem Bade eine Stunde lang angesotten und nach einigen Tagen auf frischem Bade mit einer — von 24 Kilo Campecheholz — bereiteten Abkochung fertig, nach Muster gefärbt.

S. J.



**Rouge-Ersatz für Seide.**

Die gebleichte Seide wird in Sodseifen Bade unter Zusatz von Essigsäure lauwarm ausgefärbt. Man hat gegen das gewöhnliche Scharlach-Färben den Vortheil, dass man das Fuchsin spart. Die Nuance ist sehr fein, der Ton feurig und die Farbe vollkommen licht, luft- und waschecht.

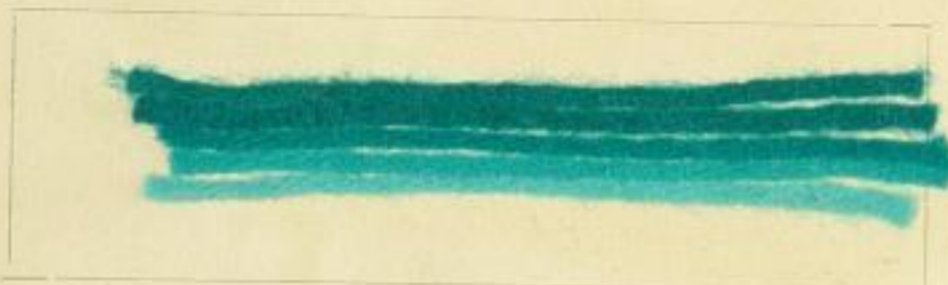
**Echt Dunkelbraun auf Baumwollgarn.**

Auf 25 Kilo Baumwollgarn.

Man kocht 6 Kilo Catechu mit  $\frac{1}{2}$  Kilo Kupfervitriol (Blaustein), stellt das Garn auf diesem Bad auf, zieht fünfmal um und steckt es über Nacht hinein. Den andern Morgen wird abgewunden und scharf heiss in einer Lösung von 875 Gramm doppeltchromsaurem Kali gebracht, fünfmal auf das Catechubad mit einem vorherigen Zusatz von 2 Kilo Blauholz 5mal umgezogen und wieder auf dem chromsauren Kalibade 5 Mal umgezogen, hierauf fertig gewunden. Ist die Farbe gegen das Muster noch zu roth, so färbt man auf frischem Bade mit Quercitron-Extract und etwas Alaun.

**Malachit-Grün \*).**

a) Für Wolle. Muster.



Man giesst 150 Theile kochendes Wasser allmähig und unter beständigem Rühren auf 1 Gewichtstheil Farbe, lässt gut aufkochen und filtrirt durch ein Tuch.

Malachitgrün wird im Allgemeinen ebenso und mit denselben Beizen angewendet wie Methylgrün. Die Vorbereitung der Wolle mit unterschwefligsaurem Natron und Salz-, resp. Schwefelsäure geschieht wie üblich und bedient man sich zum Färben verzinnter Kupferkessel, resp. Holzkufen.

Bei Methylgrün-Schattirungen werden, wenn man von dunkel nach hell färbt, die hellen Töne öfter zu gelb, während bei Malachitgrün die Schattirung genau den gleichen Ton behält.

Das kochend heisse Färben ist besonders bei Zusatz von Picrinsäure anzurathen, da dieselbe alsdann besser anzieht, ohne dass sich die Farbe verändert oder schmutzig wird. Da die Nuance des Malachitgrüns viel gelber als die des Methylgrüns ist, so kann man beim Gelben Picrinsäure sparen und ist in Folge des geringen Bestandes von dieser Säure im Farbbade bei Schattirungen keine Gefahr vorhanden, dass die hellen Töne zu gelb werden.

b) Für Baumwolle.

Es wird stark schmackirt, mit oder ohne Brechweinstein gebeizt und lauwarm ausgefärbt. Das heisse Dämpfen beim Baumwollen-Druck hat keinerlei Wirkung auf die Nuance des Malachitgrüns. — Zum Gelben wird mit Curcuma vorgefärbt.

**Cardinalroth für Lüsterstoffe, nach Muster.**

10 Ko. Waare.



Für diese Farbe können selbstverständlich bloss ganz helle Stoffe verwendet werden. Die Zeuge werden vorher mittelst Seife sorgfältig gewaschen, etwaige Flecken mittelst

\*) Patent der Actiengesellschaft für Anilin-Fabrication in Berlin S. O.

Benzin entfernt, abgesäuert und über Nacht handwarm in die Lösung von 200 Gramm Tannin eingelegt, hierauf ein kaltes Bad aus 100 Gramm Brechweinstein 1 Stunde passirt und auf frischem Bade mit circa 125 Gramm Cardinalroth und etwas Pikrinsäure ausgefärbt, indem man lauwarm eingeht, heisser treibt und schliesslich etwas absäuert. S. N.

**Patentblau zur Stückfärberei.**

Von Berghoff & Comp. in Prag.

Auf 6 Stücke Tuche à 11 Kilo zum Sud.

6 Kilo Alaun,

2 „ Weinstein,

2 „ Zuckersäure,

$\frac{1}{2}$  „ chromsaures Kali,

$\frac{1}{10}$  „ Zinnsalz,

$\frac{1}{20}$  „ Patentblau-Anflösung

darin  $1\frac{1}{4}$  Stunde gekocht. In frischer Flotte mit  $12\frac{1}{2}$  Kilo Blauholz auf 4 Stück von obigen Tuchen ausgefärbt;  $\frac{1}{2}$  Stunde kochen; jedoch nicht kochend heiss hineingeben. Man kann den ganzen Tag auf einer Flotte weiter sieden und ausfärben. Beim Sieden bricht beim dritten Sud 20 Gramm Zinnsalz ab, beim vierten wieder 10 Gramm und beim fünften Sud wieder 100 Gramm hinzu. Soll die Nuance einen ganz blauen Ton haben, nimmt man weniger Zinnsalz zum Sieden.

**Druckrecepte auf Baumwolle (Kattun).**

Blau mit Anilinschwarz und Dunkel-Cachou auf Cattun.



Die mit obigen Farben bedruckten Stoffe, (siehe Muster) werden nach dem Drucke zur Entwicklung des Anilinschwarzes in die Oxydirbaude (Rösche) gebracht, ein Local, wo die Temperatur auf 20 — 24° R. gebracht ist. Je nach der Schwere des Musters, bleiben dieselben 2 — 3 Tage daselbst, bis das Schwarz intensiv erscheint; man dämpft nun, und erhalten die Stücke folgenden Durchzug im Rollenständer:

1000 Liter Wasser,

25 Ko. Soda cryst.,

25 Ko. doppeltchroms. Kali.

Die Zeit des Durchzuges ist 2 — 3 Minuten, und die Temperatur der Flotte am besten bei 70° R. Nach je 10 Stück wird die Flotte entsprechend aufgebessert. Man reinigt die Stücke durch ein einstündiges Einhängen im Flusse und nachfolgendes Waschen und gibt ein Seifenbad, 40° R.,  $\frac{1}{2}$  Stunde lang und wäscht wieder. Sollte der Boden nicht weiss erscheinen, so erhalten die Stücke einen schwachen Chlordurchzug (Chlorage) worauf gewaschen wird und getrocknet. Das Blau ist Nürnberger Ultramarin verdickt mit Albuminlösung.

Das Anilinschwarz besteht aus folgenden Materialien:

Anilinschwarz (welches sich sehr gut hält, auch die Radeln der Druckmaschinen nicht angreift und nicht crystallisirt):

1 Liter Wasser,

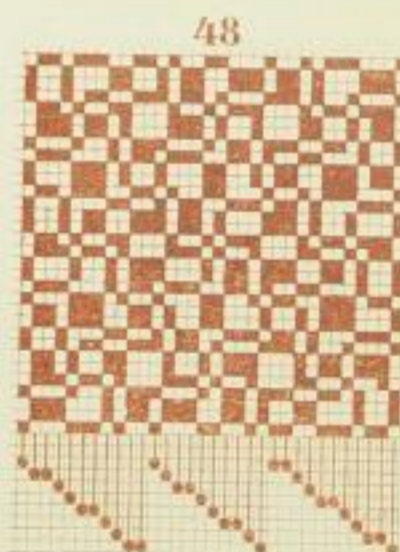
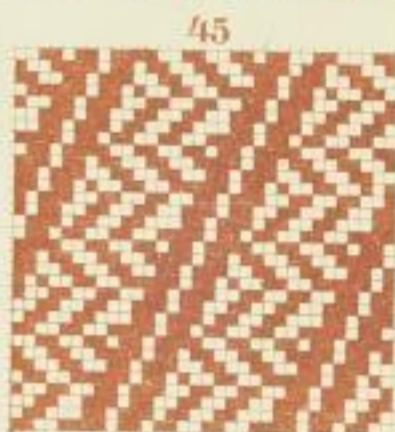
224 Gramm Stärke — kochen und heiss zugeben,

56 Gramm Salmiak mischen und in das lauwarmer Menge eintragen die Lösung von 112 Gramm salzsaurem







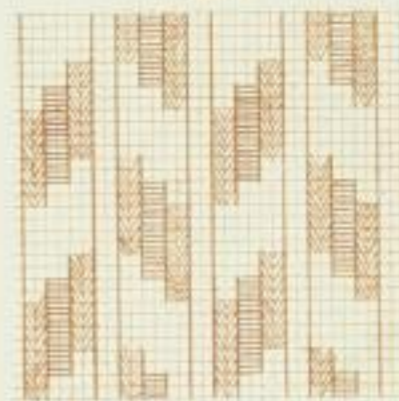




49



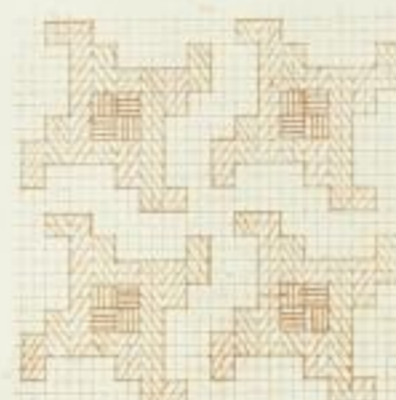
49 1/2



53



54



50



51



55



52



56



57



58



59



60



61









Anilin (Anilinsalz) in 200 Ccm. Wasser. Dem ganz erkalteten Stärkekleister werden zugegeben 112 Gramm Schwefelkupfer. Vor dem Druck oder zuletzt fügt man obiger Farbe zu; 280 Gramm chlorsaure Thonerde 21° B.

Chlorsaure Thonerde 21° B.

- |   |   |  |
|---|---|--|
| a | { | 100 Gramm chlorsaures Kali lösen in        |
|   |   | 250 Ccm. Wasser kochend,                   |
| b | { | 362 Gramm schwefelsaure Thonerde lösen mit |
|   |   | 180 Ccm. Wasser 60° R.                     |

a und b mischen, kalt rühren, die erhaltene Lösung auf 21° B. mit Wasser stellen.

Dunkel-Cachou.

- |     |       |                                |
|-----|-------|--------------------------------|
| 847 | Gramm | Stammfarbe I,                  |
| 18  | "     | chromsaures Kali,              |
| 116 | "     | salpetersaure Thonerde 17° B., |
| 20  | "     | essigsäures Chromoxyd 16° B.   |

Stammfarbe I.

¼ Liter Wasser,

58 Gramm Essigsäure 6° B.,

140 " bestes Würfelfachou oder Catechu pas-

sand mit Gummi arabicum verdickt; man kocht obige Materialien und nach dem Erkalten fügt man den Gummi zu. Durch Vermischen von obiger Dunkelfarbe mit Gummiwasser erhält man lichtere oder dunklere Cachoutöne für den Druck.

Salpetersaure Thonerde 17° B.

250 Gramm salpetersaures Bleioxyd lösen in 250 Ccm. Wasser. 250 Gramm Alaun lösen in 250 cm. Wasser; beide Lösungen mischen und die klare Flüssigkeit auf 17° B. bringen.

Essigsäures Chromoxyd 16° B.

182 Gramm Chromalaun } lösen in Wasser

105 " Bleizucker }

300 cm. Wasser; hinzugeben

200 cm. Essigsäure 6° B.

Man lässt die Flüssigkeit absetzen und verwendet das Klare, welches auf 16° B. gebracht wird.

## Modebericht.

(Hierzu zwei Tafeln.)

Berlin, 1. Mai 1879.

An dem mannigfaltigen Inhalt der in- und ausländischen Modeerzeugnisse, die als solche für den Bedarf der Wintersaison 1879/80 dargeboten werden, sind in erster Linie die kammgarnwollenen Paletot-, Jaquet- und Confectionsstoffe hervorzuheben, die im stetigen Begehre geblieben, von Seite der Grossisten wie auch der Handlungen beifällige Aufnahme und begünstigtes Entgegenkommen gefunden haben. Insbesondere sind es die reichhaltigen Mustercollectionen der niederrheinischen und sächsischen Fabrikate, worin dem darin solid gehaltenen Geschmacke ebenso solche allgemeine Anerkennung zu Theil wird, wie auch die höchst vollendete Ausarbeitung der Ausstattung dafür spricht, allen Anforderungen genügend zu entsprechen.

Einfarbige sowol wie auch mit mehrfarbiger flammirter Seide verzierte schmal und breit gestreifte, klein und gross carrirte Muster, ausgefüllt mit verschiedenen, jedoch harmonisch wirkenden Effecten, bieten hinreichenden Anhalt dar, dass ein Theil der in den Collectionen befindlichen Neuheiten ebenso vortheilhaft für die Waaren der Sommersaison 1880 zur Verwendung gelangen werden.

Zunächst sind jene einfarbig gemusterten Stoffe zu erwähnen, die mit drei- und vierdrähtig gezwirnten Kammgarnen angefertigt sind und die Bestimmung haben, den Bedarf für Jaquetstoffe und Umbänge zu decken. Der Hauptcharakter, der in dem Ausdruck der Collectionen wahrgenommen wird, bewegt sich vorherrschend in Variationen von Körperbindungen, die zu einem Theile in rechts und links aufsteigenden Linien, zum andern Theile mehrseitig durchbrochen sind.

Für diesen Genre dienen die hiermit beigegebenen, zugleich neu angearbeiteten Vorlagen von Tafel VII Nr. 41—48, die sich an den Charakter der erwähnten Neuheiten anlehnen und Fühlung mit den Erzeugnissen abgeben dürften, um darauf gestützt neue Muster in zahlreichen Variationen für diesen Genre herstellen zu können. Die Eigenthümlichkeit dieses

Mustergenre tritt nun nicht allein in den Neuheiten der kammgarnwollenen Stoffe auf, sondern ist ebenfalls in den Erzeugnissen der mehrfarbigen, vermittelt ungezwirnter Streichgarnwolle angefertigten Fabricate wahrzunehmen. Als solche dürften die Vorlagen auf hellfarbiger Kette und dunkelfarbigem Einschlag ebenfalls Verwerthung finden, worin der Ausdruck alsdann analog mit den Zeichnungseffecten sein würde. Für die Musterconstructionen Nr. 41 empfehlen wir noch eine dritte Farbe hinzuzufügen und diese in geeigneten Streifengruppen auf die Fäden der Vorderkämme, und nur auf diese, zu disponiren. Sollen diese Effecte zugleich carrirt werden, so ist die dritte Farbe auf den zweiten Schuss des Musterrapports anzusetzen und mit zwei Schuss Grundfarbe zu einem Schuss Stiefelfarbe, genau wie Kette geschoren, zu wechseln.

Aus dieser Mustergruppe dürfen ebenfalls die Muster Nr. 46 und 47 besondere Berücksichtigung finden, deren Armurbewegungen zulässig sind, Musterformationen in kleineren und grösseren Verhältnissen zu gewinnen. Die damit zu erzielenden Effecte geben in den Stoffflächen einen neuen, zugleich befriedigenden Ausdruck ab.

Nicht minder zutreffend ist der Charakter von Nr. 42 und 43, worin Neuheiten mit hiervon abweichenden Armuren in gestreiften und façonnirten Formationen gebildet werden können.

Einen guten Ausdruck gibt auch Muster Nr. 48 ab, wenn auf dieser Grundlage ähnliche Körpermuster wie Nr. 44 und 45 in gestreiften Verhältnissen disponirt werden.

Sind nun diese dargestellten Motive einerseits dafür geeignet, um sie für ein- wie auch mehrfarbige Genre zu verwerthen, so sind andererseits die Muster von Tafel VIII Nr. 49 bis 61 speciell für Prima-Qualitäten der ganz- und halbkammgarnwollenen Fabrikate ausgearbeitet. Bekanntlich ist die Anfertigung dieser Gewebe auf Doppelstoff basirt, worin zwei Drittel der Kett- und Schussfäden das Obergewebe, hingegen ein Drittel derselben das Untergewebe bilden. Durch die darin angewendeten Verbindungsverhältnisse entstehen nun auf der Rechtsseite des Gewebes sogenannte Schnittlinien, welche die gemusterten Stoffflächen in scharf ausgeprägten, zugleich vertieften Linien abgrenzen. Bisher wurden diese Effecte durch ununterbrochene senkrechte und wagrechte Schnittlinien disponirt, weniger in durchbrochenen Linien, wie sie in der Vorlage von Nr. 49 enthalten sind. Zum besseren Verständniss dient hierzu die Motivzeichnung von Nr. 49<sup>1/2</sup>, worin die scharf ausgeprägten Linien die Conturen der Schnittlinien, hingegen die schraffirten Effecte einen Theil der darin gewählten Armurbindungen in den Geweben abgeben sollen. In diesem Sinne sind ebenfalls die Vorlagen Nr. 53—55 zu deuten, um sie in ähnlicher Ausarbeitung wie Zeichnung Nr. 49 zu übersetzen. Ausser diesen Schnittlinien, die in diesem Mustergenre durchaus gewahrt bleiben müssen, werden nun 2—4 von sich abweichende Armuren gewählt, womit die abgegrenzten Figurenflächen auszufüllen sind. Die Construction dieser Armuren besteht nun darin, dass innerhalb 8, 16, 24 und auch mehr Kett- und Schussfäden jene Bindungsverhältnisse bestehen bleiben, wie sie in den Proben von Nr. 56—61 durch die Pfeilzeichen besonders markirt erscheinen. Hierzu genügt der Hinweis, dass die an den Zeichen angrenzenden Fäden in regelmässiger Fortschreitung von 2 zu 2 Fäden abbinden müssen. Hierdurch wird die Schnittlinienconstruction gesichert, um diese in allen rechtwinkeligen Linien ebenso anpassen zu können, wie solche in den Proben Nr. 52 wiedergegeben ist. In den bisher gelieferten Neuheiten dieses Genre ist besonders Werth darauf gelegt worden, 3—4 von einander abweichenden Armuren zugleich in einem Muster zu vereinigen. Hierdurch werden die Stoffflächen reichhaltig belebt, der Ausdruck der Schnittlinien gewinnt scheinbar ein schärferes Gepräge, wodurch der Totaleffect des ganzen Musters ein für das Auge um so gewinnenderer genannt werden kann.

Die Armuren von Nr. 56—61 dienen nun als Vorlage zur Ausfüllung solcher und ähnlicher Effecte, wie sie in den Skizzen von 49<sup>1/2</sup>, 53, 54, 55 wahrzunehmen sind. Sie können vereinzelt wie auch vereint Anwendung finden, und zwar ohne



befürchten zu müssen, dass die verschieden gewählten Effecte Einfluss auf die Egalität der Stoffflächen ausüben.

Die Muster Nr. 50 und 51 sind ebenfalls für diesen Genre zugehörig und besonders dafür geeignet, selbige mit Seidenzwirn zu verzieren, wozu die Angabe von Zeichnung 50 Anhalt darbietet, ähnliche Streifengruppen zum Theile mit und ohne Seide bilden zu können.

Schliesslich sei erwähnt, dass diese Muster nur durch Jacquard-Einrichtung herzustellen sind.

L. V.

### Vom Maschinenmarkte.

Angeboten: Ein Hadernkocher (Holländer) erst vier Wochen im Gebrauch, aus bestem steierischen Bloch, ist billig zu verkaufen.

Gesucht: Eine Chenille-Schneidemaschine wird zu kaufen gesucht. — Offerten sind an die Adm. dieses Blattes zu richten.

[59]

### Fragekasten.

Antwort auf Frage Nr. 31. Um mit Bariumsuperoxyd die Seide zu bleichen, wird dasselbe mit verdünnter Salz- oder Schwefelsäure angerührt und die Seide in diese sehr verdünnte Lösung gebracht. Hierbei entsteht Bariumsulfat und Bariumsuperoxyd, indem nämlich das Bariumsuperoxyd ein Atom seines Sauerstoffes abgibt, wodurch jedenfalls (der Sauerstoff vermöge seines Ozongehaltes) die bleichende Wirkung stattfindet.

Das Bariumsuperoxyd ist zu beziehen von E. de Haën, chemische Fabrik List vor Hannover. Preis des wasserfreien Präparates per Kilo 7 Mark, mindere Qualität 6 Mark per Kilo.

V. J.

Antwort auf Frage Nr. 32. Die Anilinfarben- und chemische Fabrik von Berghoff & Co. in Prag liefert Specialitäten für die Lederfärberei. Ueber die bezügliche Verfahrensweise gedenken wir uns späterhin zu verbreiten, stehen aber für Anskünfte hierüber gerne zu Diensten.

D. R.

Antwort auf Frage Nr. 37. Ramié-Gespinnst können Sie durch Oscar Lehmann in Dresden, Schlossstrasse, am besten und wohlfeilsten beziehen.

Frage Nr. 38. Kann mir Jemand eine verlässliche Gebrauchsanweisung zum walkechten Färben mit Methylgrün auf Schafwolle für ein bestimmtes Quantum Wolle geben?

Frage Nr. 39. Ich benöthige gefärbte Baumwolle im rohen oder halb verarbeiteten Zustande, um dieselbe zu verspinnen, wo könnte ich mir solche in verschiedenen Farben färben lassen?

Frage Nr. 40. Ist es vortheilhafter für eine Spinnerei, welche täglich 100—150 Pfund Baumwolle verbraucht, die Wolle färben zu lassen oder eine hiefür geeignete Färberei einrichten zu lassen?

Frage Nr. 41. Welches ist die bisher vorzüglichste Klopffmaschine für Wollstoffe? Wo ist solche zu beziehen?

Frage Nr. 42. Ich erzeuge sehr feine und dichte Waare, bin mit den bisher gebrauchten Drahtlitzten nicht zufrieden: kann mir Jemand aus eigener Erfahrung wirklich empfehlenswerthe Drahtlitzten-Fabriken nennen?

### Literatur.

Der praktische Maschinen-Constructeur. Von W. H. Uhland. Verlag von Baumgärtner's Buchhandlung in Leipzig. Monatlich 2 Hefte mit Tafeln und Skizzenblättern. Preis vierteljährlich 6 Mark 75 Pf. (circa 4 fl. ö. W.). Die soeben erschienene Nummer 8 enthält: Pariser Weltausstellung 1878: Das Hüttenwesen und der Bergbau auf der Pariser Weltausstellung. Von Ingenieur E. Hinkfuss. (Fortsetzung.) — Die Maschinen zur Verarbeitung der Porcellanerde, des Gypses, des Cementes, des Kalkes, des Thones, der Steine und des Glases auf der Pariser Weltausstellung. (Mit Skizzen auf Skbl. XVI und Holzschnitten.) (Schluss.) — Maschinenbau und In-

genieurwesen: Dampfpumpe mit rotirender Zwischenbewegung. (Mit Zeichnung auf Tafel 29.) — Zucker-Centrifuge. (Mit Zeichnung auf Tafel 30.) — Copierdrehbank aus der Chemnitzer Werkzeugmaschinenfabrik. (Mit Zeichnung auf Tafel 30 und 31.) — Selbstthätig regulirbare Steuerung für Wassersäulenmaschinen. Construit von Professor Winter. (Mit Zeichnung auf Tafel 32.) — Gasmotor von Simon & Beechey in Nottingham. (Mit Zeichnung auf Tafel 32 und Holzschnitt.) — Verbesserter Condensationstopf von Trautschold & Rahusen. (Mit Holzschnitt.) — Pariser Weltausstellung 1878: Dreschmaschinen und Dampfmaschinen von Marshall Sons & Co. in Gainsborough. (Mit Holzschnitten.) — Bäder, Canalisation und Aborte. Von Ingenieur W. Bernays. (Mit Holzschnitten und Skizzen auf Skbl. XIV und XV.) (Fortsetzung.) — Fortschritte der Industrie und Technik: Werkzeughalter. (Mit Skizzen.) — Schärfe der Feilen. (Mit Skizzen.) — Radial-Bohrmaschine (Mit Skizze.) — Räderformmaschine. (Mit Skizzen.) — Tragbare pneumatische Nietmaschine. (Mit Skizzen.) — Stauchmaschine mit Schneckenantrieb. (Mit Skizzen.) — Technische Briefe. — Recepte und Notizen: Fachschule zu Hildburghausen. — Griffiths Patent-Weiss. — Metaline. — Bücherverzeichniss. — Bücherschau. — Fragen. — Beantwortungen.

Réponse au journal l'ingénieur conseil J. Brochin — St. Denis, 1879. Als Antwort auf einen Angriff seitens des Herrn E. Bède im Journal l'ingénieur Conseil in Brüssel veröffentlicht Mr. J. Belleville in einer kurzgefassten sehr interessanten Broschüre einen Vergleich zwischen den durch Naeyer modificirten Root-Kessel und dem Belleville-Kessel. Die Entgegnung ist ganz sachlich gehalten und ist das kleine Werkchen auch, vom streng wissenschaftlichen Standpunkte betrachtet, gediegen und lesenswerth zu nennen. Wir behalten uns vor bei der in Aussicht genommenen Beschreibung des Belleville'schen Kesselsystems noch ausführlicher auf diese Broschüre zurückzukommen.

### Berichtigung.

In Nr. 8 dieses Blattes haben sich leider einige sinnenentstellende Druckfehler eingeschlichen, welche wir hiermit, um Entschuldigung bittend, berichtigen. Seite 90, zweite Spalte, dritter Absatz, Zeile 5 und 6 muss es heissen „9 — 10 Stück von 32 — 35 Meter, statt 9 — 10 Meter von 32 — 35 Meter etc.“

Ferner heisst es Seite 91, erste Spalte, Zeile 11 von oben: in der Form eines Wasserrades - Durchmesser etc., es muss jedoch „Wasserrades von circa 8 Fuss Durchmesser etc.“ gelesen werden, und auf Seite 95, Zeile 8 von unten soll es statt Kali, ein gelbes Blutlaugensalz u. s. w. Kali, nie gelbes Blutlaugensalz etc. heissen.

### Aviso.

Unserem heutigen Blatte sind zwei Beilagen beigegeben: a) den Farbholzkocher von H. Bolze & Comp. in Braunschweig und b) die Knop-Turbinen der Maschinenfabrik von Briegleb, Hansen & Comp. in Gotha betreffend, worauf wir hiermit ergebenst aufmerksam machen.

Die Expedition.

### Correspondenz der Redaction.

Herrn P. See in L. . . . Aufgeschoben ist nicht aufgehoben, hoffen demnächst schon von Ihrem Beitrage Gebrauch zu machen. — B. . . off & Co. Prag: Besten Dank für übersandte Muster. Sie sollten uns wieder bald Gelegenheit geben. — W. J. in N.: Wenden Sie sich getrost an unseren Ihnen empfohlenen Mitarbeiter. — Colorist in E. . . . Passt nicht für uns. — Färbermeister in P. . . . Ist bereits vielfach erörtert worden, so dass wir von dieser Publication absehen müssen. — K. R. . . . ich in L.: Das Buch ist nicht so schlecht als sein Ruf, im Uebrigen muss man offen gestehen, dass wenig bessere existiren. — L. K.: Lässt noch Vieles zu wünschen übrig. — Chemiker in Floridsdorf: Sehr verbunden.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



# Inserate.

## Stellengesuche u. Stellenofferte. Färbermeister gesucht.

Für ein Etablissement in Niederösterreich wird ein Färbermeister gesucht, der neben der Schafwoll- auch die Baumwollfärberei gründlich versteht. Offerte unter „B. N. 2385“ befördert die Annoncen-Expedition von G. L. Daube & Co., L., Wollzeile 12, Wien.

## Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen Fr. Ebbinghaus Württemberg

empfeilt sich zum Bezug von [41-12-2]  
**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.

Um mit dem geringen Vorrath gebundener Exemplare vollends zu räumen, verkaufe den **Deutscher Weberei-Kalender für 1879** statt 2 Mark Ladenpreis von jetzt ab für à 75 Pfennig (45 kr.) Bei Francoeinsendung in Briefmarken Francozueendung.

Emil Oliva's Buchhandlung  
in Zittau (Sachsen).

## Die mechanische Seilerwaaren-Fabrik Dr. Fotr, Boháček & Co., Turnau (Böhmen),

empfeilt ihre Hanf-Bindfaden, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Maschin- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet. 64-24-1

Preis-Courant franco.

## Hiller's Röhren-Umhüllungs-Composition (schlechter Wärmeleiter)

ist das bisher bewährteste Isolirmaterial zur Vermeidung der Condensatton.

Die Kosten der Umhüllung sind in wenigen Monaten durch Kohlenersparniss reichlich gedeckt. Die Composition ist von unverwüthlicher Dauer und ist die Arbeit von jedem Maurer leicht auszuführen.

Ausführliche Broschüren, Gebrauchsangeweisungen und Zeugnisse stehen zu Diensten. [40-6-2]

Paul Hiller & Co.,

Wien, IV., Favoritenstrasse 20.

## Neue Färberei-Recepte.

Malachitgrün, walkecht auf Wollgarn.  
Anilinschwarz, kalt in einem Bade auf Baumwollgarn.  
" in einem Bade auf loser Baumwolle.

(Beide Anilinschwarz vollkommen säure-, chlor- und laugenfest, sehr billig, in 2 Stunden fertig.)  
Kohlenschwarz, vollkommen walkecht, auf loser Baumwolle.

Blauschwarz (Noblesse), walkecht, a. loser Baumw. Methylenblau, walkecht, auf loser Baumwolle.

Sämmtliche Verfahren unter Garantie des besten Erfolges sind per Recept zu 10-15 M. erhältlich. Gef. Aufträge sub „Colorist“ übernimmt die Exped. d. Bl.

## Billig zu verkaufen!

Ein auf 12 Pferdekraft geprüfter  
**Röhrenkessel sammt Pumpen.**

Eine liegende, 16 pferdekräftige  
**Dampfmaschine**

20 Met. Transmission  
7-9 Centimet. stark

nebst

## 10 Lagerböcken

sämmtliche Gegenstände erst durch ein Vierteljahr in Verwendung gewesen, sind um

## 2400 fl. zu verkaufen.

Näheres durch die Expedition  
der „Trautenauer Zeitung“ in  
Trautenu (Böhmen). [60-3-1]

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

## B. & E. Körting Fabrik von Strahlapparaten

Wien, V. Carlsgasse 22  
empfehlen: [55-17-1]

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.  
**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.  
**Circulations-Elevatoren** für Bauchkessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch den Betriebsdampf.  
**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.  
**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlenersparniss und vermehrte Wasserverdampfung.  
**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.  
**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten mittelst hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.  
Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen.  
Prospecte und Preislisten gratis und franco.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

## SPECIALITÄT

Neu! **Nassgang-Lederriemen** Neu!

[78-2] Vollends  
unempfindlich gegen Nässe und Feuchtigkeit  
liefert billigst

## Rheinische Crownlederfabrik, Riehl bei Cöln.

## SPECIALITÄT

## EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefirniss und sehr dauerhaft.  
" " Maillons " " "  
" " Papierhülsen und Papierspulen nach eigenem Patent.  
Schuss-Spulmaschinen, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.  
Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei.

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeit oder Betriebsstörung, beste Wassercirculation.



**Root's**  
nicht explodirende  
Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität  
**Walter & Co.** in Kalk a. Rhein.  
Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6-180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [33-12-4]

geringste Kohlenersparniss, geringster Raumbedarf, schnelle Einbauung bei guter Reinigung von innen und aussen.



Die  
**Webe - Utensilienfabrik**

von  
**HERMANN BLÜTCHEN in Cottbus**  
prämirt Wiener Weltausstellung 1873  
empfiehlt

**Complete Faden-, sowie Draht-Webe-Geschirre,**  
Webe-Litzen, (Helfer.) von leinenen und baumwollenen Fäden, sowie von Stahldraht; letztere auch mit Hebel-tenden,  
Webe-Blätter (Riether) in bewährten Bindearten,  
Geschirre - Umschütten, Blätter - Umbinden,  
Ringe — Maillons, Riethstäbe,  
Jacquard - Einrichtungen: Maschinen, Harnische (Arkaden und Litzen), Harnischgewichte, porcellanene und hölzerne Chorbretter etc.  
Stählerne Rollen-Webe-Schützen mit Patentspindeln zu Schönherr'schen, Hartmann'schen etc. mechanischen Stühlen; (diese Spindeln [Spulenhalter] auch apart zum Einschrauben in andere Schützen),  
Eiserne Schützen zu Handstühlen,  
Hölzerne Schützen,  
Alle einzelnen Theile und Reparaturen an Schützen.  
Selbstthätige Breithalter, (Röllchen-Spannstäbe),  
sowie sonstige Utensilien zu jeder Webebranche. [65-1]

**Färbermeister gesucht!**

Für eine Baumwollspinnerei, welche täglich 100-150 Pfund Wolle consumirt, wird ein tüchtiger Praktiker gesucht, welcher die Fähigkeit besitzt, eine Färberei vollständig einzurichten und in Betrieb zu setzen.

Offerte sind unter „G. Prag“ an die Exped. d. Bl. zu richten. [66-1]



**JACOB NEURATH**  
k. k. Hof-Metallwaaren-Fabrikant  
Wien, II., Untere Augartenstr. 17.  
unterhält  
Grösstes Lager aller Sorten:  
Kupfervitriole 30-4-2  
Salzburger Vitriole, Blei-zucker  
Mennige, Bleiglätte  
etc. etc.

Eine  
**Wollengarn-Färberei**

in einer industriösen Gegend wird zu pachten, eventuell bei günstigen Bedingungen zu kaufen gesucht. Auf gute Kundenschaft, ausreichendes Wasser und Dampf-betrieb wird hauptsächlich gesehen.

Gefl. Offerten unter „J. 61099“ an Hausenstein u. Vogler in Frankfurt a. M. [63-2]

**Trocken-Einrichtungen**

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in Würzburg. (35 12-4)

**Aders, Preyer & Co.**

Manchester

Lieferung von

**Maschinen aller Art**

vornehmlich für

Spinnerei und Weberei. [61-3]

**Gebrüder Decker & Co.**  
in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 600 Pferdekräfte mit Ventil- oder Schieber-Präcisions-Steuerung mit Riemenantrieb, Seil-antrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis 7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder 0.9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferde-kraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit Halbgas-feuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Tenbrink, letztere unter Garantie für 9-10fache Verdampfung, d. h. Kohlenersparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent - Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs - Maschinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampf-pumpen Patent Decker** nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Grössen bis 150 cbm. Wasserlieferung pro Stunde.

Bis 15. Januar 1879 wurden effectuirt:  
902 Stück Dampfmaschinen und Dampf-pumpen.  
1184 „ Kessel. [56-12-1]

General - Agentur der  
**Patent Asbestos-Manufacture Company Limited, Glasgow**  
für Deutschland und Oesterreich-Ungarn.

Wir beehren uns mit Gegenwärtigem die Aufmerksamkeit auf die Wichtigkeit zu lenken, welche **Asbest** als Dichtungstoff für Dampf besitzt. Während derselbe in England seit dem Jahre 1871 bereits mit dem grössten Erfolge die allgemeinste Anwendung als Packungsstoff für Dampfmaschinen findet und alle übrigen Dichtungsmaterialien mehr oder weniger verdrängt hat, sind auf dem Continent seine zu diesem Zweck ausgezeichneten Eigenschaften noch wenig gewürdigt, und wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, dieses vorzügliche Dichtungsmaterial zur Aufnahme zu bringen.

**Asbest widersteht der höchsten Temperatur, besitzt die Eigenschaft, sich selbst zu fetten und ist in verarbeitetem Zustande von elastischer Beschaffenheit und biegsam, während er so dicht in Textur ist, dass er undurchdringbar ist.**

Zahlreiche englische und deutsche Zeugnisse von fachkundigen Autoritäten stehen zu Diensten, desgleichen Analyse der königl. Gewerbe-Akademie in Berlin.

Dadurch, dass eine **Asbest-Packung viele, viele Monate hindurch nicht erneuert zu werden braucht**, dadurch, dass bei dem ausserordentlich leichten specifischen Gewicht desselben der Preis sich billiger stellt als der jedes andern Dichtungsmaterials, dadurch, dass eine **Asbest-Dichtung nur halb so stark zu sein braucht, als unter denselben Verhältnissen eine Gummi-Dichtung**, sichert die Einführung desselben eine **bedeutende, nicht zu unterschätzende Ersparniss für jeden Dampftrieb.**

Das **echte Material**, durch Reichs-Patent Nr. 2339 geschützt, ist in Tafeln, Ringen, Segmenten oder Schnur in allen beliebigen Stärken stets bei uns vorrätig. [38-6-3]

**TRUMP & CO., Dresden.**



**Prämiirt**  
auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

**Gegründet**  
1863.

**Belob. Anerkennung**  
vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrikanten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten

[29 19-4]

empfiehlt die

**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Kletteneinigungs-Apparate.**

*garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.*

**NB.** Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

**August Frey's Söhne,**

Maschinenfabrik,

Wien, VI. Bezirk, Garbergasse 20,

bauen Hochdruck-Dampfmaschinen mit Expansion und Dampfmaschinen, Reservoirs, Dampf- und Wasserkessel, Luft- und Dampfheizungen, Fächerwerke und Ventilatoren für Lufttrocknungen, Pumpen, und Schöpfwerke, Transmissionen, Wasser- und Dampfleitungen.

Liefern als Specialität für Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appretur-Anstalten: Clapots, Kasten- und Breitwaschmaschinen, Waschräder, Chloralkali-Auflöser, Centrifugen, Squeezer, eiserne Koch-Sechteln, Ausbreiter.

Auskoch-Apparate für Farbhölzer, doppelt und einfach gangbare Farb-Klotz-Anilin- und Kettenfärb-Maschinen, eiserne Farbkasten, Dampf-Cylinder, Trockentrommeln und schmied-eiserne Dampfplatten.

Einspritz-Maschinen, Stärkmaschinen zum einseitig und Durchstärken, Breithalter, Waarenwickel, Umund Aufbaum-, Klopff- und Bürstenmaschinen, drehbare Appretur- und Farbkoch-Kessel, Aufzüge, hydraulische Pressen, Loge- und Messmaschinen, Rauchmaschinen mit Naturkratze, Gelenk-Pressen neuester Construction für Stücke. [39-9-3]

Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

**Weberei**

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfohlen sich [13 12-9]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstasse 96a Wien.

**Stellengesuch.**

Ein Chemiker, der in einer grossen Cattundruckerei längere Zeit praktisch thätig war, sucht unter bescheidenen Ansprüchen eine Stelle. Derselbe würde auch in eine Baumwollen-Färberei eintreten, wobei er mehr auf praktische Ausbildung als hohen Lohn sehen würde. Derselbe besitzt empfehlende Zeugnisse und spricht mehrere Sprachen. Offerte unter „S. M.“ an die Exped. d. Bl.

**Patent**  
**Kasalovsky'sche**  
**Feuerungs-Roste**

sind bei mehr als 1000 Dampfkesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmateriale entsprechend dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber

**JOSEF KASALOVSKY**  
in Wien,

II., Kaiser Josefs-Strasse 25: die Maschinenbauactien-Gesellschaft vormals Breitfeld, Daněk et Comp. in Prag

und die Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction in Blansko. Zahlreiche Referenzen stehen zur Verfügung. [15-12-5]

**Ausschreibung**

der zu besetzenden **Lehrerstelle** an der **Webefachschule** in **Bärn** (Mähren).

Dieselbe ist mit einem Jahresbezuge von 800 Gulden verbunden, Erfordernisse sind:

Gründliche Kenntnisse sowohl in der Praktischen als in der Theorie der Leinenweberei.

Zeichnenkenntnisse sind erwünscht, jedoch nicht unbedingt erforderlich.

Die eigenhändig geschriebenen, mit einem Sittenzeugnisse und wo möglich mit Belegen über die praktische Leistungsfähigkeit versehenen Gesuche sind bis **längstens 15. Juni l. J. beim Obmann des Webschul-Comité's in Bärn** zu überreichen.

Die Stelle ist halbjährig sowohl vom k. k. Handelsministerium als vom Webelehrer kündbar.

Bei Vernachlässigung der Amtspflichten kann aber sofortige Entlassung erfolgen,

**Moriz Hansel,**

Obmann des Webschul-Comité's.

[57-2-2]

**Für Tuchmacher**

und Meister, welche im Spinn- u. Maschinenfache wohl versirt und praktisch sind, bietet sich Gelegenheit, in ein renommirtes Lodengeschäft mit ausgezeichneten Absatzquellen und Kundschaft aus den allerhöchsten Kreisen als Compagnon mit angemessenen Einlagen oder als Arbeits-Accordunternehmer einzutreten. Offerte „Loden in Deutsch-Oesterreich“ an die Adm. d. Bl. [50-3-3]

**Indigo-Azulin.**

**Neu erfundenes Indigo-Präparat zum Blaufärben von Wolle, Garnen und Stücken, Kunstwolle, sowohl Shoddy als Mungo etc**

Die Färbung mit Indigo-Azulin ist sehr einfach, billig, ebenso echt wie Indigo, dabei schönere Farben in jedem Kiessel auszuführen. Die Farbe wird mit Vortheil sehr viel angewandt, für direct damit zu färben, als wie für blaue Grundfarde, wo bisher Knipe angewandt wurde, ebenso lässt sich eine sehr billige, vollständige Lutt- und Säureechte schöne Blauholzfärbung damit herstellen.

Anerkennungen, Zeugnisse etc. hierüber von Consumenten, Fachmännern und Fachblättern liegen zur Einsicht vor. Der Versandt geschieht in Stücken wie Indigo nicht unter 5 Kilo, pro Kilo Mark 14, Probekistchen von 1/2 bis 1 Kilo stehen gegen Einsendung des Betrages oder Nachnahme zu Gebot. Genaue Gebrauchs-Anweisung bei Bestellung. Ausgefärbte Muster gratis und franco. [49-3-3]

**F. Lohmann**

Frankstrasse 3, **Cöln.**

**Blechspulen**

aus bestem Material, haltbarer und sauberer Ausführung, liefert schnell und billigst die Blechspulen-Fabrik von Ernst Papst, Aue i. S. [44 6-2]



*Prima*  
**OLIVENOEL**  
zum Wolletränken  
**Maschinen- und Spindeloele**  
rein und garantierte Qualitäten  
**Fette**  
für Kolben u. Kammräder  
dann  
**Dampfheizungsrohre**  
für Trockenstuben speciell, sowie  
**Röhren aus allen Metallen**  
zu jeglichen technischen Zwecken.  
**Jak. Ludw. Reif**  
[24-6-5] WIEN.

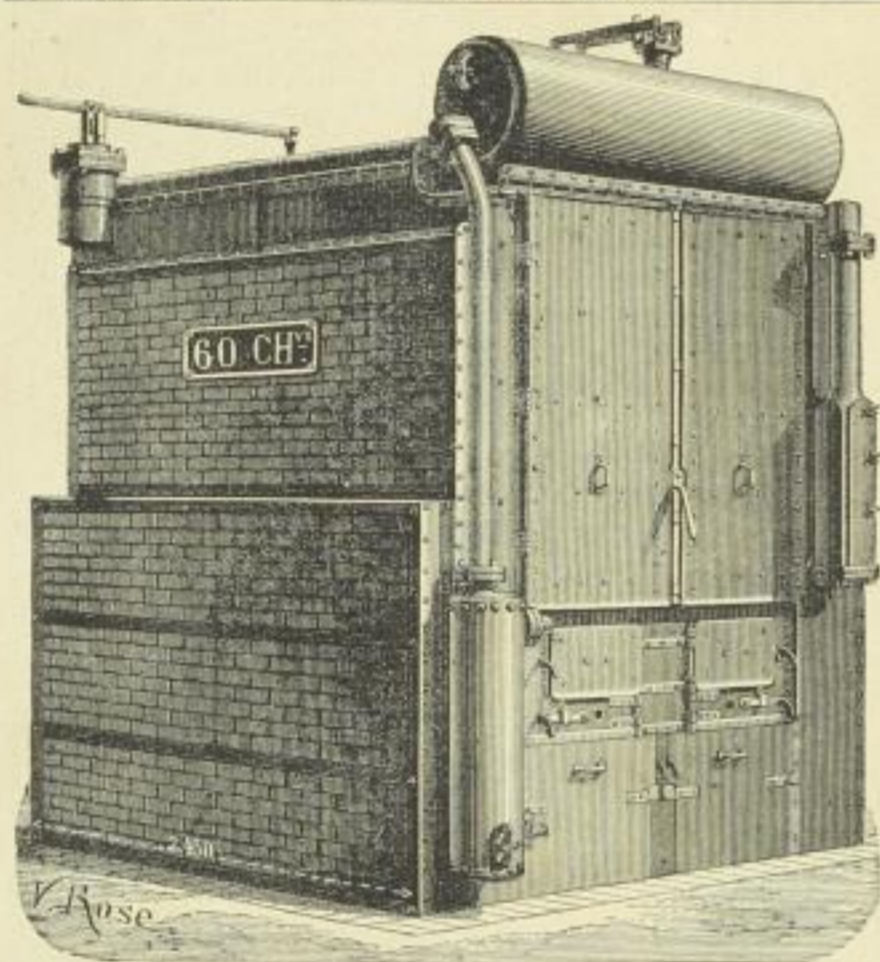
Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen für Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Raubmaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. etc [4. 12-8]



Franco-Zusendung der **Allgemeinen Erläuterungen** betreffend die drei Typen der Belleville'schen Dampfzylinder (feststehende, transportable und Marine-Kessel), sowie der Locomobile und Dampfmaschinen.

**Belleville'sche Dampfmaschinen**  
für die Speisung von Hochdruck-Dampfkesseln.

## Belleville's unexplodirbare Dampfzylinder

*Modell 1877. (Deutsches Reichspatent)*

**Goldene Medaille und Kreuz der Ehrenlegion. — Paris 1878.**  
Die Dampfzylinder, Modell 1877, enthalten verschiedene Verbesserungen und äusserst wichtige Neuarrangements, deren Vorzüglichkeit auf der **Pariser Weltausstellung im Jahre 1878** bewährt wurde in einer Gruppe Belleville'scher Dampfzylinder von 300 Pferdekraft, aus 3 Dampfzylinder zu je 100 Pferdekraft bestehend, welche die Betriebskraft in der französischen Maschinen-Abtheilung lieferten und während mehr als sechs Monate in Thätigkeit waren, ohne nur einen einzigen Tag zum Behufe der Reinigung oder der Unterhaltung zu unterbrechen, trotzdem die Dampfproduction auf das Doppelte des im Contracte bedingenen Quantum gesteigert war. Die schönen Resultate dieser Ausstellung und die anerkannten Vortheile der Dampfzylinder-Modell 1877 haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung in der Ehrenlegion eingebracht.

**Hauptvortheile.**

Völlige Sicherheit, Leichte Zerlegbarkeit des Dampfzylinders in den einzelnen Elementen: durch dieselbe sind Transport und Aufstellung sehr erleichtert. — Geringer Umfang, welcher die Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet. — Anlage überall möglich. — **Rationelle Reinigung des Speisewassers:** mittelst der Vorwärmung desselben in dem Reiniger durch Berührung mit Dampf werden die Kalksalze als feiner Schlamm gefället und sind durch den Hahn unten am Schlammwäscher leicht zu entfernen. — Reinigung der verschiedenen Theile des Dampfzylinders sehr leicht. — Automatische Regulirung der Speisung nach dem Zustande des Dampfes. — Ausdehnungen frei. — **Rasche Dampfspannung:** 1/4 Stunde nach dem Anzünden des Feuers. — Dampfzeugung gefahrlos selbst bei sehr hohem Drucke. — Immer ganz trockener Dampf, infolge dessen Durchgangs durch den Reiniger und des Trockner. — Regelmässigkeit: Das Feuer wird automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt. — Leitung, Ueberwachung und Unterhaltung sehr leicht.

**J. Belleville & Co.,**

Lieferanten d. öffentl. Verwaltungen im In- u. Auslande u. der Pariser Weltausstellung 1878.  
Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),  
16, Avenue Trudaine in Paris.

Vertreter in Wien: Herr **A. Schromm**, Civil-Ingenieur, Hernalz,  
Veronikagasse 34-36 in Wien.

**Verticale unexplodirbare Belleville'sche Locomobile**  
für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.  
Dieselben sind ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Weegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Berghoff & Co.

LEIPZIG

Anilinfarben- & chemische Fabrik

officieren:

**PRIMA DIAMANT-FUCHSIN**  
MAGENTA, GRENADIN, CERISE  
ANILIN-SCHARLACH  
(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

EOSIN, SAFRANIN  
**PONCEAU CARDINAL**  
METHYL & JODVIOLET  
ALCALI-BLAU  
WASSERBLAU  
**BLACKLEY-BLAU**  
PATENT-BLAU  
(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)

METHYLGRÜN  
**MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN**  
BISMARCK-BRAUN, GELB  
ANILIN-ORANGE  
**PALATIN-ORANGE**  
NIGROSIN, BLEU-NOIR  
GRAUSCHWARZ  
VESUVIN, PHOSPHIN  
PICRIN, TANNIN, DEXTRIN  
**ANILIN-OEL**  
ANILIN-SALZ  
(in Crystallen und Kuchen)

**KASTANIENHOLZ-EXTRACT**  
(fest und flüssig)  
**APPRETUR für PAPIER**  
etc. etc. [37-24-4]

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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 %  
" zwölfmaliger " 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-Roth-Färberei 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

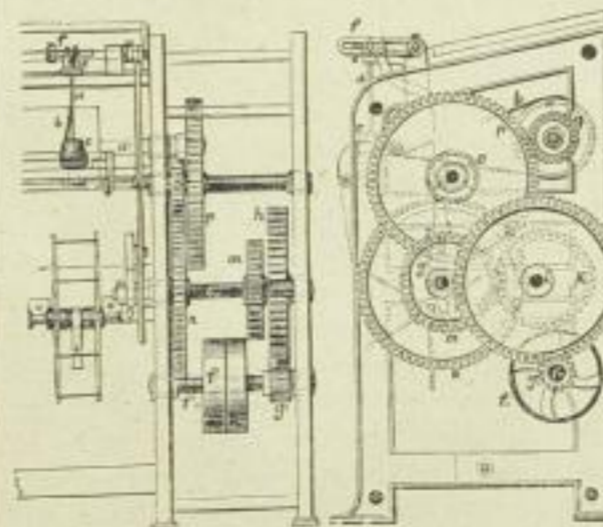
glauben, dass, wenn Spinnmeister die Garnitur genau untersuchen, nachdem sie mit einer solchen Walze geschliffen ist, dieselben uns beistimmen werden.

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 aufgeraut 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



aufgewickelt wird. Dies wird erreicht durch Einschaltungen der unrunder Räder  $k$  und  $m$ . Beide Räder  $k$  und  $m$  sind so construirt, dass bei gleichmässiger Drehung von  $k$  die Welle  $l$  sich ungleichmässig und zwar zuerst mit zunehmender und alsdann mit abnehmender Geschwindigkeit dreht; es sind ihre Halbmesser beziehungsweise Umfangsgeschwindigkeiten aus den verschiedenen Durchmessern beziehungsweise Umfangsgeschwindigkeiten des konischen Ansatzes an der Spule berechnet, so dass der durch die Stirnräder  $n$   $o$   $p$  und  $q$  von  $m$  aus getriebene Tambour  $a$ , die Wirtel  $c$  mit den Spindeln und Spulen sich so drehen, dass die Umfangsgeschwindigkeiten des Spulenkonus an jeder Stelle des einlaufenden Fadens immer gleich gross bleiben.

Patentanpruch: Die Einschaltung der beiden Räder  $k$  und  $m$  zwischen Antriebswelle  $f_2$  und Trommelwelle  $a_1$ .

## Das Waschen von ganzwollenen Buckskins und die hiebei angewandten Maschinen.

(Als Antwort auf Frage 24 in Nr. 6.)

### II.

Ein sehr wesentlicher Fortschritt auf dem Gebiete der Walkerei war es, dass die Kurbelwalke als Ersatz für die Stockwalke eingeführt wurde. Diese Einführung datirt seit ungefähr der Zeit, wo die Fabrication der eigentlichen glatten einfarbigen Tuche durch die gemusterten wollenen Stoffe, also die Buckskins, immer mehr in den Hintergrund gedrängt wurde. Im Princip unterscheidet sich die Kurbelwalke von der Stockwalke nur unwesentlich; etwa vielleicht in der Weise, dass die Bewegung der Hämmer bei letzterer in verticaler, und bei ersterer in horizontaler Richtung vor sich geht, und dass, während der Stockhammer nur durch sein eigenes Gewicht auf die Waare wirkt, der Kurbelhammer mit einem durch mechanische Kraft erzeugten Stoss, respective Druck arbeitet. Ganz anders stellt sich jedoch das Verhältniss, wenn man die Anzahl der Stösse oder Schläge, welche beide Maschinen in einem gegebenen Zeitraum auf die Waaren ausüben, in Betracht zieht. Bei der Stockwalke wird der Hammer durch die in der Daumenwelle eingesetzten hölzernen Daumen bis zu einer gewissen Höhe gehoben, gleitet sodann von diesen ab und fällt durch sein eigenes Gewicht auf die im Stock befindliche Waare. Bei der Kurbelwalke hingegen sind beide Hämmer an einer doppelt gekröpften eisernen Welle befestigt und entsprechend der Umdrehungsgeschwindigkeit dieser Welle erfolgen die Stösse der Hämmer. Schon aus dieser Anordnung ist ersichtlich, dass die Anzahl der Schläge des Kurbelhammers gegenüber der des Stockhammers eine ungleich grössere in einem gegebenen Zeitraum ist, und steht diese Zahl der Schläge bei gut und solide construirt Kurbelwalken im Verhältniss wie 1:1.8 bis 1:2.

Gerade diese wesentlich vergrösserte Anzahl der Schläge ist es, welche die Anwendung der Kurbelwalke beim Gerbern der mehrfarbigen wollenen Stoffe nicht nur wünschenswerth erscheinen lassen, sondern sogar gebieten. Der einzige Uebelstand, welcher sich bei der Einführung der Kurbelwalken herausstellte, war der, dass bei Waaren leichter Qualität 1 Stück den Kumpen der Maschine nicht gehörig ausfüllte, während 2 Stücke zu viel waren. Die Folge hiervon war, dass bei einem Stücke die Hämmer, da sie von den Kröpfungen der Welle nur bis zu einem gewissen Punkte vorgeschoben werden, nicht den nöthigen Druck auf die Waare ausüben konnten, während bei zwei Stücken der Druck leicht zu gross wurde und diese demzufolge Schaden litt. Man war deshalb genöthigt, bei leichter Qualität die Stücke länger und bei schwerer kürzer zu halten, um somit der Maschine immer ein bestimmtes Gewicht Waare zur Bearbeitung übergeben zu können. Da dies beim besten Willen nicht immer möglich war, so musste in diesem Punkte auch Abhilfe geschaffen werden, und construirt man in neuerer Zeit die Kurbelwalken mit verstellbaren Kumpen, so dass der Raum, in welchem der

Stoff von den Hämmern bearbeitet wird, nach Bedürfniss grösser oder kleiner gemacht werden kann.

Die weiter oben bemerkte Vermehrung der Hammer schläge der Kurbelwalke gegenüber der Stockwalke in einem gegebenen Zeitraume, welche, wie schon angeführt, mitunter 100% beträgt, bewirkt nun eine viel schnellere Durchfeuchtung des Stoffes mit der alkalischen Flüssigkeit; die Lösung des Schmutzes geht in Folge der vermehrten Stösse und der daraus resultirenden schnellen Drehung und Durchblätterung der einzelnen Faltenlagen des Stoffes rasch von Statten, und die Abläuterung mit reinem Wasser kann so zeitig beginnen und zu Ende geführt werden, dass die Waare nur eine verhältnissmässig kurze Zeit im Schmutze (Gerber) läuft.

Die Vortheile der Kurbelwalke sind somit nicht zu verkennen, und kann die Anschaffung derselben einem jeden Stoff-Fabrikanten nicht genug empfohlen werden. — Die Firma Schimmel & Co. in Chemnitz baut diese in anerkannter Vorzüglichkeit als Specialität, und auch von der Firma W. Quade in Guben sah Schreiber dieser Zeilen Kurbelwalken, die zur vollsten Zufriedenheit ihrer Besitzer functioniren.

Es erübrigt nun nur noch, über das Gerbern der Buckskins auf der Waschmaschine Einiges hinzuzufügen.

Buckskins von nicht zu schwerer Qualität können auch auf der Waschmaschine gegerbert und vollkommen gereinigt werden, und hat diese Methode unter gewissen Bedingungen eine nicht unwesentliche Ersparniss im Gefolge. Schreiber dieser Zeilen war während eines Zeitraumes von circa neun Jahren in Ermanglung einer Stock- und Kurbelwalke gezwungen, seine sämtlichen Buckskins (Sommerwaare per Quadratmeter 300 bis 350 Gramm und Winterwaare per Quadratmeter 550 bis 600 Gramm schwer) auf diese Weise zu reinigen, und stand sich in Anbetracht der erwähnten Ersparniss ganz gut dabei. Die Vorbedingung, welche hierbei zu erfüllen ist, besteht darin, dass die Wolle in der Spinnerei mit Olein statt mit Baumöl geschmelzt wird. Während man sonst bei Garnen mittlerer Stärke (10 — 15.000 Meter per Kilo) 6 Kilo Baumöl, und bei feinerem Gespinnst 16 — 24.000 Meter per Kilo) 7 — 7½ Kilo per 50 Kilo trockene Wolle bestimmt, erfordert das erwähnte Quantum Wolle 7 — 7½, resp. 8 — 8½ Kilo Olein; doch ist strengstens darauf zu achten, dass dieses rein und säurefrei ist.

Sobald die Stücke auf die Waschmaschine genäht waren, wurden die Abflusslöcher des Kumpens der Maschine gut verstopft und darauf per Stück Waare von 30 — 35 Pfund 15 — 20 Liter Sodalaug von 3½ — 4° B. in den Kumpen gegossen und die Maschine in Bewegung gesetzt. Das in dem Garne sitzende Olein, bekanntlich ein animalisches Fett, resp. ein bei der Stearinfabrication gewonnenes Ueberproduct, geht nun mit der alkalischen Flüssigkeit, der Sodalaug, eine Verbindung ein, und da beide Substanzen die Hauptbestandtheile der Seife sind, so bildet sich solche in der Waare selbst und diese fängt nach kurzer Zeit an zu schäumen. Sobald der Lösungsprocess vollendet, oder wie der terminus technicus lautet, der Gerber gestiegen ist, wird die Waare in bekannter Weise abgeläutert, doch ist zu bemerken, dass die Lösung des Schmutzes und die Abläuterung fast noch schneller vor sich geht, als bei der Kurbelwalke, weil die Stücke ihrer ganzen Länge nach durch die Druckwalzen der Maschine laufen, mithin der ganzen Fläche nach in directe Berührung mit denselben kommen.

Zum Schluss noch einige Bemerkungen über das Gerbern oder vielmehr das Abläutern der Buckskins mit Walkererde.

Bekanntlich ist diese eine äusserst fette und fein gekörnte Erdart und mit dem Töpferthon nahe verwandt. Sie ist bald von gelblicher, bläulicher oder weisslicher Färbung, und ihr reicher Gehalt an Kieselsäure befähigt sie, alle animalischen und auch vegetabilischen Fette gierig aufzusaugen. Man verrührt die Walkererde vor dem Gebrauch mit kaltem Wasser und giesst die Lösung durch ein Stück alter Leinwand, um darin vorkommende Unreinigkeiten, kleine Steinchen und Kiesel zu entfernen. Ist der Lösungsprocess vor



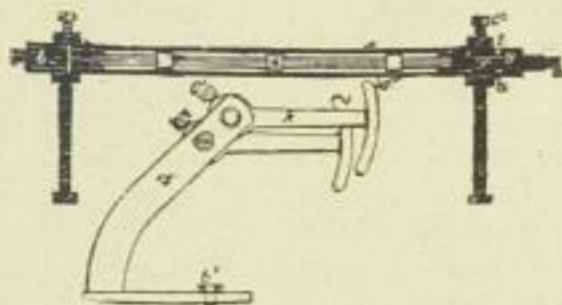
sich gegangen oder wie vorhin bemerkt, der Gerber gestiegen, so giesst man von dieser Lösung circa 15—20 Liter per Stück Waare in den Kumpen der Maschine, lässt die Stücke kurze Zeit darin laufen und läutert schliesslich wie gewöhnlich mit klarem Wasser ab. Aller Schmutz und alles in der Waare sitzende Fett wird von der Walkererde so gründlich und vollständig aufgesogen und mit derselben entfernt, wie es auf jedem anderen Wege fast unmöglich ist. Besonders bleiben die Farben bei diesem Reinigungsverfahren äusserst rein und frisch. N. N.

### Geschirrzug für mechanische Webstühle.

Von Friedrich Kesselring in Münchweilen (Schweiz.)

(Patentirt.)

Diese Erfindung besteht in einer Trittvorrichtung für mechanische Webstühle und ist in nachstehender Abbildung des Näheren erläutert.



Im oberen Theil der Abbildung ist *a* eine Röhre (Gasröhre) von entsprechender Weite; *b* ein Lagerzapfen mit vierkantigem Ende; *d* sind sieben bis acht Stahlblätter, welche mit eisernen Bändern *e* aneinander befestigt sind; *f* ein am entgegengesetzten Ende von *a* angebrachter in dem Zapfen *g* drehbarer Stift mit vierkantigem Ende *m*; *g* ein mit dem kleinen Stift *h* in dem Gasrohr befestigter Zapfen mit centraler Bohrung zur Aufnahme des Stiftes *f*, welcher durch das Schmierloch *i* geschmiert wird; *k* ein Segment, welches mit der Stellschraube *c* auf das Gasrohr befestigt wird.

Im unteren Theil der Abbildung ist *a'* ein Lagerbock, welcher mit der Schraube *b'* auf den Stuhl aufgeschraubt wird. *c'* ist eine Klemmschraube, mit welcher der Stift *f* mit seinem Vierkante *m* in einer Oeffnung des Bockes *a'* festgeklemmt wird.

Auf jedem Segment *k* sitzt ein Haken *d'*, an welchem mit Hilfe eines Lederriemens das Geschirr angehängt wird.

Der in der Gasröhre *a* festsitzende Zapfen *b* ruht in ähnlichen Lagern wie der Stift *f*, ist aber in denselben drehbar und an Stelle der Klemmschraube *c'* sind hier Schmierlöcher angebracht.

Die Stahlblätter *d* sind mit ihren Enden an den Zapfen *b* und *f* befestigt, und wenn die Röhre *a* von den Segmenten *k* gedreht wird, so dreht sich gleichzeitig der Zapfen *b*, während der Zapfen *f* festbleibt. Hierdurch werden die Stahlblätter *d* spiralförmig zusammengedreht, streben aber stets, ihre ursprüngliche Lage wieder einzunehmen, so dass die Segmente *k* wieder in die Höhe gehen, sobald der Zug auf dieselben aufhört.

Wenn also die Tritte unter dem Stuhl das Geschirr herabziehen, so dreht sich das Gasrohr *a* mit dem Segment *k* um den festen Stift *f*, lässt man die Tritte wieder los, so ziehen die gedrehten Stahlblätter das Geschirr wieder in die Höhe und das Geschirr erhält hierdurch einen viel sanfteren Gang.

Patent-Anspruch: Das Rohr *a* und die in demselben liegenden Stahlblätter *d*, welche mit dem einen Ende der rotirenden Bewegung des Rohres folgen müssen, während das andere Ende stabil bleibt, sowie die Verbindung dieses Mechanismus mit dem Geschirr eines Webstuhles in der beschriebenen Weise und für den angegebenen Zweck.

### Ueber das Waschen und Färben der Garne.

Praktische Winke und Mittheilungen von Victor Joélet.

(Nachdruck verboten.)

Alle Garne, worunter hier wollene Strick- und Stiekgarne (auch Zephyrgarne) gemeint sind, müssen vor weiterer Behandlung ihres Fettes befreit werden; die Wolle wird wohl, ehe sie zum Spinnen kommt, gewaschen und so ihres Fettes beraubt, aber eben bei den Spinnmanipulationen selbst, besonders aber beim Oelen im Wolfe und auf den Krempeln beim Cardiren, wird ihr vielleicht noch mehr Fett zugeführt, als sie früher besass, und auf diese Weise die Wolle und also auch das Garn wieder verunreinigt. Der Unterschied, dass das in der losen (ungewaschenen) Wolle enthaltene Fett natürlich mit Schweiss und anderen Schmutzsubstanzen verbunden und auch fester an die Wolle gebunden war, erklärt daher sehr leicht den Umstand, dass, um das Künstliche zu entfernen, nicht sehr kräftige Waschmittel zur Anwendung kommen als früher bei der losen Wolle.

Betrachten wir die verschiedenen Methoden, die zum Entfetten, also Reinigen der Garne angewendet werden, näher. Die Garne werden zum Färben, respective Waschen immer in Strähnen geordnet übergeben; man ordnet nun diese Strähne derart, dass man, je nach der Qualität der Garne (ein-, zwei-, drei- oder vierfache Drehung), immer vier, drei oder zwei Strähne zusammen auf einen Stock gibt. Auch das richtige Unterbinden jeder einzelnen Strähne ist sehr zu achten, da bei nicht gehöriger Aufmerksamkeit nach beendeter Farboperation die Garne nicht zu entwirren sind, wodurch grosser Zeitverlust, wenn nicht gar absoluter Verlust an Material entsteht.

Je nach der Wolle, welche zum Spinnen der Garne verwendet wurde und je nach Zugabe von Fettstoffen beim Spinnen wird sich der Gewichtsverlust bei zu waschenden Garnen stellen.

Das gewöhnlichste Waschverfahren ist das mit Seife, Ammoniak und etwas Zusatz von Soda. Sehr vortheilhaft ist die Anwendung von Regenwasser zu jeder Art von Wäsche; wie bekannt, hat Regenwasser den Vortheil, grosseren Ammoniakgehalt gegenüber Fluss- oder Quellenwasser zu besitzen, ebenso die reinigenden Eigenschaften des Urins, die ja ebenfalls nur vom Ammoniak herkommen. Man wendet daher den Ammoniak (Salmiakgeist) mit Erfolg zur Garnwäscherei an, und zwar im Verhältniss von 40—60 Gramm auf ein Kilo Garn; durch Zusatz von 20 Gramm Soda oder Pottasche, nach Befinden der Umstände auch etwas Zusatz von Seife, wird die Wirkung des Laugenbades bedeutend erhöht.

Anders kann man verfahren, indem man per 10 Kilo Wollengarn 1 Kilo Seife und 250 Gramm calcinirte Soda anwendet. Man erzielt damit bei ordinären Wollengarnen ganz gute Erfolge, bei feineren Wollqualitäten vermeidet man dagegen die Anwendung von Soda, weil die Garne leicht dadurch spröde und hart werden. — Es lassen sich übrigens die meisten Alkalien unter Befolgung der nöthigen technischen Manipulationen hiezu anwenden.

Die technischen Manipulationen selbst sind genügend und allgemein bekannt, so dass ich leicht darüber hinweggehen kann; ich erwähne nur noch, dass ein einmal angesetztes Wäschebad eine Zeit lang, also für mehrere Partien, benutzt werden kann, selbstredend, indem man nach jeder gewaschenen Partie einen entsprechenden Zusatz von Soda, respective Seife macht; ist das Bad indess durch zu vielen Alkalizusatz und aufgelösten Schweiss zu dick und ölig geworden, so hat man dasselbe wegzugiessen.

Das Weissfärben (Bleichen) der Garne unterliegt der Anwendung derselben Mittel und Verfahren, mit welchen man die Wolle weiss färbt. Gewöhnlich geschieht dies mit Schwefel, und zwar auf zweierlei Arten: *a*) durch gasförmige und *b*) durch flüssige schwefelige Säure. Zum Bleichen mit gasförmiger schwefeliger Säure werden sogenannte „Schwefelkammern“ angewendet; diese sind ziemlich luftdicht verschlossene Kammern mit einem kleinen Rostherde, auf welchem man den Schwefel verbrennt und dadurch gasförmige



schwefelige Säure erzeugt; in solchen Kammern hängt man die Garne, nachdem sie gut gewaschen, möglichst locker auf Stöcken auf und setzt sie den schwefeligen Dämpfen aus. Nach 3 bis 4 Stunden öffnet man und lässt den Dampf abziehen, die Garne werden nun vollkommen weiss sein. Falls es für nöthig erachtet wird, kann man die Garne nach dieser Operation auch entschwefeln, indem man sie gleich nach dem Schwefeln in einer schwachen Lösung von Soda und Seife behandelt, eventuell wird dann nochmals geschwefelt.

Das Bleichen mit flüssiger schwefeliger Säure geschieht auf die Weise, dass man die Garne — selbstverständlich nach der Wäsche-Operation — in ein mit dieser Säure versetztes Bad bringt und darin nach bekannter Manier (durch Umziehen) behandelt.

Die Chlorbleiche ist für Wollgarne nicht zu empfehlen; die mit Schwefel gebleichten Garne sind schon im gewissen Grade spröde, während dies bei der Chlorbleiche in viel entschiedenerem Grade auftritt. Das Verfahren selbst besteht in Folgendem: eine gewisse Quantität Chlorkalk wird in Wasser aufgelöst und alsdann klären gelassen; man schüttet alsdann das helle ab und setzt etwas Sodalösung hinzu. Von der Chlorsoda setzt man dem Wasserbade so viel zu, bis dasselbe 3° nach Beaume's Aräometer zeigt; die Garne werden hierin eine Stunde lang behandelt und kommen dann in ein schwach mit Schwefelsäure angesäuertes Wasserbad. Auch das Bleichen mit Ozon hat keine praktische Verbreitung gefunden. Wünscht man den gebleichten Garnen eine bestimmte Nuance zu ertheilen, so kann man dies durch Anwendung von Indigocarmin für bläuliche, von Orseille für röthliche Schattirungen erlangen.

Das Färben der Garne geschieht am besten in Kufen von 2 Meter Länge,  $\frac{3}{4}$  Meter Breite und 1 Meter Tiefe, so dass die Oberfläche der Kufe die geometrische Figur eines Rechteckes bildet. Die Kufe kann entweder ganz von Holz oder von Kupferbekleidung sein; bei Scharlach und Caliblauf, überhaupt bei Farben, wo mehr Säure in Anwendung kommt, ist Holz oder Zinn als Kufenmaterial stets vorzuziehen, da das Kupfer in diesen Fällen stets etwas gelöst wird und dann nachtheilige Wirkung auf die betreffenden Farben ausübt.

(Fortsetzung in der nächsten Nummer.)

### Die Wiedergewinnung der Farbstoffe aus farbigen Lumpen.

Aus den gefärbten Lumpen, welche man zur Wiederverbenützung (Shoddy, Mungo) verwenden will, kann man sehr leicht den Farbstoff ausziehen; es wird sich dies nur bei theueren, also echten Farben, wie Krapp und Indigo lohnen.

Die mit Krapp (Garancine, Alizarin) gefärbten Lumpen werden, nachdem sie vollkommen gewaschen sind, mit schwacher Salzsäure behandelt, um die Basen (Thonerde etc.) aufzulösen, womit sie gebeizt wurden. Man wäscht dann abwärts und zieht endlich das Alizarin aus, entweder mit einer kochenden Alaunlösung oder mit einer alkalischen Flüssigkeit, welche den freigewordenen Farbstoff auflöst. Das Alizarin wird aus seiner Lösung in Alaun oder Alkali durch Uebersättigen mit einer Säure gefällt und auf Filtern gesammelt.

Die mit Indigo gefärbten Lumpen behandelt man dagegen mit reducirenden Flüssigkeiten, welche den Indigo desoxydiren und löslich machen. Hierzu kann man entweder Zinnoxidul-Natron oder ein Gemisch von Stärke-Zucker und Aetznatron anwenden. Den aufgelösten Indigo lässt man an der Luft oxydiren, um ihn dann als unauflösliches Indigoblau zu sammeln; die Oxydation erfolgt viel schneller, wenn man die Flüssigkeit vorher neutralisirt. J.

### Türkisch-Rothfärberei für Garne, Gewebe und Velvets.

Original-Abhandlung von H. Warter.

Nr. 7 brachte das bei Einführung des Alizarins in der Türkischroth-Färberei allgemein gebräuchte Verfahren, die so-

genannte „grüne Beize“, weil bei dem Verfahren Sumach mit Alaunbeize angewendet wurde. Wie man nun bei der Garanzinfärberei ein Verfahren kannte und ausübte, nämlich auch ohne Sumach, ohne Aviviren etc. ein sehr hübsches Roth zu erzielen, so versuchte man unter Zugrundelegung dieser Methode auch mit Alizarin ein Roth mit der weissen Beize zu erhalten. Es stellte sich, und dies war der Hauptgrund für den denkenden und richtig calculirenden Färber, die weisse Beize bedeutend billiger, schon unter Anwendung von Garanzin, wie die grüne herzustellen. Gelang es nun, mit der weissen Beize unter Anwendung von Alizarin auch ein schönes, klares und feuriges Roth zu erhalten, so war man in der Fabrication einen bedeutenden Schritt weiter gekommen. Manchem Färbermeister glückte es, auch in dieser Richtung zufriedenstellende Resultate zu erhalten, und wenn heute verschiedene Türkischroth-Färbereien im Stande sind, mit Türkischrothöl herrliche Farben vorzuführen, so ist nur die weisse Beize die Grundlage, der Grundstein, auf dem weiter gebaut worden ist. Ich habe hier die Stückfärberei im Auge, nicht die Garnfärberei, denn diese ist, um einen trivialen Ausdruck zu gebrauchen, „halt ganz was Anderes, Bauer.“

Man glaube ja nicht, dass das vielgepriesene Türkischrothöl so massenhaft in den Rothgarn-Färbereien consumirt wird; im Gegentheil in Elberfeld, Gladbach und Barmen ist Olivenöl und Pottasche heute noch gerade so beliebt wie vor 3 Jahren. Wenn der über Handel und Industrie erschienene Bericht des Canton Zürich vom Jahre 1877 andeutet, die Türkischroth-Färberei sei bereits sozusagen in den Rumpelkasten geworfen, und behauptet, die Rouge-Färberei habe ihre exceptionelle Stellung verloren, der Name „Rouge“-Fabrication, „Türkischroth“ sei durch „Solidroth“ zu ersetzen, es reagire das Product nur noch neben den grünen, schwarzen, blauen und Lila-Farben (die Grossmutter selig im Waschbecken gefärbt), so glaube ich doch, dass hier ein kleiner Irrthum vorliegt. Man scheint in Paris 1878 von Seite der Jury diese optimistische Auffassung nicht getheilt zu haben; es sprachen übrigens viele Umstände dafür, dass man wieder etwas zu weit operirt, und *pia desideria* als *Facta* in der Hand zu halten geglaubt hat. So ging es auch manchem nicht ungeschickten Färber, oder Colorist will ich ihn nennen, der, als er das Verfahren, mit weisser Beize zu arbeiten gefunden, glaubte, auch das Seifen ersparen zu können, welches Vergnügen oder Fortschritt in einigen freundlichen Retouren seitens der Webereien gelohnt wurde. In rem!

#### Türkisch-Hochroth.



Abkochen mit 18—20 Kilo calcinirter Soda, Passage mit 20 Kilo Schafmist und 40 Liter 22° Pottasche-Lösung, genügend Wasser, bei 45—50° R. abtrocknen. I. Oelbeize: 45 K. Oel, 32 Liter 20° Pottasche-Lösung, Presse vor der Schafmist-Passage, abtrocknen bei 48° R.; die zweite Oelbeize wie bei I. Lauderbeize: 28 Liter 20° Pottasche-Lösung 200 Liter Auslaugbrühe, Rest der zweiten Oelbeize, abtrocknen bei 50° R. Es folgt jetzt ein Zug mit Aufwaschbrühe; nach erfolgtem Abtrocknen bei 50° R. findet der letzte Zug, ein Wasserzug oder Klarzug statt. Abgetrocknet wie oben. Ausgelaut wird mit 14 K. calcinirte Soda, die Nacht über liegen gelassen, gewaschen und getrocknet. Man beizt dann mit folgender Alaunbeize: 140 K. concentrirter Alaun, 30 Liter 26° Sodalauge oder 160 K. Alaun krystallisirt, 19 K. Kreide oder 130 K. concentrirter Alaun; 35 K. krystallisirte Soda oder 145 K. concentrirter Alaun; 28 Liter 30° Pottasche-Lösung. Waare gebeizt, stampft man ein, lässt dann die Nacht über liegen, wäscht gründlich aus, centrifugirt, färbt nach der Wassercorrigirung mit 7—8 K. Alizarin per 75 K. Garn ohne jeden Zusatz aus und steift im Hochdruckkessel mit 20 K. Seife, 6 K. Soda, 1 K. Zinnsalz,  $\frac{1}{2}$  K. Salpetersäure und 2 K. Orleans, wäscht und ölt nach Nummer des Garnes.



Man vergleiche die in Nr. 7 gegebene Vorschrift mit dieser, so wird nicht allein ein geringer Verbrauch an Farbstoff und Arbeitskraft resultieren, auch schont man das Garn, da es durch das 6—8stündige Aviviren immerhin zu leiden hat, was hier ohne der Solidität der Farbe oder deren Feuer zu nahe zu treten, vermieden wird.

### Original-Färbereirecepte.

#### Röthlich Braun.

(120 Kilo lose Wolle.)

(Nach Muster.)

I. Bad: Ansud.  
3 Ko. doppelt chromsaures Kali,  
1½ Ko. Weinstein;  
man lässt 1 Stunde kochen.  
II. Bad: Ausfärben.  
15 Ko. Rothholz,  
4 „ Gelbholz-Extract.  
25 „ Caliatur.  
1½ Stunden kochen, fertig.  
Die Farbe verträgt vollständig die  
Walke und schmutzt nicht.



A. M.

#### Unecht Violet.

(50 Kilo lose Wolle.)

Dieses mit Blauholz dargestellte Violet ist gegen die Sonne ziemlich empfindlich, dagegen vollständig walkecht.  
Man kann die Farbe leicht erhalten durch Ansieden mit  
10 Ko. Alaun,  
7½ Ko. Weinstein,  
6 Ko. salzsaurem Zinn und  
375 Grm. Kupfervitriol.  
Auf frischem Bade ausgefärbt mit  
40 Ko. Blauholz.

V. J.

#### Halbecht Purpur.

(4 Stück leichte Tuche à 11 Kilo.)

Man beizt die nassen Tuche mit einer Auflösung von  
4 Ko. Alaun,  
2 „ Weinstein,  
375 Grm. Kupfervitriol,  
3 Ko. salzsaurem Zinn und  
½ „ Zinnsalz.  
Auf frischem Bade folgt das Ausfärben mit  
4 Ko. Rothholz und  
1¼ „ Blauholz.

V. J.

#### Gold-Oliv.

(120 Kilo lose Wolle.)

(Nach Muster.)

Die Wolle wurde 1 Stunde kochend angesotten mit:  
3 Ko. chromsauren Kali und  
1½ Ko. Weinstein.  
Auf frischem Bade wurde fertig  
gemacht mit  
6½ Ko. Gelbholz-Extract,  
1 „ Blauholz-Extract,  
15 „ Krapp und  
3 „ Caliatur.  
Man lässt 1 Stunde kochen,  
fertig; die Farbe ist walkecht.



V. J.

#### Stahlgrün für bereits getragene oder verschossene Seidenstoffe.

10 Ko. Waare.

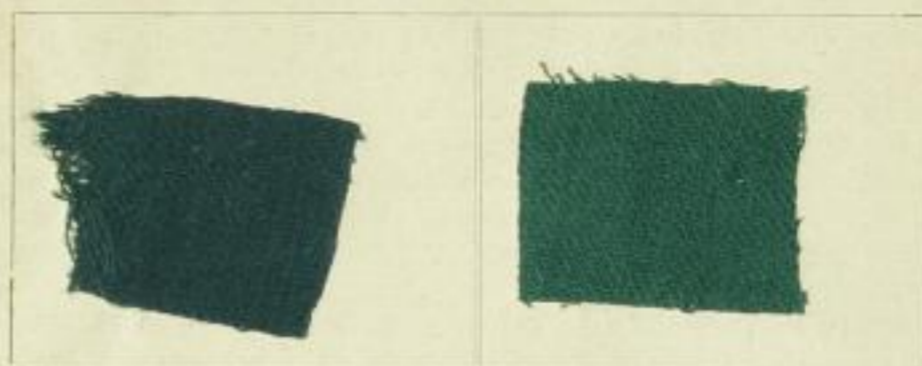
Nachdem man die Zeuge in Seife gut ausgekocht, gespült und abgesäuert, hierauf auf ein heisses Bad, bestehend aus 1 Ko. Catechu und 1 Ko. Curcuma, 3 Stunden gebracht, von da auf ein 5° B. starkes salpetersaures Eisenbad ½ Stunde bewegt, gelüftet und gut gespült und auf frischem Bade handwarm mit Methylgrün B und Blauholzabkochung bis auf's Muster gebracht, gespült und appetirt.

S. N.

#### Maigrün auf Croisé,

von H. Warter.

(Nach Muster.)



Die gebleichte Waare, 1 Werk 112 — 118 Meter, 22,22 Fadeneinstellung, breit 1 M. 16 C., 10 Kilo an Gewicht, wird auf der Grundirungsmaschine mit einem Sumach-Absude grundirt, mit essigsaurer Thonerde-Beize 5—6° stark 30° R. warm geklozt und dann zum Trocknen aufgehängt. Damit die Waare keine Streifen oder sogenannte Zipfen an den Leisten erhalte, werden die Stücke auf der Hänge mit einem Stock gehörig ausgeschlagen, und damit die Waare nicht aneinander gehen kann, legt man runde Stäbe in die Büge unten ein. Nach 6 — 8stündigem Hängen zieht man die Waare ab und passirt sie auf der Kasten-Waschmaschine unter Zusatz von 40 Gramm Kreide bei 60° R. in einem Wasserbade 3 — 4mal, bis die Stücke egal ausgenetzt sind und keine trockenen Flecke zeigen. Man füllt dann die Färbekufe mit einem Absude von Wau und Quercitron, und zwar räuscht man zuerst mit 60 Liter Wasser und 10 — 12 Liter Sud, lässt dann das Bad laufen, füllt mit Sud, circa 40 Liter, den Kasten an und färbt unter steigender Hitze bis zum Kochen aus, quotscht gut ab und hängt auf zum Trocknen oder färbt direct mit Methylgrün oder Malachitgrün unter Zusatz von wenig Säure aus. Will man recht dunkle Nuancen, so kann man des Kostenpreises wegen selbstverständlich kein Anilin anwenden, und muss daher mit Indigokarmin oder der selbstbereiteten Indigolösung arbeiten. Bei diesem Ausfärben hat man den Räuschbädern vorzugsweise sein Augenmerk zuzuwenden damit eine egale Waare, frei von Streifen Saumleisten und Flecken erhalten werde. Man räuscht mehrmals in den aufgehobenen Räuschbädern aus und färbt zuletzt in einem guten Bade unter Erwärmen und unter Zusatz von Alaunlösung aus, quetscht sehr gut ab und lässt bei langsamer Wärme trocknen. Es können diese Stoffe viel rascher und einfacher grün gefärbt werden; da aber diese Croisés echtfärbig verlangt werden, so ist der obige Weg geboten. Das Sumachbad kann eventuell weggelassen werden, es muss jedoch dann das Wau- und Quercitronbad verstärkt werden. Ein mehr Olivengrün, das sogenannte Pohlgrün, wird unter Zusatz von Blauholz beim letzten Bade erzielt.

Man kann auch ein schönes Grün auf folgendem Wege erzielen:

Man klotzt die Stücke in einem Bade mehrmals durch, welches die Abkochung von Gelbholz und Curcuma oder von Quercitronextract-Lösung mit Alaun angeschärft enthält, färbt dann auf bekannte Art Kaliblan und schönt auf frischem Bade mit Quercitron und Methylgrün. Indigokarmin oder Indigolösung geben stets einen mehr blauen Ton besonders in dunklen Nuancen; dagegen bei starkem Gelbgrunde geben schwache Indigo-Solutionen eine schöne und feurige Farbe. Die oft geforderte Nuance Theegrün erzeugt man am besten durch Beizen mit Alaun, welche durch Soda schwach abgestumpft wird, färbt dann mit Wau einen hellen Grund auf und färbt mit Indigokarmin fertig. Sehr dunkle Farben stellt man dar durch vorhergehendes Graufärben, dann beizt man mit Alaun und färbt mit Quercitron, Blauholz und Kupfervitriol fertig, schönt zuletzt mit einer grünen Anilinfarbe, welche gelbstichig, wenn ein gelber Stich, mit Indigo und Blauholz, wenn der Stich mehr in blaugrün verlangt wird.



## Die Chromirmethode im Zeugdruck.

Von O. Syré.

Unter den neueren im Zeugdrucke angewendeten Verfahren nimmt eine sehr bedeutende Stellung die Chromirmethode ein.

Wo früher fast nur mit Hilfe von Krapp und dessen Derivaten die verschiedenen schönen Farbtöne erzeugt wurden, ist nun, weil der Krappbau und dessen Verwendung derzeit sehr beschränkt werden, diese neue Methode in Anwendung gekommen, die sich immer mehr Bahn brechen dürfte, da selbe Vortheile mit sich bringt, die der Praktiker nur zu oft bei anderen Verfahren vergeblich gesucht hat.

Diese Vortheile sind es auch, welche der Methode eine so vielseitige Anwendung gestatten, wie selbe bei anderen Verfahren nicht leicht vorkommen. Ausserdem ist nicht zu unterschätzen, dass fast sämtliche hiebei in Verwendung kommenden Materialien und Beizen leicht zu erhalten, respective darzustellen sind und die grosse Mannigfaltigkeit der erhaltenen Farbtöne ganz in dem Belieben des Praktikers liegt, worauf ich noch später zurückkommen werde. Was aber die Lebhaftigkeit der Farben anbelangt, insbesondere ihre Widerstandsfähigkeit gegen Licht, Luft und Seifenbäder, so wird eine einzige Probe genügen, um diese Methode in ihrem wahren Werthe erscheinen zu lassen. Neben den bei diesem Verfahren gebrauchten Farben bietet dieselbe aber einen grossen Vortheil dadurch, dass nicht nur die eigentlichen Körperfarben, sondern auch andere Farben hier im Drucke zur Anwendung kommen können. Einige Beispiele mögen dies illustriren.

So können neben einem Modeton zugleich Anilinschwarz und ein Ultramarinblau gedruckt werden, oder neben einem Cachou ist ein Roth mit künstlichem Alizarin und ein Dampforange mit Nitroalizarin oder Püce, Modefarben neben Blau und Roth, Olivetöne neben Chamois und Schwarz, Mode neben Grau und Blau etc. etc. Die möglichsten Combinationen sind zulässig, welche man praktisch durchführen kann. Die zwei Hauptfactoren dieses Verfahrens dürften wohl an sich genügend bekannt sein, desgleichen ihre Darstellung und Anwendung in der Färberei, nämlich das Catechu und das chromsaure Kali. Cachou, der eingedickte Saft, der erhalten wird von verschiedenen Catechuarten, einer zu den Leguminosen gehörigen Classe von Pflanzen, durch Auskochen derselben, chromsaurer Kali, aus dem Chromeisenstein, durch chemische Processe (Chromeisenstein wird mit Pottasche zersetzt bei Einwirkung von atmosphärischer Luft in eigenen Oefen — das erhaltene einfach chromsaure Kali wird nun mit Salpetersäure geschmolzen und die erhaltene Lösung bis zur Krystallisation eingedampft) sind die Quellen für fast die meisten Chromfarben. Das chromsaure Kali bringt die vielen hier möglichen Couleurs zur eigentlichen Wirkung, lässt dieselben in ihren vollen Tönen erscheinen. Es ist ein grosses Verdienst der Gebrüder Köchlin, welche die Ersten waren, das Catechu mit chromsaurem Kali zu oxydiren, und daher datirt eine weitere Verbreitung dieses Farbstoffes in der Industrie, welcher bis heute noch trotz mehrfacher Versuche, denselben künstlich darzustellen, noch immer nicht erhalten wurde.

Von dem Catechu sind mehrere Sorten im Handel, die sich nach den Pflanzen, welche dasselbe liefern, sowie nach den Orten wo dasselbe in den Handel kommt, richten. Für den Druck sind hauptsächlich 3 Arten von Belang: Das Bengal, das Bombay und das präparirte Catechu, ferner noch die hie und da vorkommenden Cachoubrühen des Handels. Das Bengalcatechu kommt meist in gelblich rothbraunen würfelförmigen Stücken im Handel vor, ist meist sehr rein und wird am häufigsten im Druck verwendet. Das Bombaycatechu, meist roth oder schwarzbraun in Stücken bis 50 Kilo im Handel, ist, da es mit Sand, Erde etc. verunreinigt ist, was von der Art der Darstellung und insbesondere der Trocknungsart herrührt, meistens weniger rein, muss früher gereinigt werden, insbesondere für den Druck. Durch ein Schmelzen kann der erdige Theil desselben getrennt werden, und das reine Produkt wird so dem Markte zugeführt. Diese Art von Reinigung ist auch bei dem präparirten Catechu in Anwendung, welches aus den anderen Cachousorten erhalten

wird; für lebhaftere und raschere Oxydation ist demselben eine gewisse Menge chromsaures Kali zugesetzt. Dasselbe ist viel ausgiebiger als die anderen Sorten. Ueber die Cachoubrühen des Handels, welche hie und da vorkommen, sind die Erfahrungen und Ansichten meist dahin lautend, dass es vortheilhafter sei, sich selbst derlei Brühen zu machen. Das Handelsprodukt ist viel zu unverlässlich. Diese Cachouarten in Verbindung mit Farboldextracten und Mordants bilden den Ausgangspunkt für alle Druckfarben. Die Farboldextracte von Blauholz, Rothholz, Gelbholz, Quercitron und Kreuzbeerabsud von verschiedener Stärke sind es insbesondere, die ihre Verwendung finden. Neben diesen kommen die übrigen Extracte der Farbhölzer und Brühen insbesondere bei Modetönen in Anwendung. Die Mordants, die am meisten gebräuchlich sind, für lichtbraune Töne, die essigsäure Thonerde für dunkle Töne, Natronlauge für helle Töne, Zinnsalze, Kupfersalze für bräunlich gelbe, Eisenoxydsalze für olivengrün, essigsäures Chromoxyd für graue und mit Blauholz braune dunkle Töne. Für die Modefarben wird meistens eine schon fertige Cachoufarbe benützt, der man verschiedene Salze oder Extracte zusetzt. Bei dem Drucke empfiehlt es sich in den meisten Fällen, um die Oxydation des Catechu zu beschleunigen, der Farbe Salmiak und Kupfersalze hinzuzufügen, welche hier analog wirken, wie das bei Anilinschwarz der Fall ist.

Das Cachou wird, da es sich fast nie vollständig im Wasser löst, in Wasser, dem etwas Essigsäure zugesetzt wird, gekocht. Hiedurch erhält man sogenannte Brühen oder Ansätze, die den Ausgangspunkt für die vielen Farbtöne bilden. Dieselben Brühen besitzen eine verschiedene Stärke. Von 6°—25° B. sind solche in Anwendung. Man kann diese Brühen mit den Verdickungsmitteln sogleich als Farben drucken oder denselben Mordants hinzufügen und daraus dann die Farbe machen. Als Verdickungsmittel sind Gummi und Surrogat neben Dextrin in Anwendung. Nachstehend einige Farben in Cachou und Modetönen, die das ganze Verfahren in seiner Raschheit, Leichtigkeit und Einfachheit zeigen mögen.

### Ansatz Nr. 1.

100 Grm. Catechu,  
1/2 Liter Wasser,  
50 ccm. Essigsäure, 6° B.  
400 Grm. Gummi, kochen.

### Ansatz Nr. 2.

25 Ko. Catechu,  
12500 ccm. Essigsäure, 6° B.,  
100 Liter Wasser, kochen.

### Farben für Cachoutöne.

Cachou A.	Cachou B.
9 Liter Cachouansatz Nr. 1,	10 Liter Gummiwasser,
2 „ Kreuzbeerabsud 10° B.,	3 „ Kreuzbeerabsud, 10° B.
250 cc. essigsäure Thonerde	1000 ccm. Cachouansatz Nr. 2.
10° B.	
Cachou C.	Cachou D.
1500 ccm. Cachou B.	10 Liter Gummiwasser,
400 ccm. essigsäures Chrom,	5 „ Kreuzbeerabsud, 15° B.
14° B.	3 „ Cachoubrühe, 12° B.

Aus jeder dieser Farben kann durch Vermischen mit Gummiwasser eine neue Nuance erzeugt werden. Auch durch Vermischen der einzelnen Farben untereinander erhält man neue Töne, wie beispielsweise:

1 Liter Cachou D,  
2 „ Gummiwasser,  
2 „ Cachou D,  
1/2 „ Cachou C.

Solche Ablichtungen können in nachstehenden Verhältnissen sein: 1 Liter Farbe, 2, 4, 6, 8, 10, 15 etc. Liter Gummiwasser oder 2 Liter Farbe und 1 Liter Gummiwasser etc.; man drückt dies in Brühen aus, wie: Cachou D 2/1 ist 2 Liter Cachou D und 1 Liter Verdickungsmittel, hier Gummiwasser.

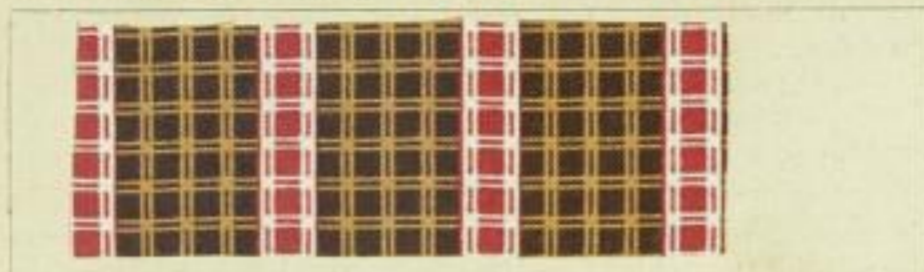
### Modetöne.

Mode 1.	Mode 1 1/2.
2 Liter Gummiwasser,	1 Liter Mode 1,
1 „ Rothholzbrühe 12° B.,	2 „ Dextrinwasser.
3 „ Blauholzbrühe 19° B.	
5 „ Cachoubrühe 16° B.	



<p>Mode 2. 2 Liter Mode 1, 1/2 „ Aluminiumacetat 12° B. (essigsäure Thonerde), 600 cc. Mode 2.</p>	<p>Mode 3. 1 Liter Mode 1, Mode 4. 2 Liter Mode 3, 600 cc. essigsäures Chrom 16° B.</p>
--	---

Man sieht die Reichhaltigkeit der Farben. Auf ähnliche Weise ist auch beigefügtes Muster: Dampfcatechu, Dampfpuce und Dampfroth erhalten worden. Für letzteres ist Per-



nod's Krappextract benützt worden. Nach dem Druck werden die Stoffe durch 36 Stunden gehängt und durch 1 1/2 Stunden gedämpft und hierauf denselben folgender Darchzug gegeben, der sich insbesondere für Roth eignet:

1000 Liter Wasser 70° R.,  
10 Kilo chromsaures Kali,  
3 1/2 „ Kreide.

Man wäscht und gibt neue Seife von 40° R., 1/2 Stunde lang; ist das Weiss nicht rein, so wird schwach gechlort. Das Roth hält sich bei dieser Passage ganz gut. Es sind noch andere Passagen insbesondere für schwerere Pücemuster in Anwendung, die ich vorführen will, obgleich alle für die Methode tauglich sind.

Nr. 1. 1000 Liter Wasser, 30 Kilo Chromkali, 25 Kilo Kochsalz, 60° R. warm,

Nr. 2. 1000 Liter Wasser, 25 Kilo Soda, 30 Kilo Chromkali, 25 Kilo Kochsalz.

Nr. 3. 1000 Liter Wasser, 25 Kilo Soda, 25 Kilo Chromkali.

Gummiwasser. 1 Liter Wasser 600 Gramm Gummi arab.  
Dextrinwasser. 1500 Gramm Dextrin, 2 Liter Wasser.

### Appretur.

Echtschwarz auf feinste Futterkattune (Cloths).

Mit Muster.

Original-Abhandlung von H. Warter, Fabriks-Director.



Ein vorzügliches Blauschwarz erhält man auf folgendem Wege: das Werk ist 60—80 Meter lang, in gewöhnlicher Breite circa 5—8 Kilo schwer, wird auf der Klotzmaschine mit 3 1/2 Kilo Sumach kochend heiss grundirt, dann mit 2 bis 2 1/2 Kilo salpetersaurem Eisen gebeizt und gut ausgequetscht; in der danebenanstehenden Maschine richtet man sich ein Bad von 500—700 Gramm blausaurem Kali (r), schüttet 50 Liter Wasser zu und schärft mit 150—300 Gramm Salzsäure. Man geht bei 25° R. mit dem Stücke ein, lässt dreimal laufen und geht zurück auf Eisen unter Zusatz von 50 Gramm Zinnsalz; dieses Bad bleibt kalt. So wechselt man noch zweimal, bis das Stück braunblau ist, quetscht gut ab, und geht auf ein Bad mit 1 Kilo Indigo-Ersatz: 30 Liter Wasser. Man färbt unter steigender Wärme aus. Jetzt geht man zurück auf das Sumachbad und setzt Quercitronextract oder einen starken Sud von Quercitron zu, macht sehr warm und färbt aus; beim letzten Gange muss vorzugsweise gut abgequetscht werden. Der angewandte Indigoersatz muss concentrirt sein und einen gewissen Blaustich zeigen. Die so erhaltene Nuance ist tief

kohlenschwarz und hat den bekannten Blaustich, jedoch letzteren noch schwach, der Stich ist mehr tiefschwarz; das Blauschwarz bringt hier erst die Appretur hervor.

Küpenschwarz, für specielle Anforderungen in Cloths Nr. 0.

Die Waare wird auf der Küpe eingebhaut, in Rollenständern abgesäuert und gereinigt, dann in ein Bad von Catechu gebracht, die Nacht über auf Schragen gut abgequetscht, liegen gelassen; am anderen Morgen gibt man in die Klotzmaschine auf 500 Gramm Chromkali 25 Liter Wasser und lässt durchlaufen, geht dann auf ein salzsaures Eisenbad, schärft ab, wäscht und färbt wie bekannt aus.

Die in der letzten Zeit in die Färberei eingeführte concentrirte Küpe von Gutbier & Götze erleichtert insoweit das Einblauen, als mit dieser das Färben, respective das hier zu verlangende Blau auf der Kastenmaschine bequem gefärbt werden kann. Stücke, welche ich mit dieser Küpe gefärbt, gaben mit folgender Behandlung ein prachtvolles Schwarz.

Die Stücke wurden auf der „schwarzen Maschine“ mit gleichen Theilen Knoppert- und Schmaek-Absud grundirt, mit holzsaurem und schwefelsaurem Eisen 4° B. stark gebeizt, geschärft mit Chromkali, gewaschen und gefärbt mit Blauholz- und Gelbholzabsud und kamen dann zurück in das Chromkali-bad. Der Stich ist tief dunkelblau-schwarz.

Krapp-Garancin und Alizarinschwarz.

Dieses Schwarz, wol das echteste, das überhaupt dargestellt werden kann, wird heute folgendermassen gefärbt. Die Stücke, vorher ausgekocht und gewaschen, kommen in eine 5% Lösung von Türkischroth-Oel; das Wasser soll möglichst kalkfrei sein. Dann werden dieselben gedämpft oder in einem warmen Raume abgetrocknet, mit 10° essigsaurer Eisenbeize geklotzt, getrocknet, mit 1/2° Wasserglaslösung behandelt, gewaschen und mit Garancin und Sumach oder Alizarin ausgefärbt, geseift und getrocknet.

Man hat auch folgenden Weg: die ausgekochten Stücke werden schmackirt, mit essigsaurer Eisenbeize behandelt, getrocknet, gekreidet und gewaschen, mit Krapp, Garancin oder Alizarin ausgefärbt, schliesslich geseift und mit Türkischroth-Oel geklotzt, gedämpft oder getrocknet bei 40° R.

Für ganz schwere Stoffe wendet man auch folgendes Verfahren an:

Die Waare wird mit 6° salzsaurem Eisen geklotzt, mit Soda abgeschärft, mit Quercitron in Cachou geklotzt, mit Chromkali oxydirt, gewaschen, mit Blauholz ausgefärbt und mit holzsaurem Eisen nachgedunkelt. Man avivirt mit Seife und Soda unter Zusatz von etwas Oel.

Ein kürzeres Verfahren ist folgendes.

Die Stücke werden ausgekocht, abgequetscht und per 10 Kilo mit 1 1/2 Kilo Blauholzextract und 100 Gramm Quercitronextract geklotzt, dann abgequetscht und in ein Bad gebracht, in welchem 200 Gramm Kalk gelöst, mehrmals durchgezogen, gut ausgepresst und mit 1 Kilo Eisenvitriol gebeizt, liegen gelassen und am anderen Morgen gewaschen; man geht dann zurück in die Extractflotte, setzt 130 Gramm Soda zu, färbt heiss aus und dunkelt mit Chromkali und Blaustein (klare Beize) im frischen Bade nach.

Man avivirt auf frischem Bade mit 130 Gramm Pottasche und etwas Oel.

Ein einfaches Verfahren ist folgendes:

Die ausgekochte Waare wird mit gleichen Theilen Chromkali, Blaustein und salpetersaurem Eisen geklotzt, liegen gelassen am anderen Morgen gewaschen oder gekreidet, mit Blauholz und Gelbholz ausgefärbt, mit der alten Flotte (Beizbad) nachgedunkelt und mit Cachou und Blauholz aufgesetzt, dann avivirt mit Seife und Oel. Man kann auch mit 5° holzsaurem Eisen und 6° Rothmordant auf mit Türkischroth-Oel präparirten Stücken klotzen, kuhkochen und mit Rothholz, Garancin und Quercitron und etwas Sumack ausfärben, schliesslich mit Chromkali oxydiren; letzteres Bad jedoch sehr concentrirt. Rothmordant: 30 K. Alaun, 5 K. Soda, 22 K. Bleizucker.



Die Appretur der Cloths erfordert eine besondere Aufmerksamkeit, wie auch eine genaue Kenntniss der bezüglichen Maschinen und auch der Wirkungen, welche die einzelnen Gegenstände, die in der Appreturmasse beigefügt werden sollen. Auf den richtigen Feuchtigkeitsgehalt der Waare kommt ungemein viel an.

Naturell-Appretur, matt und rauh, auch Barre de fere genannt.

Appretur: Die gefärbten Stoffe kommen nach dem Trocknen durch eine schwache Leimlösung, werden schwach abgetrocknet und auf Dämpfcylinder  $\frac{1}{2}$  Stunde gedämpft, zweimal eingespritzt, dann fest aufgebläut, liegen gelassen mehrere Stunden und dann auf dem Holzkalender unter Pression auf die obere Walze aufwickeln gelassen, dann abgebläut, doublirt und gelegt.

Die Rahmen-Appretur. Die Stücke werden durch eine Lösung von Seife, Glycerin und etwas Gummi kalt durchpassirt gespannt und abgetrocknet; die Stoffe gehen dann über den Legapparat, kommen zwischen Pressplatten, die mittelst Dampf erhitzt sind, werden eingepresst und 24 Stunden liegen gelassen. Dann tafelt man aus, legt zusammen und macht die Stoffe ein.

#### Finish Appretur.

Man unterscheidet hier eine Appretur, Ganz- und Halb-Finish. Erstere wird folgendermaassen dargestellt. Die Stücke passiren auf der Stärkmaschine folgende Mischung:

3 Kilo Stärke 1 Kilo Seife,  $\frac{1}{4}$  Kilo Paraffin, 1 Liter Tragantgummischleim (50 Gramm) zu 50 Liter Wasser werden dann getrocknet und passiren den Dämpfapparat, so dass sie eine gewisse Feuchtigkeit enthalten. Sie kommen dann unter die Beate-Maschine und werden 1 Stunde gebeatlet.

Ist dies geschehen, so passiren dieselben nochmals den Dämpfapparat, werden dann auf dem Ahornkalender kalandert, schwach gespritzt, die Nacht über eintrocknen gelassen und am anderen Morgen fertig gebeatlet.

Die Halb-Finish-Appretur geschieht auf folgendem Wege:

Die Stücke erhalten eine Passage von Seife, Chlor-magnesium und Caragheenschleim, ziemlich dicke Lösung, werden dann auf der Cartonmaschine abgepresst und abgetrocknet. Eingespritzt bleiben dieselben mehrere Stunden liegen, gehen dann durch den Ahornkalender, werden gebeatlet und laufen zum Schlusse über die erhitzte Trommel ein- bis zweimal.

### Vom Maschinenmarkte.

Angeboten: 1 Selfactor mit 312 Spindeln für 4—12er Garn, System „Rieter“ vom Jahre 1872. Näheres in der Administration dieses Blattes.

Gesucht: Mechanische Webstühle, Cöpervorrichtungen und Dobbies, gut erhalten, werden zu kaufen gesucht. Offerte unter Chiffre „A. H. 45“ an die Adm. d. Bl.

Angeboten: Die complete innere Einrichtung einer Flachs- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln; desgleichen einer Baumwollspinnerei mit 3500 Spindeln; desgleichen einer Kaamgarnspinnerei mit 5000 Spindeln, 2 Assortimente Streichgarnspinnerei 78 — 1140 M. breit, mit Riementheilung, 3 Assortimente desgleichen hierzu Selfactor à 480, beziehentlich 360 Spindeln.

Ausserdem Baumwollöffner, Schlagmaschinen, Krempeln, Fleyer, Selfactor, Streichgarnkrempeln ohne Riementheilung, mechanische Webstühle in allen Breiten für Wolle und Baumwolle, darunter die complete Einrichtung einer Drellweberei mit 20 mechanischen Stühlen und verschiedenes Andere.

J. D. Fischer (Chemnitz).

Gesucht: Eine Chenille-Schneidemaschine wird zu kaufen gesucht. Offerten sind an die Adm. dieses Blattes zu richten.

### Fragekasten.

Antwort auf Frage Nr. 28. Das Verfahren mit Türkischrothöl liefert viel schnellere Resultate. Die Operation würde sich etwa folgendermaassen gestalten:

a) Auskochen, waschen und trocknen.

b) Bearbeiten mit Türkischrothöl auf der Foulardmaschine.

c) Getrocknet und dann dämpfen.

d) Mordanciren mit essigsaurer Thonerde von 6° B., Trocknen.

e) Ausfärben mit Alizarin.

f) Klotzen mit Türkischrothöl, trocknen, dämpfen.

g) Seifen.

Die damit erzeugten Farben sollen nicht so schön sein als diejenigen mit Oelbeize erzeugten, und ist man aus diesem Grunde in Deutschland — besonders in Elberfeld, Barmen, wo diese Industrie in der grossartigsten Weise vertreten, ganz vom Türkischrothöl abgekommen.

Türkischrothöl bezieht man in Oesterreich von der ersten österr. Alizarinfabrik in Przibram in Prag, in Deutschland von der B. Anilin- und Sodafabrik in Stuttgart.

Das Türkischrothöl selbst ist eine klebrige, honigartige, transparente Flüssigkeit von gelblich-rother Farbe. Der Preis war etwas schwankend in letzter Zeit, man notirt per 100 Kilo Mark 80 — 90 (fl. 48 — 53). V. J.

Frage Nr. 43. Wer verkauft mir gesponnene und in den neuesten und schönsten Farben gefärbte Schafwolle (Streichgarn) zu billigen Preisen? Ich benötige immer 100 oder 200 Pfund von einer Farbe.

Frage Nr. 44. Wie färbt man Seidengarn mit Methylgrün?

Frage Nr. 45. Wie bereitet man sich schwarze und bunte Farben zum Flammen respective Drucken von Baumwollgarnen? Existirt ein Buch über Druckerei, aus welchem gute Recepte zu entnehmen sind?

Frage Nr. 46. Welche Maschinenfabrik baut die vorzüglichsten Carbonisiröfen?

Frage Nr. 47. Kann man stark glänzende Tuche matt machen? Wie?

**Verbandstag der Färber in Berlin.** Der Verband der Färber und der verwandten Gewerbetreibenden Deutschlands hält am 5., 6. und 7. Juni seinen diesjährigen Verbandstag zu Berlin im Restaurant des Herrn A. Thiel, Louisestrasse 21 NW. ab. Folgende Tagesordnung wurde vorgeschlagen: 1. Jahresbericht, 2. Rechnungs-Ablage und Decharge-Ertheilung, 3. Budget für 1879—1880, 4. Gesellenwesen, 5. Wirthschaftspolitik, 6. Anträge der Kreise und Mitglieder. — Für den 5. ist ein gemeinschaftlicher Besuch der Gewerbeausstellung, für den 7. die Besichtigung der Stückfärberei und Maschinenfabrik von Fr. Gebauer in Charlottenburg in Aussicht genommen.

### Literatur.

Der praktische Maschinen-Constructeur. Von W. H. Uhland. Verlag von Baumgärtner's Buchhandlung in Leipzig. Monatlich 2 Hefte mit Tafeln und Skizzenblättern. Preis vierteljährlich 6 Mark 75 Pf. (circa 4 fl. ö. W.). Die soeben erschienene Nummer 9 enthält: Pariser Weltausstellung 1878: Die Dampfmaschinen auf der Ausstellung. (Fortsetzung.) — Dampfmaschine von Ase. Duvorgier in Lyon. (Mit Zeichnung auf Tafel 33 und Holzschnitt.) — Das Hüttenwesen und der Bergbau auf der Pariser Weltausstellung. Von Ingenieur E. Hinkelfuss. (Fortsetzung.) — Maschinenbau und Ingenieurwesen: Kleine Sägemühle mit Turbinenbetrieb. (Mit Zeichnung auf Tafel 34.) — Ueber die Drehung und Aufwindung der Garne unter specieller Berücksichtigung der Ringbank von Emil Pfyffer. (Mit Zeichnung



auf Tafel 35.) — Rübenwaschmaschine der Halle'schen Maschinenfabrik und Eisengiesserei in Halle a. d. S. (Mit Holzschnitten) — Strassen-Bahnlocomotive ohne Feuer. System Em. Lamm und Léon Francq. (Mit Zeichnung auf Tafel 36.) — Fangvorrichtung für Förderkörbe in seigeren Grubenschächten. Project von A. H. C. Bachmann in Linden bei Hannover. (Mit Skizzen auf Skbl. XVIII.) — Patent-Riemenaufleger mit biegsamen Arm und Gegenbaken. Von C. Hoffmann in Aue (Sachsen). (Mit Holzschnitten). — Wassermotor von L. Zimmermann in Bochum. (Mit Skizzen auf Skbl. XVIII.) — Niederschraubventil ohne Stopfbüchse und Packung. (Mit Skizzen auf Skbl. XIX.) — Patentirte Glasbohrmaschine. (Mit Skizzen auf Skbl. XIX.) — Fortschritte der Industrie und Technik: Werkzeugmaschinen: Patent. Oval-Hobelmaschine. (Mit Skizzen.) — Fassdauben-Schneidmaschine. (Mit Skizzen.) — Schnörkelstanze. (Mit Skizze.) — Riementriebe. — Universal-Schmierapparat an Dampfmaschinen von Ludwig Weber in Frankfurt a. M. (Mit Holzschnitt.) — Technische Briefe.

— Bücherverzeichniss. — Bücherschau. — Fragen. — Beantwortungen. Briefkasten.

**Correspondenz der Redaction.**

Herr Webeschuldirektor in G. Die betreffende Fachschule hat nur einen Lehrer, ist überhaupt nur eine kleinere Anstalt. — Gebr. D. & Co. in C. Mit Vergnügen besorgt. — Abonnent in Leiben. Unser Blatt unterliegt als Mustersendung dieser leider zu hohen Francogebühr. Jedenfalls besten Dank für freundliche Aufmerksamkeit. — M. W. in Altstetten. Ihrem Wunsche werden wir wol erst nach längerer Zeit entsprechen können. Vorderhand würden uns durch Trennung des redactionellen Theiles von dem Inseratentheile zu grosse Auslagen erwachsen. — A. M. in K. Sie sind doch mit dem Erfolg der übersandten Vorschriften zufrieden? — H. G. in Türmitz. Haben Sie uns noch nichts über ihre angestellten Versuche zu berichten? — A. Z. in Zintenhof. Ihr Gesuch bestens befürwortet.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalus.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.

**Inserate.**

**Stellengesuche u. Stellenofferte.**

**Eine Bucksinfabrik**

wünscht einen erfahrenen Webmeister, der sich über seine Leistungen ausweisen kann, sofort zu engagiren. Die Stellung ist bei befriedigender Leistungsfähigkeit eine dauernde und gut dotirte. Gesuche, denen Zeugniscopien allegirt, sind unter „Webmeister“ an d. Exped. d. Bl. zu dirigiren.

**Färbermeister gesucht.**

Für ein Etablissement in Niederösterreich wird ein Färbermeister gesucht, der neben der Schafwoll- auch die Baumwollfärberei gründlich versteht. Offerte unter „B. N. 2385“ befördert die Annoncen-Expedition von G. L. Daube & Co. I., Wollzeile 12, Wien.

**Director gesucht.**

Für den Betrieb einer grösseren Tuchfabrik in der Schweiz wird als technischer Director ein in Tuch- und Stofffabrication praktisch erfahrener Fabrikant gesucht. Entsprechendes Salair wird zugesichert, dagegen werden nur Anmeldungen mit genügenden Referenzen in Berücksichtigung gezogen. Offerten befördern unter der Chiffre „Q. K. 1984“ Haasenstein und Vogler in Zürich.

**Für eine grössere Anlage**

wird zum 1. Juli a. c. ein tüchtiger Meister gesucht, der mit der Zurichtung wollener Waaren (Walktücher, Curd etc.) genau vertraut sein muss. Offerten unter „J. R. L.“ an die Expedition d. Bl. erbeten.

**Ein erfahrener Walkmeister**

sucht unter bescheidenen Ansprüchen, gestützt auf die besten Zeugnisse, Stellung. Gefällige Offerten unter „A. B. 736“ an die Expedition dieses Blattes.

**Gesucht**

wird ein tüchtiger, praktisch erfahrener Webmeister, besonders vertraut mit der Kammgarn- und Plüschweberei, und der auch die Oberaufsicht über Färberei und Appretur führen kann. Offerten nebst Gehaltsansprüchen und Zeugnissen unter „F. R.“ an die Expedition dieses Blattes.

**Ein militärfreier junger Mann**

achtbarer Familie sucht Stelle in einer grossen renommirten Tuchfabrik zum baldigen Eintritt. Derselbe ist mit allen Comptoir- und Lagerarbeiten vertraut, sowie in der Fabrication praktisch erfahren. Prima-Referenzen.

Franco-Offerten sub „E. 4354“ befördert die Annoncen-Expedition von RUDOLF MOSSE in Cöln.

**Root's**  
nicht explodirende

Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität

**Walter & Co.** in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [33 12-6]

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeit oder Betriebsstörung; beste Wassercirculation.



Geringe Kohlenvergniss, geringer Raumanspruch, stilles Einmessen, keine Reinigung von Innen und Aussen.

**EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).**

Fabrik von Webgeschürren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefirnissst und sehr dauerhaft.  
 „ „ „ Maillons „ „ „  
 „ „ „ Papierhülsen und Papierspulen nach eigenem Patent.  
 Schuss-Spulmaschinen, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.  
 Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei. — Oesterreichische Referenzen. [62-12-3]

— Hiller's —  
Röhren-Umhüllungs-Composition  
(schlechter Wärmeleiter)

ist das bisher bewährteste Isoliermaterial zur Vermeidung der Condensation.

Die Kosten der Umhüllung sind in wenigen Monaten durch Kohlenersparniss reichlich gedeckt. Die Composition ist von unverwundlicher Dauer und ist die Arbeit von jedem Maurer leicht auszuführen.

Ausführliche Broschüren, Gebrauchsanweisungen und Zeugnisse stehen zu Diensten [40-6-4]

**Paul Hiller & Co.,**  
Wien, IV., Favoritenstrasse 20.

Die  
**mechanische Seilerwaaren-Fabrik**  
**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**  
Turnau (Böhmen),  
empfiehlt ihre Hanf-Bindfaden, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Maschin- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet. [64-24-2]

Preis-Courant franco.

**Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen**  
**Fr. Ebbinghaus**  
**Württemberg**

empfiehlt sich zum Bezug von [41-12-4]  
**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.

**Neue Färberei-Recepte.**

**Malachitgrün**, walkecht auf Wollgarn.  
**Anilinschwarz**, kalt in einem Bade auf Baumwollgarn.  
 „ in einem Bade auf loser Baumwolle.  
 (Beide Anilinschwarz vollkommen säure-, chlor- und laugenfest, sehr billig, in 2 Stunden fertig.)  
**Kohlenschwarz**, vollkommen walkecht, auf loser Baumwolle.  
**Blauschwarz (Noblesse)**, walkecht, a. loser Baumw.  
**Methylenblau**, walkecht, auf loser Baumwolle.  
 Sämmtliche Verfahren unter Garantie des besten Erfolges sind per Recept zu 10—15 M. erhaltlich. Gef. Anträge sub „Colorist“ übernimmt die Exped. d. Bl.



Durch alle Buchhandlungen zu beziehen:  
**Jean Baptiste Colbert**  
 und seine Verdienste um nationalen Wohlstand. Ein Spiegelbild für unsere Zeit von W. Schimmelpfeng. Verlag von Puttkammer & Mühlbrecht in Berlin. [30]  
 Preis 60 Pfennige.

**Dr. H. Grothe**  
 Patent-Anwalt.

PolYTECHNISCHE ZEITUNG FÜR TEXTIL-INDUSTRIE  
 BERLIN,  
 172 Alte Jacobsstrasse.

**Billig zu verkaufen!**

Ein auf 12 Pferdekraft geprüfter  
**Röhrenkessel sammt Pumpen.**

Eine liegende, 16 pferdekräftige  
**Dampfmaschine**  
 20 Met. Transmission  
 7-9 Centimet. stark  
 nebst

**10 Lagerböcken**

sämmtliche Gegenstände erst durch ein  
 Vierteljahr in Verwendung gewesen, sind  
 um

**2400 fl. zu verkaufen.**

Näheres durch die Expedition  
 der „Trautenauer Zeitung“ in  
 Trautenau (Böhmen). [60-3-3]



**JACOB NEURATH**

k. k. Hof-Metallwaaren-Fabrikant  
 Wien, II., Untere Augartenstr. 17.

unterhält

Grösstes Lager aller Sorten:

Kupfervitriole 30-6-6

Salzburger Vitriole, Blei-  
 zucker

Mennige, Bleiglätte

etc. etc.

**Färbermeister gesucht!**

Für eine Baumwollspinnerei, welche täglich 100-150 Pfund Wolle consumirt, wird ein tüchtiger Praktiker gesucht, welcher die Fähigkeit besitzt, eine Färberei vollständig einzurichten und in Betrieb zu setzen.

Offerte sind unter „G. Prag“ an die Exped. d. Bl. zu richten. [66-2]

**Für Tuchmacher**

und Meister, welche im Spinn- u. Maschinenfache wohl versirt und praktisch sind, bietet sich Gelegenheit, in ein renommirtes Ladengeschäft mit ausgezeichneten Absatzquellen und Kundschaft aus den allerhöchsten Kreisen als Compagnon mit angemessenen Einlagen oder als Arbeits-Accordunternehmer einzutreten. Offerte „Loden in Deutsch-Oesterreich“ an die Adm. d. Bl. [59-3-4]

**Gebrüder Decker & Co.**  
 in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 800 Pferdekraft mit Schiebersteuerung oder mit Ventilsteuerung Patent Decker. (Deutsches Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seiltrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis 7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder 0-9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferdekraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit Halbgasfeuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Tenbrink, letztere unter Garantie für 9-10fache Verdampfung, d. h. Kohlenersparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent - Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hierfür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs-Maschinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampf-pumpen** Patent Decker nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Grössen bis 150 cm. Wasserlieferung pro Stunde.

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:  
 915 Stück Dampfmaschinen und Dampf-pumpen.  
 1220 „ Kessel. [56-12-3]

**Leistungsgarne**

jeder Art  
 empfiehlt die Fabrik von  
**Carl Wagner & Co.,**  
 Maffersdorf (Böhmen).

Die neuesten französischen Muster für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

**J. Zoll,**

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.

General-Agentur der

**Patent Asbestos-Manufacture Company Limited, Glasgow**

für Deutschland und Oesterreich-Ungarn.

Wir beehren uns mit Gegenwärtigem die Aufmerksamkeit auf die Wichtigkeit zu lenken, welche **Asbest** als Dichtungstoff für Dampf besitzt. Während derselbe in England seit dem Jahre 1871 bereits mit dem grössten Erfolge die allgemeinste Anwendung als Packungsstoff für Dampfmaschinen findet und alle übrigen Dichtungsmaterialien mehr oder weniger verdrängt hat, sind auf dem Continent seine zu diesem Zweck ausgezeichneten Eigenschaften noch wenig gewürdigt, und wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, dieses vorzügliche Dichtungsmaterial zur Aufnahme zu bringen.

**Asbest widersteht der höchsten Temperatur, besitzt die Eigenschaft, sich selbst zu fetten und ist in verarbeitetem Zustande von elastischer Beschaffenheit und biegsam, während er so dicht in Textur ist, dass er undurchdringbar ist.**

Zahlreiche englische und deutsche Zeugnisse von fachkundigen Autoritäten stehen zu Diensten, desgleichen Analyse der königl. Gewerbe-Akademie in Berlin.

Dadurch, dass eine **Asbest-Packung** viele, viele Monate hindurch nicht erneuert zu werden braucht, dadurch, dass bei dem **ausserordentlich leichten specifischen Gewicht** desselben der Preis sich billiger stellt als der jedes andern Dichtungsmaterials, dadurch, dass eine **Asbest-Dichtung nur halb so stark zu sein braucht**, als unter denselben Verhältnissen eine Gummi-Dichtung, sichert die Einführung desselben eine bedeutende, nicht zu unterschätzende Ersparniss für jeden Dampftrieb.

Das **echte Material**, durch Reichs-Patent Nr. 2339 geschützt, ist in Tafeln, Ringen, Segmenten oder Schnur in allen beliebigen Stärken stets bei uns vorrätig. [38-6-4]

**TRUMP & CO., Dresden.**



**SPECIALITÄT**

Neu! **Nassgang-Lederriemen** Neu!

[78-2] Vollends  
unempfindlich gegen Nässe und Feuchtigkeit  
liefert billigst

**Rheinische Crownlederfabrik, Riehl bei Cöln.**

**SPECIALITÄT**

Grossisten Rabatt

Agenten gesucht

Prämiirt auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

**Gegründet  
1863.**

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrika-  
nten-Verein.

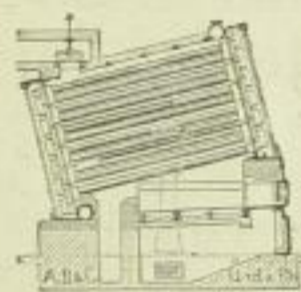
Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten  
[29 19-7] empfiehlt die

**Maschinen-Fabrik  
Rossberger & Schröter**  
in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate.**  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.  
NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

**Unexplodirbare  
Dampfkessel**  
A. Büttner's Patent



baut als  
ausschl. Specialität  
die  
**RHEINISCHE  
Röhrendampfkessel-  
FABRIK**

**A. Büttner & Comp.**  
in Uerdingen am Rhein. [54-12-3]

**Vorzüge:** Sicherheit. — Geringer Kohlenver-  
brauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Rei-  
nigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.

Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und  
Betriebs-Ütensilien zur mechanischen

**Weberei**

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle,  
Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen  
empfehlen sich [13 12-10]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-  
Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-  
Erfordernissen

III., Hauptstasse 96a Wien.

**B. & E. Körting  
Fabrik von Strahlapparaten**

Wien, V. Carlsplatz 22  
empfohlen: [55-17-3]

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der  
feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.

**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, ein-  
fachster und betriebssicherster Apparat zum  
Heben von Flüssigkeiten jeder Art.

**Circulations-Elevatoren** für Bauchkessel und  
Laugenapparate zum kontinuierlichen Ueber-  
arbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch  
den Betriebsdampf.

**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels.  
heisses Wasser.

**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kessel-  
feuerungen geben Kohlenersparniss und ver-  
mehrte Wasserverdampfung.

**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radi-  
calen Beseitigung aller durch schlechten  
Kaminzug verursachten Uebelstände.

**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Um-  
rühren von Flüssigkeiten vermittelt hindurch-  
gepresster Luft unter gleichzeitiger Erwär-  
mung der Flüssigkeit durch den Dampf.

Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen  
directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen  
noch Transmissionen etc. zu bedürfen.

Prospecte und Preislisten gratis und franco.

**Trocken-Einrichtungen**

Liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in  
**Würzburg.** [35 12-5]

**Indigo-Azulin.**

**Neu erfundenes Indigo-Präparat zum  
Blaufärben von Wolle, Garnen und  
Stücken, Kunstwolle, sowohl Shoddy  
als Mungo etc**

Die Färbung mit Indigo-Azulin ist sehr  
einfach, billig, ebenso echt wie Indigo, dabei  
schönere Farben in jedem Kessel auszuführen.  
Die Farbe wird mit Vortheil sehr viel ange-  
wandt, für direct damit zu färben, als wie für  
blaue Grundfarbe, wo bisheran Knipe angewandt  
wurde, ebenso lässt sich eine sehr billige, voll-  
ständige Lutt- und Säureechte schöne Blauholz-  
färbung damit herstellen

Anerkennungen, Zeugnisse etc. hierüber  
von Consumenten, Fachmännern und Fach-  
blättern liegen zur Einsicht vor. Der Versandt  
geschieht in Stücken wie Indigo nicht unter  
5 Kilo, pro Kilo Mark 14, Probekistchen von  
1/2 bis 1 Kilo stehen gegen Einsendung des Be-  
trages oder Nachnahme zu Gebot. Genaue Ge-  
brauchs-Anweisung bei Bestellung. Ausgefärbte  
Muster gratis und franco. [49-3-4]

**F. Lohmann**

Frankstrasse 3, **Cöln.**

**Blechspulen**

aus bestem Material, haltbarer  
und sauberer Ausführung, liefer-  
schnell und billigst die Blech-  
spulen-Fabrik von Ernst Papst,  
Aue i. S. [44 6-3]

**August Frey's Söhne,**

Maschinenfabrik,

Wien, VI. Bezirk, Garbergasse 20,

bauen Hochdruck-Dampfmaschinen mit Expansion  
und Dampfpumpen, Reservoirs, Dampf- und  
Wasserkessel, Luft- und Dampfheizungen,  
Fächerwerke und Ventilatoren für Luft-  
trocknungen, Pumpen, und Schöpfwerke,  
Transmissionen, Wasser- und Dampfleitungen.

Liefern als Specialität für Bleichereien, Fär-  
bereien, Druckereien und Appretur-Anstalten:

Clapots, Kasten- und Breitwaschmaschinen,  
Waschräder, Chlorkalk-Auflöser, Centrifugen,  
Squeezer, eiserne Koch-Sechteln, Ausbreiter.

Auskoch-Apparate für Farbhölzer, doppelt  
und einfach gangbare Farb-Klotz-Anilin- und  
Kettenfärb-Maschinen, eiserne Farbkasten,  
Dampf-Cylinder, Trockentrommeln und schmied-  
eiserne Dampfplatten.

Einspritz-Maschinen, Stärkmaschinen zum ein-  
seitig und Durchstärken, Breithalter, Waaren-  
wickel, Umund Aufbaum-, Klopf- und Bürsten-  
maschinen, drehbare Appretur- und Farbkoch-  
Kessel, Aufzüge, hydraulische Pressen, Luge-  
und Messmaschinen, Raubmaschinen mit  
Naturkratze, Gelenk-Pressen neuester  
Construction für Stücke. [39-9-4]

Die

**Fabrik sämmtlicher Anilinfarben**

und

chemisch-technischer Producte

speciell für

**Färberei, Druckerei, Wäscherei, Bleiche**

u. s. w. [66-1]

von **Ludw. Barkowski in Berlin,**

Holzmarktgasse 21, offerirt sämmtliche Artikel  
zu billigsten Preisen in bester Qualität.



Prämiert  
Leipzig 1850.

Prämiert  
Wien 1873.

Prämiert  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als Specialität: Maschinen für Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhmaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwohler Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. etc [4.12-10]

### An Dampfesselbesitzer.

Ein im Maschinen- und Dampfesselbetrieb sehr erfahrener autorisierter Ingenieur übernimmt die Instruirung von Heizern etc. — Adresse beliebe man in der Exped. d. Bl. zu erfragen. [32]

## Die ANILINFARBEN-FABRIK

VON  
GEORG SINGER  
IN AACHEN

fabricirt mehrere Neuheiten von grösster Bedeutung für Wolle, Seide und Baumwolle.

Allein-Verkauf  
für Deutschland  
Aug. Koll G. Sohn  
N. BARMEN.

**Nigrosaline**  
von Victor Jolet  
Techn. Chemiker in Ettelbruck,  
Luxemburg.

Allein-Verkauf  
für Russland  
Herrmann Hauff  
IN MOSKAU.

Dieser neue Farbstoff ist eine Mischung verschiedener vegetabilischer Körper.

Mit Nigrosaline kann man in einem Bade binnen  $\frac{1}{2}$  Stunde das **echtste** und **schönste Schwarz** auf Wolle und wollene Gewebe bringen.

Färbungsoperation ganz dem Fuchsin analog.

Probesendung zu 5 Kilo incl. Verpackung gegen Nachnahme von 6 Mark. — Muster und Anweisung gratis. [3. 2+7]

Alleinverkauf für Oesterreich-Ungarn und Italien:  
Administration der „Wiener Handels-Presse“.

Internationales  
**PATENT-**  
und Technisches Bureau,  
Besorgung u. Verwerthung von  
Patenten in allen Ländern;  
Uebertragung v. Sonder-Patenten  
auf das Deutsche Reich;  
Registrierung v. Fabrikmarken  
Maschinen-Geschäft.  
Permanente Ausstellung  
neuester Erfindungen.  
J. Brandt & G. W. Nawrocki,  
Mitglied des Vereins Deutscher  
Patent-Anwälte. BERLIN, W.  
Redaction und Herausgeber des  
ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES

## Patent Kasalovsky'sche Feuerungs-Roste

sind bei mehr als 1000 Dampf-  
kesseln und vielen anderen Feuerun-  
gen mit bestem Erfolge in Verwon-  
dung und werden je nach den  
mannigfaltigen Eigenschaften diverser  
Brennmaterialien entsprechend  
dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen  
durch: den Patentinhaber

**JOSEF KASALOVSKY**  
in Wien,

II., Kaiser Josefs-Strasse 25:  
die Maschinenbauaction - Gesell-  
schaft vormals Breitfeld, Danek  
et Comp. in Prag  
und die Fürst Salm'sche Berg-  
und Hütten-Direction in Blansko.

Zahlreiche Referen-  
zen stehen zur Ver-  
fügung. 25-12-7

## Stellengesuch.

Ein Chemiker, der in einer grossen  
Cattandruckerei längere Zeit praktisch thätig  
war, sucht unter bescheidenen An-  
sprüchen eine Stelle. Derselbe würde auch  
in eine Baumwollen-Färberei eintreten,  
wobei er mehr auf praktische Ausbildung  
als hohen Lohn sehen würde. Derselbe  
besitzt empfehlende Zeugnisse und spricht  
mehrere Sprachen. Offerte unter „S. M.“  
an die Exped. d. Bl.

## Berghoff & Co.

LEIPZIG

Anilinfarben- & chemische Fabrik

offert:

PRIMA DIAMANT-FUCHSIN

MAGENTA, GRENADIN, CERISE

ANILIN-SCHARLACH

(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

EOSIN, SAFRANIN

PONCEAU CARDINAL

METHYL & JODVIOLET

ALCALI-BLAU

WASSERBLAU

BLACKLEY-BLAU

PATENT-BLAU

(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo,  
Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)

METHYLGRÜN

MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN

BISMARCK-BRAUN, GELB

ANILIN-ORANGE

PALATIN-ORANGE

NIGROSIN, BLEU-NOIR

GRAUSCHWARZ

VESUVIN, PHOSPHIN

PICRIN, TANNIN, DEXTRIN

ANILIN-OBEL

ANILIN-SALZ

(in Crystallen und Kuchen)

KASTANIENHOLZ-EXTRACT

(fest und flüssig)

APPRETUR für PAPIER

etc. etc.

[37-24-5]

Preislitten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Preislitten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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. = 50 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 8 kr. = 16 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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas: **B. Westermann & Comp.** in New-York.

Nr. 11 & 12.

Wien, am 15. Juni 1879.

I. Jahrgang.

Mit der vorliegenden Doppelnummer findet das I. Semester der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ seinen Abschluss. Wir erlauben uns daher, die p. t. Abonnenten zur rechtzeitigen Erneuerung Ihrer Pränumeration ergebenst einzuladen, damit in der Expedition des Blattes keinerlei Verzögerung und Verspätung eintrete. Für die Zuwendung der Beträge empfiehlt sich am besten die Postanweisung, und kann dann das postamtliche Recepisse als Abonnementsquittung angesehen werden.

Die Administration

der

„Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“.

**Inhalt:** Schussgarn-Abfall in Webereien. — Neue Abblas-Vorrichtung für mechanische Webstühle. — Apparat zur bildlichen Darstellung von Geweben. — Neuerung am Jacquardzylinder. Mit Zeichnung. — Reinigen des zum Waschen der Wolle benutzten Wassers. — Rückblick über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei, sowie der Appretur von H. Warter. — Die Maschinen der Bleicherei, Färberei, Appretur und Druckerei von H. Warter. — Original-Färbereirecepte. (Mit 7 Naturmustern.) — Ueber in der Färberei und im Zeugdrucke verwendete Beizen und Hilfsstoffe. — Druckereirecepte. (Mit 1 Muster.) — Appretur feinsten Futterkattäne, (Appreturmuster) — Vom Maschinenmarkt. — Fachschul-Zeitung. — Meinungsansatz. — Fragekasten. — Literatur. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Schussgarn - Abfall in Baumwoll-Webereien.

Dass in manchen Webereien eine grosse Quantität Schussgarn als Reste der Pincops oder Kötzer in Abfall abgeht, unterliegt keinem Zweifel. Es wird häufig von den Meistern angegeben, dass dies unvermeidlich sei und dass, obgleich ein Uebermass bestraft wird, eine gewisse Menge solchen Abfalles vorkommen müsse. Wir sind indessen der Meinung, dass im Allgemeinen das Quantum des gemachten Abfalles zu gross ist und dass selbes mit der nöthigen Sorgfalt sehr reducirt werden kann.

Wenn man betrachtet, wie ein Pincop oder Kötzer in der Spinnmaschine geformt wird, wie jede Lage Garn eine andere Position einnimmt, wie diese Lagen sich beständig kreuzen und so vollständig separat gehalten werden, so sollte man zuerst meinen, dass ein gutes Abwinden des Fadens bis auf die letzte Umdrehung die einfachste Sache der Welt sein müsste und dennoch ist dies lange nicht der Fall. Allerdings wird der Faden, nachdem der Pincop auf die Spindel der Schütze gesteckt worden ist, beständig durch die Oese gezogen, welche dem Ende der Spindel gegenübersteht; aber obgleich die Position dieser Oese und der Spitze der Spindel stets dieselben bleiben, ist die relative Stellung dieser letzteren gegen den Punkt, wo das Garn abläuft, beständig der Veränderung unterworfen. Wenn der Pincop voll ist, so ist dieser Winkel ein anderer, und die Drehungen des Garnes um die blossen Spindel sind geringer, als wenn der Pincop beinahe abgelaufen ist;

folglich hat im letzteren Falle das Garn mehr zu leiden, als im ersteren, und irgend ein Hinderniss, welches ihm in den Weg tritt, hat daher mehr Wirkung. Wenn das Garn in der Spinnmaschine ist, so wird es durch die Falldrähte geführt, welche ihm als Stütze dienen; bei dem Abwinden in der Schütze existirt aber keine solche Unterstützung und aller Zug kommt von der Spitze der Spindel, welche oft drei oder vier Zoll von dem Abwindepunkt entfernt ist. Ferner besteht auch noch der Unterschied zwischen Aufwinden und Abwinden, dass in ersterem Falle es die Spindel ist, welche sich dreht und das Garn passiv bleibt, während in letzterem Falle die Spindel feststeht und aller Zug durch das Garn allein ausgeübt wird. Es ist daher auch stets leichter, weiches Garn zu spinnen, als zu verweben. Dennoch scheint kein Grund vorhanden zu sein, warum mässig starkes Garn nicht bis auf den letzten Faden abgezogen werden könnte, wenn der Pincop genau so auf die Schützenspindel gesteckt werden könnte, wie er auf der Spindel der Spinnmaschine war. Nach gemachter Erfahrung scheint indessen hier der Grund des Abfalles zu liegen. Wenn beim Aufstecken des Pincop eine oder mehrere Lagen des Garnes aus ihrer ursprünglichen Position kommen, so müssen diese bis zu einem gewissen Grade das Garn verwirren, hier mehr anstrengen und auf diese Weise ein Brechen verursachen. Man weiss nur zu wohl, dass, obgleich der kleine Rest des Pincop leicht abgewunden werden könnte, es viel leichter für den Weber ist, diesen herunterzunehmen und in die Abfallbüchse zu werfen. Es kommt indessen häufig vor, dass die unteren oder inneren Lagen Garn bedeutend verschoben sind, so dass ein grösserer Theil des Pincop gar nicht abzuwinden ist und nothwendiger Weise viel Abfall bilden muss.

Die Verschiebung der unteren und inneren Lagen, wenn der Pincop in der Schütze ist, scheint somit die Hauptursache übermässigen Abfalles zu sein. Was ist aber die Ursache dieser Verschiebung? Lediglich die Art und Weise, wie der Pincop auf die Spindel der Schütze gesteckt wird, dürfen wir aber fragen: geschieht dies stets mit der nöthigen Vorsicht und kann ein solches Verschieben der Lagen nicht vermieden werden?

Während das Garn auf der Spindel in der Spinnmaschine ist, besteht keine Tendenz, es hiervon abzuziehen; eher das Gegentheil; in der Schütze dagegen existirt nicht nur ein beständiger Zug, sondern auch der Schlag gegen die Schütze, welche beide den Pincop lose machen würden, wenn er nicht auf irgend eine Weise festgehalten wäre. Zu diesem Ende besitzt die Spindel der Schütze gewöhnlich eine gebogene Feder, welche gegen die innere Seite des Pincop andrückt und verhindert, dass er von der Spindel abfliegt. Da diese Spindel mit der Feder, wenn ausgespannt, nothwendiger Weise mehr Raum einnehmen muss, als die innere Oeffnung des Pincop, so muss letzterer mit einer gewissen Kraftanstrengung aufgesteckt werden, um den mittleren Theil der Feder ein wenig niederzu-



drücken und dieser somit die erforderliche Spannung zu geben. Diese Kraftanstrengung verursacht Friction und dadurch leicht Verschiebung einer oder mehrerer Lagen Garn, welche beim Packen oder Hantiren lose geworden sein können. Um die Schützenspindel leichter einstecken zu können, nimmt die Arbeiterin gewöhnlich den Pincop in ihre linke und die Spitze in ihre rechte Hand und schraubt dann sozusagen durch Hin- und Herdrehen die Spindel in den Pincop. Auf diese Weise werden dann oft die äussersten unteren Windungen zusammengedrückt und ein Theil davon nach innen vorgeschoben, wodurch es unmöglich wird, diesen Theil abzuwickeln. Es ist richtig, dass die Arbeiterin bei grosser Vorsicht dieses Verschieben des Garnes bis zu einem gewissen Grade vermeiden kann, aber diese Extra-Vorsicht kann man kaum von ihr erwarten, wenn man die Kürze der Zeit bedenkt, welche ihr für die Operation des Aufsteckens zu Gebote steht.

Ein gewöhnlicher Pincop 42er Garn im Gewichte von 15 Gramm enthält ungefähr 910 Meter Garn. Nimmt man nun einen Stuhl an von 45 Zoll Blattbreite, in dem Cotone von einem Meter Breite erzeugt werden und der 200 Schläge per Minute macht, und dann ein Drittheil hiervon für Aufenthalt abrechnet, so erhält man einen Verbrauch von 135 Schuss per Minute, von denen jeder einen Meter lang ist, oder 135 Meter Schussgarn. Auf diese Weise dauert ein Pincop nur  $6\frac{1}{2}$  Minuten. Wenn nun eine gute Arbeiterin drei Webstühle besorgt, von denen jeder dieselbe Quantität Schussgarn verbraucht, so ergibt dies drei Wechselungen der Schütze oder des Pincop in  $6\frac{1}{2}$  Minuten oder ein wenig mehr als zwei Minuten für jeden Stuhl, mit Einschluss alles anderen Aufenthaltes, als Anknüpfen der Kettengarne etc. Man kann daher die Arbeiterin nicht zu sehr tadeln, wenn sie das Aufstecken des Pincop mit einer zu grossen Eile besorgt und dadurch denselben beschädigt. Eine grosse Production von Waare ist für sie wichtiger, als etwas mehr oder weniger Abfall, keinesfalls aber für den Fabrikanten.

Man findet gewöhnlich, dass eine einigermaassen vorsichtige Arbeiterin bei z. B. 42er Garn 3—6 Percent Abfall macht. Während das Garn vielleicht auf eine Mark zu stehen kommt, kann der Abfall kaum zu 30 Pfennigen verkauft werden. Wenn nun eine Arbeiterin per Stuhl  $\frac{3}{4}$  Pfund Abfall in der Woche macht und dieser auf die Hälfte reducirt werden könnte, so würde dies bei dem Unterschiede zwischen 100 und 30 Pfgn. eine Ersparniss von 26 Pfgn. per Stuhl und Woche geben, oder bei 200 Stühlen 52 Mark in der Woche = 2704 Mark per Jahr!

Ogleich viele Pincops, namentlich diejenigen, welche von England in Fässern kommen, schon in einem zerdrückten Zustande in der Weberei anlangen, so liegt doch auch ein Hauptgrund des Abfalles in einer schlechten Construction der Schütze. Abgesehen von der Neigung vieler Fabrikanten, nur das zu kaufen, welches am wenigsten kostet und wodurch man ihnen dann anscheinend gute, aber in Wirklichkeit schlecht gemachte Schützen etc. liefert, liegt es auf der Hand, dass je besser und schöner gefertigt die Spindel der Schütze ist, desto besser sie auch in den Pincop einpasst. Ob es so sehr schwierig ist, eine Spindel und Feder aus gewalztem Stahl und völlig glatt zu machen, wollen wir dahingestellt sein lassen; Thatsache ist es aber, dass eine Menge Spindeln und Federn nur aus weichem Eisen bestehen. Die beste Spindel, welche vorkommt, ist jedenfalls diejenige, deren Feder aus gutem Stahle und welche vollkommen flach an die Spindel anliegt, wenn diese aufgeschlagen ist, so dass beide leicht in die Oeffnung des Pincop eindringen können; die Feder springt in diesem Falle nur auf, wenn die Spindel mit dem Pincop niedergeschlagen wird, und da sie, wenn richtig gemacht, an einem Ende ganz frei ist, so fügt sie sich genau an die innere Form der Oeffnung des Pincop an und kommt somit dem Ideal näher, das darin besteht, eine Schützenspindel von genau derselben Form zu haben, als die Spindel, auf welcher der Pincop gesponnen war.

Schliesslich müssen wir die Webereibesitzer noch auf einen Umstand aufmerksam machen. Da wo keine Spinnerei mit der Weberei verbunden ist, muss der Fabrikant sich seine Garne kaufen, und dies thut er in der Regel dort, wo er seine Qua-

lität Garn gerade am billigsten findet. Dies wollen wir ihm auch nicht verargen. Nun findet es aber statt, dass kaum nur in zwei Spinnereien die Spindeln ganz genau denselben Durchmesser haben, folglich sind auch die Oeffnungen der gekauften Pincops von verschiedener Grösse. Einige Pincops werden daher fester auf der Spindel sitzen als andere und folglich auch oft mehr Abfall geben. Wir würden daher Fabrikanten rathen, sich vor dem Einkauf von Garnen einige Pincops zu verschaffen und diese auf ihren Schützenspindeln zu probiren. Ein kleiner Unterschied im Preise des Garnes könnte leicht durch Vermehrung des Abfalles aufgewogen werden.

In Fabriken, welche ihr eigenes Garn spinnen, ist anders zu verfahren; hier sind oder sollen alle Spindeln von derselben Dicke sein; nicht so aber die Spindeln der Schützen, welche rascher schleissen; da müssen also die Schützen controlirt werden. Wir besuchten neulich eine vorsichtig eingerichtete Fabrik von einiger Ausdehnung, in der ein Mann nichts weiter zu thun hatte, als Schützen zu probiren. Auf einem Tische hatte er eine aufrechtstehende Stahlplatte mit mehreren Löchern. Diese Löcher correspondirten mit der Dicke der Schützenspindel an drei verschiedenen Punkten, der Spitze, der Mitte und dem unteren Ende. Jeden Morgen wurden alle nicht in wirklichem Gebrauche befindlichen Schützen von ihm probirt und die Spindeln aller in alle drei Löcher eingepasst. Fand sich eine Schütze vor, welche zu weit durch eines der Löcher ging, so wurde sie bei Seite gelegt und eine neue Spindel probirt. Man hatte in dieser Fabrik die Erfahrung gemacht, dass dieser Mann seinen Taglohn reichlich verdiente.

Wir haben über dieses scheinbar geringfügige Thema ausführlicher gesprochen, weil wir überzeugt sind, dass in manchen Fabriken dem Verlust, welcher durch die grössere oder geringere Menge des gemachten Abfalles entsteht, nicht die erforderliche Aufmerksamkeit geschenkt wird und weil in diesen für den Fabrikanten schweren Zeiten nichts vernachlässigt werden sollte, was zu einer Ersparniss in der Fabrication beitragen kann. +

### Neue Ablass-Vorrichtung für mechanische Webstühle.

Ogleich im Laufe der Zeit verschiedene Versuche gemacht worden sind, eine zuverlässige und selbstthätige Ablassvorrichtung für den Garnbaum an mechanischen Webstühlen zu finden, so hat sich doch für die Mehrzahl der Stuhlorten eine einfache Beschwerung mit Stricken oder Ketten und Gewichten bisher am besten bewährt. Stricke haben aber den Nachtheil, dass sie sehr von dem Temperaturwechsel angegriffen werden und rasch ausschleissen.

Ueber die mechanischen Vorrichtungen, welche denselben Zweck erreichen sollen, hört man ein sehr verschiedenes Urtheil, da selbst die Meister nicht alle einig sind über die an eine solche Vorrichtung zu stellenden Fragen; was dem Einen convenirt, wird wieder von dem Andern verworfen, ogleich sie Beide auf denselben Stühlen dieselbe Waare machen. Eine der neuesten dieser Erfindungen ist die Brigg's, von welcher wir hier eine kurze Beschreibung liefern.

An jede Seitenwand des Stuhles ist ein Support angeschraubt, auf dem ein Lager mittelst eines Stiftes drehbar befestigt ist; die Innenseite dieses Lagers ist mit Tuch ausgefüttert, welches als Frictionsmittel dient, da Leder sich zu rasch glättet. Die beiden Enden des Garnbaumes sind mit gusseisernen und abgedrehten Kappen oder Ringen versehen, oder wo eiserne Bänder benutzt werden, sind diese abgedreht. Diese Kappen ruhen in dem Lager, während sie von oben durch ähnliche mit Tuch ausgefütterte Lager geschlossen werden. Die erforderliche Bremsung ist auf folgende Weisung erlangt. Auf die ersterwähnten Lager sind Stifte gegossen, um welche sich verticale Hebel drehen. Eine Verbindungsschleife verbindet einen Haken an diesen Hebeln mit einem oberen Hebel, der auf die Kappenlager drückt; auf diese Weise wird der Baum zwischen die beiden Lager fest gefasst. Am unteren Ende sind die beiden verticalen Hebel durch eine Stange verbunden, welche mittelst einer Daumenschraube angespannt



werden kann, so dass die Stärke dieser Spannung bedingt, mit welcher Spannung das Garn auf dem Baum gebremst werden soll. Damit diese Spannung durch die Webermädel leicht abgenommen werden kann, ist einer der verticalen Hebel unten an einem anderen gebogenen Hebel befestigt, so dass durch Abstellen dieses letzteren Hebels die Spannung der Stange nachgelassen werden kann, wie dies aus Vorhergehenden deutlich zu ersehen ist. Dieses Abspinnen soll ganz leicht geschehen und die Spannung auf gleiche Weise sofort und ohne Abweichung wieder hergestellt werden können. Ebenso wie bei einer Verminderung des Durchmessers des Garnbaumes bei Stricken das Gewicht verschoben werden muss, ebenso wird in diesem Falle die Daumenschraube zurückgedreht. Diese kleine Schraube spielt eine wichtige Rolle, indem durch einige Drehungen derselben die Spannung des Garnes selbst für die schwersten Stoffe genügend gemacht werden kann.

Weiters ist auch noch eine verticale Spiralfeder zwischen Support und dem Lager; diese dient dazu, dem Baum eine schwingende Bewegung zu geben, da wo man dies wünscht; soll indessen der Baum ganz fest liegen, so wird das Lager direct an die Seitenwand des Stuhles geschraubt.

Diese Ablassvorrichtung soll, wie uns der „Textile Manufacturer“ versichert, schon an mehreren Stellen in England im Gebrauch sein und wir hören, dass verschiedene Webstuhl-Constructeure von den Erfindern, der Firma Brigg & Sohn in Bradford, Erlaubniss haben, sie anzubringen. +

Die hier beschriebene Einrichtung scheint eine sehr sinnreiche zu sein und hat jedenfalls für gewisse Gewebe ihre Vortheile; ganz neu mag sie aber nicht sein, denn wir glauben uns zu erinnern, so etwas Aehnliches in Sachsen gesehen zu haben; sie mag aber kostspielig sein und wohl auch nicht so zuverlässig als anscheinend, denn das Frictionstuch muss doch bald ausschleissen, und da es verborgen ist, so kann man das nicht so sehen, wie an den Stricken, welche offen hängen. Wir glauben, viele Weberei-Aufseher werden mit uns einig sein, dass für gewöhnliche Gewebe, bei denen es nicht so sehr auf die grösstmögliche Genauigkeit, als auf Einfachheit und Kostenersparnis ankommt, die jetzt so häufig gebrauchten eisernen Ketten, anstatt Stricke, namentlich wenn sie über eiserne Kappen laufen, beinahe dieselben Dienste leisten. Jedenfalls wird es aber Fabrikanten geben, für welche obige Einrichtung, der Neuheit halber, Anziehung hat.

Die Redaction.

### Apparat zur bildlichen Darstellung von Gewebemustern.

Es ist unleugbar von grösster Wichtigkeit für Fabrikanten und Meister, ein vollständig klares und deutliches Bild des Dessins und Musters eines anzufertigenden Gewebes vor sich zu haben. Hiezu bietet nun der Apparat des Herrn Carl Werner aus Glauchau geeignete Handhabe. Die Darstellung gewebter und karrirter Webmuster geschieht hiebei durch Glasstäbe oder Glasröhren, welche in ihren verschiedenen Farben die Fäden des Gewebes verdeutlichen und in gelenkartig mit einander verbundenen, aufeinander liegenden Rahmen eingelegt werden, so dass Rahmen mit parallel nebeneinander gelegten Glasstäben das Bild des gestreiften und das Uebereinanderlegen mehrerer Rahmen mit nach verschiedenen Richtungen laufenden Stäben den Effect des karrirten Stoffes geben, wenn man die Rahmen gegen das Licht hält. Entspricht das Muster nicht, so kann man durch Verschieben und Vertauschen von Stäben dasselbe leicht und schnell ändern, bis es dem Geschmacke sich accomodirt.

Hierin liegt der wesentliche Vorzug des Apparates gegenüber den bisherigen Verfahrungsweisen, das Anfertigen der Musterbilder durch Farbentöne auf Papier führt eben sehr oft zum Verwischen der Grund- und Deckfarben, wodurch das Bild allzuviel an Deutlichkeit und Klarheit verliert, das Anfertigen im Musterstuhle hingegen ist sehr theuer auch lässt sich das angeschossene Muster nicht mehr ändern. Was die

Werner'sche Methode noch ganz besonders empfiehlt, ist, dass zwei verschiedenfarbige, aufeinander gelegte Glasstäbe, gegen das Licht betrachtet, eine richtigere Farbenmischung geben, als zwei übereinander aufgetragene Farben.

(Nach Dingler's Polyt. Journal.)

### Neuerung am Jacquardcylinder.

Vom wesentlichen Nutzen für Besitzer von mechanischen Webereien sowie Handjacquardstühlen sind die verstellbaren Blattzapfen oder Warzen am Cylinder der Jacquardmaschine. Dieselben nach aussen wie innen verstellbar, sind lediglich geschaffen mit Karten, welche der Temperatur, Nässe u. s. w. stark ausgesetzt gewesen und dadurch entweder breiter oder schmaler geworden sind, ungehindert arbeiten und dieselbe dauernd benutzen zu können.



Diese Blattzapfen sind, entweder von Guss oder von Eisenguss, weniger von Holz, mit einem Blättchen von 3 cm Länge, 1½ cm Breite und 2–3 mm Stärke versehen, welches in einer 4 cm langen und 1½ cm breiten Vertiefung im Cylinder eingelassen und mittelst Schrauben, welche durch, im Blättchen befindliche längliche Löcher gehen, befestigt wird. Vorstehende Figuren zur besseren Erläuterung. G. E.

### Reinigen des zum Waschen der Wolle benutzten Wassers.

Die fettige Wolle wird in verschiedenen Gefässen gewaschen, welche mit einander durch kupferne, bleierne oder eiserne Röhren verbunden sind; durch dieses Arrangement kann eine hinreichende Concentration der Lauge erhalten werden und in Folge dessen ein Ersparniss an Brennmaterial bei der Gewinnung der Pottasche.

Wolle, welche zum Kämmen bestimmt ist, kann nicht gänzlich ihres Fettes beraubt werden, ohne zu filzen, während auf der anderen Seite das Wasser nicht gereinigt werden kann, so lange noch Fett darin bleibt; die Frage ist also, wie man beide Sachen vereinigen kann. Nach einem neuen französischen Plane wird mit dem Waschen angehalten, wenn das Wasser eine geringe Dichtigkeit hat, etwa 1 bis 1,5 Grad von Baumé's Areometer, um dann mit einer schwachen Seifenlösung fertig zu machen. Diese letztere vertreibt das in der Wolle gebliebene Fett und nimmt dessen Stelle ein, so dass die Wolle dann in ausgezeichneter Condition zum Waschen geht.

Das gebrauchte Wasser wird auf folgende Weise behandelt: Zuerst wird es durch ein grobes Tuch filtrirt, welches über ein hölzernes Gefäss gestreckt ist, wodurch alle Wolle und festen Stoffe zurückgehalten werden. Das Wasser fliesst dann in einen gemauerten Canal von 30 bis 40 Centimeter Weite, in welchem in gewisser Entfernung Dämme von Holz oder Ziegel angebracht sind, um den Schlamm anzuhalten, der sich niederschlägt und als Dünger benützt wird. Das Wasser geht dann in eine mit Cement belegte Cisterne, worin es während mehrerer Stunden ruht und in dieser Zeit die noch enthaltenden festen Substanzen ablagert. Nun wird das Wasser durch eine Handpumpe abgezogen, welche bis zu einem Abstände von 20 Centimeter auf den Boden reicht, und in eine hölzerne Cisterne geleitet, die 1 bis 2 Meter über dem Boden steht; es wird dann mit einer hinreichenden Quantität Salzsäure vermisch, um die freien Alkalien und diejenigen, welche in der Seife enthalten sind, zu sättigen. Durch diese Zersetzung bilden sich drei Schichten Niederschlag. Die oberste und unterste enthalten fettige Säuren, verschiedene animalische Substanzen in einem sehr zertheilten Zustande, während einige davon mit den Alkalien aufgelöst sind. Die mittlere Schichte, welche ein milchähnliches Aussehen hat, enthält dieselben Substanzen wie die anderen, mit Ausnahme der fettigen Säuren. Dieses Wasser enthält natürlich



auch eine kleine Quantität Salzsäure und Chlorlösungen. Die mittlere Schichte wird zuerst abgezogen und in einen cylindrischen Behälter geleitet, welcher grössere Stücke Kalkstein enthält, um die Salzsäure von ihrer ersten Combination zu befreien und Chlorkalk zu bilden, welcher in Auflösung bleibt. Aus diesem Behälter fliesst das Wasser in einen andern, welcher Kalkmilch enthält, mit der es vermischt wird, bis Ammoniak frei wird. Die festen Stoffe fallen dann zu Boden und das Wasser wird klar. Nach einigen Stunden Ruhe geht das Wasser dann durch einen Filter aus dichtem Baumwollenszeug und ist vollständig klar.

Die beiden anderen Flüssigkeitsschichten, welche durch das Abziehen der mittleren zusammenlaufen, werden auf ein anderes ähnliches Filtrum geleitet, das die fettigen Säuren zurückhält; das Wasser geht dann auf den ersten Filter und darauf auf den Kalkstein.

Da wo die Wolle ohne Seife gewaschen worden ist und nur mit kohlenurem Natron, gibt es keine fettigen Säuren zu entfernen. Nachdem die Flüssigkeit in diesem Falle mit Salzsäure behandelt worden ist, geht sie gleich zu dem Filtrum, welches die Säure entfernt, dann auf den Kalkstein und endlich auf das Klärungsfiltrum. In diesem Falle wird die Salzsäure dadurch oekonomisirt, dass man Chlorkalk nimmt, wodurch chlorsaures Natron und kohlenaurer Kalk entsteht, welche zu Boden fallen.

Nach diesen Operationen enthält das Wasser nur alkalische und kalkhaltige Salze, welche für Flüsse oder die darin enthaltenen Fische völlig unschädlich sind und folglich mit aller Ruhe abfließen können.

### Rückblick

#### über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei, sowie der Appretur.

Mit besonderer Berücksichtigung der auf der Pariser Weltausstellung exponirten Novitäten und erläutert durch zahlreiche Muster. \*)

Referent: H. Warter.

#### I. Bleicherei.

Das weitreichende Gebiet der Bleicherei für Pflanzfasern ist seit Entdeckung des Chlors und nach dessen allgemeiner Einführung in die Bleichereien von weiteren tief einschneidenden Umwälzungen nicht berührt worden, indem für dieses Product ein Ersatz bis jetzt noch nicht gefunden wurde. Das Streben der intelligenten Bleicher in den letzten Jahren ging dahin, die Bleichmethoden mit Berücksichtigung und basirend auf die neuesten Forschungen und Fortschritten der Chemie möglichst zu vereinfachen und zu vervollkommen unter Zuhilfenahme der neuesten maschinellen Erfindungen. Dass diese Anstrengungen und Mühen mit Erfolg gekrönt worden, zeigt die stets wachsende Zahl der Continue-Bleichen speciell für Baumwolle und Leinen, in welcher letzterer Branche die Rasenbleiche durch die chemische Bleiche vollständig verdrängt ist. (Bericht der Handelskammer zu Hirschberg in Schlesien.)

#### Baumwoll-Bleicherei für Gewebe.

Die Bleiche für gewöhnliche Artikel, welche uni-gefärbt werden sollen, ist wesentlich vereinfacht worden; mit ihr geht Hand in Hand die Präparation für ordinäre Baumwollstoffe. Entschlichten, Maceration, Steeping geschieht einerseits durch Einweichen der Stoffe in 30° warmes Wasser oder in die alte bereits einmal benutzte Koch-Lauge, andererseits durch Kochen in Hochdruck-Apparaten. Bei ersterem Verfahren kann man, um den Fermentationsprocess zu beschleunigen, dem Einweichwasser einen Kleien-Absud beimischen. Gegen die Anwendung der gebrauchten Kochlauge sind von mancher Seite Einwände erhoben worden, welche aber nicht stichhältig sind.

Wenn die gebrauchte Lauge aus dem Kochapparat in eine Cisterne laufen gelassen wird, tritt dieselbe in circa 24 Stunden

durchaus in Gährung, und zwar in die alkoholische, Milchsäure- und schleimige Gährung, zuletzt geht sie in den sauren Zustand über. Sobald durch Lakmuspapier dies erkenntlich, soll diese Flüssigkeit in erwärmtem Zustand über die in einer grossen cylindrischen Kufe befindlichen Gewebe mittelst Centrifugalpumpe gepumpt werden; damit aber die Lauge nicht an einer Stelle, sondern gleichmässig die Gewebe durchdringt, liegt über diese ein durchlöcherteres Brett, wodurch die Lauge gleichmässig eindringen muss. Sind die Gewebe vollkommen bedeckt, so soll besonders im Winter die Lauge auf 30° R. gehalten werden; dies geschieht durch ein mit Condensations-Vorrichtung versehenes Dampfrohr. Von Vortheil ist es, die Gewebe, bevor sie in das Laugenfass gelangen, einmal durch das Clapot zu jagen; es ist dies aber besonders in grossen Bleichereien nicht immer möglich.

Der Zweck des Entschlichtens, dies bezeichnet schon der Name, ist, die Schlicht (Stärke oder Mehlkleister, Gummi, Leim), sowie die schwefelsauren Kupfer- oder Zinksalze, und Schmutz und Staub zu entfernen; erstere durch Gährung, wodurch Zersetzung des Klebers erfolgt und die Schlichte, sowie Leim und die Salze in Wasser löslich werden, letztere setzen sich auf der Oberfläche der Kufe an und werden beide Verunreinigungen durch folgendes Waschen im Clapot entfernt.

Es hat aber das Einweichen noch einen anderen Zweck. Wie jedem Praktiker bekannt, sind die Gewebe voll von den harten, holzigen Theilen der Baumwoll-Kapseln und anderen mechanischen Verunreinigungen, welche mitunter mit in das Gewebe oft um 3—4 Faden herumgeschlungen, verwebt und verwickelt sind. Wer weiss, was die Webereien oft verarbeiten, wird mir Recht geben. Diese kleinen, schwarzen und braunen Körperchen werden, wenn nicht dieselben in der Fermentations-Kufe sozusagen verfaulen oder vermorschen, weder durch starkes Kochen noch durch nachfolgende Behandlung entfernt. Obwohl sie beim Chloriren entfärbt werden, fallen sie doch nicht aus der Waare, sie gehen mit in die Färberei, passiren die Appretur und kommt der Stoff unter den Calander, so drückt dieser die Knoten breit und platt, und durch die späteren Manipulationen gelockert, stehen sie wie kleine Berge auf der glatten Ebene des Gewebes, sicher nicht zur Verschönerung desselben. Sind aber diese Körperchen vermorscht, so fallen sie nach der Chlorage aus der Waare heraus.

Ich komme noch einmal zurück auf die Gährungskufe und behaupte, eine richtig durchgeführte Gährung ersetzt eine Kalkpassage und mit Kalklauge erfolgte Kochung, abgesehen, dass Zeit und Kosten gespart werden. Die gebrauchte Laugenflüssigkeit bewirkt durch die von Bäuchen aufgenommenen Fermente besonders durch die bereits eingetretene Gährung, in welchem Status sie am meisten disponirt ist, die durch die atmosphärische Luft zugeführten Fermente aufzunehmen, dass der zwischen den Stoffen, beziehungsweise den Fasern eingeschlossene Sauerstoff die Zersetzung der Fermente rascher und allgemeiner herbeiführend, diese ihre chemische Thätigkeit sofort beginnen lässt; dadurch werden aber die Stoffe, besonders durch die constante Temperatur, gleichmässig bearbeitet und angezogen; der Fermentationsprocess geht gleichmässig, aber auch energisch vor sich; es sind die Resultate aber auch ganz andere wie bei der mit gewöhnlichem Wasser durchgeführten Gährung, wo es oft vorkommt, dass ganze Flächen sich nicht netzen. Ist die Degraissir-Brühe bereits zu stark sauer, so empfiehlt es sich, dieselbe zu neutralisiren.

Die Stoffe sollen wenigstens 36—48 Stunden, aber nicht länger wie 60 Stunden, in der Gährungskufe liegen.

Bei Geweben in der Einstellung von 13/11—15 15 kann man, wenn nothwendig, das Entschlichten allenfalls auslassen; von 17/16—19/17 und 22/20 etc. soll alles eingeweicht werden, erstere sollen dann aber stärker beim Chloriren und Waschen hergenommen werden; es empfiehlt sich, die leichteren Stoffe die Klopff- und Bürstmaschinen passiren zu lassen, wodurch die bereits erwähnten mechanischen Verunreinigungen in Etwas entfernt werden.

\*) Correspondirender Artikel zu Maschinen etc. Anm. d. R.



## Die Maschinen der Bleicherei, Färberei, Appretur und Druckerei.

Original-Abhandlung von H. Warter.

### I.

Wenn im Nachfolgenden der Versuch unternommen, die neuesten Erscheinungen des Maschinenwesens im Gebiete der Bleicherei, Färberei, Appretur und Druckerei den geehrten Lesern der Textil-Industrie vorzuführen, so lag es nicht in der Absicht des Verfassers, diese in einer gewissen Reihenfolge, nach einem bestimmten System, oder in die Schablone einer passenden Eintheilung zu ordnen, im Gegentheil um den Industriellen und Interessenten der verschiedensten Branchen und von anderer Seite geäußerten Wünschen gerecht zu werden, wählte derselbe für die ersten Artikel dieser längeren Abhandlung, solche Maschinen, von denen er annehmen durfte, dass sie das Interesse auch weiterer Kreise erwecken dürften.

Maschinen zum Ausbreiten: Ausbreiter, zum Strecken: Ausstreckmaschinen, waren von jeher Gegenstand des besonderen Studiums der Maschinen-Fabriken; die endliche Erreichung ihres Zweckes, ihre grösstmögliche Leistungsfähigkeit und Effect der Wunsch aller Stoff- und Stück-Manipulanten.

Wie bekannt, wird Stückwaare durch Bleichen, Trocknen, Färben, Drucken und Appretiren schmaler und ungleich, es verlieren die Schussfäden ihre rechtwinkelige Stellung zu den Kettenfäden, im fertigen Zustande entbehren die Stücke eines jeden Ansehens und haben den Anschein einer mehr oder minder nachlässigen, ich möchte fast sagen stümperhaften Behandlung, um so mehr, als Farbe oder Druckmuster und Appretur nicht zur Geltung kommen. Zugleich ist die Schmäle der Waare ein wesentliches Hinderniss beim Verkauf.

Man verlangt das Gewebe nach der Appretur in der Art, dass die Fäden desselben frei vor den Augen liegen, in derselben Lage, wie es vom Webstuhl gekommen, dazu in einer entsprechenden Breite ohne alle Biegungen, Falten und Brüche.

In den letzten Jahren brachten Ausbreit-Apparate auf den Markt die Firmen: Baerlein & Co., Manchester, William Birch, Salford; E. Marcadier, Paris; Bosshardt & Co., Näfels; Julien Dewilder, Cambrai; Heilmann Ducommun & Steinlein, Mühlhausen; C. G. Haubold, Chemnitz. Ferner E. Parkinson in Norwich endlich Butterworth & Co. in Philadelphia; dann A. Lacassaigne; die Palmer European Patent Tenturing and Finishing Co.

Hesfords Patent-Ausbreiter, welcher in den letzten Monaten von Baerlein & Co. auf dem Continente offerirt wurde, steht in den ersten englischen Cotton-Manufacturen in Verwendung: The Dacca Twist Co. (15) Apparate; Ainsworth Sohn & Co. in Halliwell (10), Harcastle & Co. in Bolton (9) u. s. w., im Ganzen über 400 Apparate, sind in England in Thätigkeit; sicher ein glänzendes Zeugnis für die Verwendbarkeit und Leistungsfähigkeit dieses Ausbreiters.

Dieser Ausbreite-Apparat, welcher in jeder gewünschten Breite geliefert wird, hat die Gestalt einer länglichen Trommel mit einem Durchmesser von 18", 15" oder 12" und ist eine aus Messingschienen und mittelst Keilen auf einer hohlen Welle befestigten Excentern zusammengesetzte Walze.

Die Messingschienen sind der Länge nach gerippt und in der Mitte der Walze vierkantig, die Rippen sind im rechten Winkel zur Achse. Die Schienen sind durch T-geformte Leiter mit den Excentern verbunden, welche auf die hohle Welle gekeilt, an jedem Ende adjustirbare Lager haben, die durch die Endlager passiren.

Die Welle ist mit Rechts- und Links-Gewindschrauben versehen, durch welche mehr oder weniger Ausbreitung gegeben werden kann. Die adjustirbaren Lager haben Zeiger, die Endlager Buchstaben oder Nummern. Die Zeiger markiren den Theil des Apparates, wo die Spannung der Excenter am grössten, wo also die Waare vom Apparat abgenommen wird.

Der Apparat kann beliebig gestellt werden, man stellt nur die Zeiger an jedem Ende der Maschine auf die gleichen Buchstaben oder Nummern.

Der Ausbreite-Apparat wird stets durch die Waare getrieben und bewegt; seine Anwendung kann in dreifacher Weise geschehen, und zwar verbunden.

1. Mit Calander oder Mangel. 2. Mit der Trockenmaschine. 3. Mit einer Aufrollmaschine.

In allen diesen drei Verbindungsarten wird die Waare ganz unabhängig vom Apparate bewegt, nur muss dieselbe genügend gespannt werden, damit sie nicht ausgleiten kann. Das Princip des Apparates besteht darin, die Waare auf dem Apparate festzuhalten von dem Augenblicke an, wo sie denselben berührt, und um dies zu ermöglichen, ist die Walze am Berührungspunkte geschlossen. Die gerippten Messingschienen halten die Waare fest, von dieser Stelle bewegt sich die Waare mit ihren Kanten in stets wachsender Spannung weiter bis zu dem Punkte, wo die Excenter am weitesten von einander stehen, dort verlässt die Waare die Walze, nachdem sie eine halbe Umdrehung mit dieser in Berührung war. Dadurch, dass die Rippen im rechten Winkel zur Achse stehen, wird der Ausbreit-Effect erhöht, die Schussfäden in rechtwinkelige Position zu den Kettenfäden gebracht. Jede auf den Ausbreit-Apparat gebrachte Waare soll eine gewisse Feuchtigkeit haben, einerseits, damit die Rippen die Waare besser fassen, andererseits damit die scharfen Kanten dieser die Waare nicht zerreißen, wie auch eine rasche Abnutzung dieser Theile verhindert wird.

In Verbindung mit Calander kommt der Apparat vor die Walzen, und zwar so nahe wie möglich an diese, bei Trockenmaschinen ist derselbe direct über den ersten oder den zweiten untern Cylinder placirt.

Die Construction des Aufroll-Apparates ist folgende:

Das viereckige Gestell, auf welchem der Ausbreit-Apparat montirt ist, trägt in der Mitte seiner Vorderseite zwei Lager, in welchen der auf eine Büchse aufgewickelte Stoff in einer durchgesteckten Querstange ruht. Oben im Anfang des Gestelles liegen zwei Stoffwalzen mit starker Pressions-Vorrichtung versehen, durch welche das Gewebe passirt; hinter diesen liegen 2—3 spitz- und stumpfwinkelig gestellte Querleisten, schliesslich ganz nahe am Ausbreiter selbst eine Stoff- oder Holzwalze mit Flanell überzogen. — Gleich hinter dem Ausbreiter ist die in einem seitlichen Lagergestell befindliche Aufwickelwalze (I), über dieser liegt in der Verlängerung desselben Gestelles eine zweite Walze (II), welche in Verbindung mit der Aufwickelwalze eine sinnreiche Vorrichtung und Führung mittelst Kette, Zahnstange und Hebelpression erhält, wodurch ermöglicht wird, dass die Waare mit Pression, glatt und gespannt aufläuft. Der Antrieb geschieht durch eine Uebersetzung auf die Aufwickelwalze.

Das Gewebe geht hier scharf angespannt durch die am Vordertheile unter Pression stehenden Walzen durch die Querleisten in schlangenförmiger Windung über die ganz nahe am Ausbreiter befindliche Walze, legt sich somit fest und zwar unten um den Ausbreiter herum, verlässt diesen an dem Theile, wo die Spannung am grössten, wickelt sich dann aber unmittelbar auf die Walze I auf. Diese, mit ihren Lagern sich hebend, nimmt trotz des wachsenden Umfanges des auf ihn auflaufenden Gewebes dieses immer direct von dem Breithalter ab, unter Pression und in Verbindung mit der über sie gelagerten Walze II.

Der Ausbreite-Effect würde sich vermindern, eventuell ganz verloren gehen, wenn die den Apparat treibende Waare einen, wenn auch nur verhältnissmässig kurzen Weg, bevor sie zur Aufwickelung gelangen, zurücklegen müsste. Der Ausbreite-Effect schwankt zwischen 6, 8 bis 10% der bezüglichen Waarenbreite.

Leistungs-Effect: Die Fäden des Gewebes gelangen in ihre ursprüngliche Lage zurück.

Sämmtliche beim Stärken entstandene, durch Aufhängen, Trocknen und Abziehen hervorgebrachte Biegungen, Falten und Brüche etc. verschwinden, die Waare geht exact und



glatt durch den Calander, der mit grösserer Geschwindigkeit arbeiten kann.

Der Ausbreiter enthebt den dort befindlichen Arbeiter des oft gefährlich werdenden Ausziehens der Falten.

Als Aufbäummaschine für zum Stärken bestimmte Waaren entfernt dieselbe die Saumleisten an den Stücken vollständig.

Seit 9 Monaten mit drei dieser Maschinen arbeitend, kann ich dieselben bestens empfehlen.

In der nächsten Nummer folgen die Constructionen der Ausbreiter von den am Eingang erwähnten Firmen.

### Original-Färbereirecepte.

#### Erdfarbe.

(Auf 150 Kilo lose Wolle.)

(Nach Muster.)

Das Bad enthält:  
Wasser  
7 Kilo Caliatar  
9 „ Gelbholz  
3 „ Sumach  
3 Liter Blauholzabkochung von 4<sup>o</sup> B.



Man lässt 1 1/2 Stunden kochen und dunkelt dann auf selbem Bade mit einer Auflösung von 1 Kilo Eisenvitriol. Noch 1/2 Stunde kochen, fertig. *Th. Sch.*

#### Hell Jägergrün.

(2 Stück à 11 Kilo.)

Bei so zarten Farben, wie es vorstehende ist, gehört vor Allem grösste Reinlichkeit in allen Operationen. Das Färben selbst ist nicht so schwer. Die Tuche werden mit

3 Ko. Alaun und  
1/2 „ Weinstein

eine Stunde kochend behandelt und dann auf demselben Bade, durch successives Zugabe von Indigo-Carmin und Gelbholz-Extract die gewünschte Nuance hervorgebracht. *V. J.*

#### Amaranthroth.

(3 Stück Tuche 40 à Kilo.)

Diese Farbe kann man sehr gut und billig auf folgende Weise darstellen, indem man dazu Lac-Dye und Orseille anwendet.

Die Stücke werden 1 1/2 Stunden kochend angesotten mit  
3 3/4 Ko. Alaun und  
4 3/4 „ salzsaurem Zinn.

Hierauf wird am Haspel gedreht und demselben Bade  
7 1/2 Ko. guter Lac-Dye  
(natürlich angesetzter) zugegeben, 1/2 Stunde gekocht und dann durch Zugabe von

1 Ko. Orseille  
ohne zu kochen nach Muster gebracht. *A. J.*

#### Rothbraun.

(60 Kilo lose Wolle.)

(Nach Muster.)

Um diese beliebte Modefarbe darzustellen, verfähre ich folgendermaassen:

Dem heissen Wasserbade setze ich  
22 Ko. Orseille,  
1 1/2 Ko. Weinstein und  
1 Ko. Curenma

zu; mit der Wolle eingegangen und nach Muster gekocht. Man kann mittelst Schwefelsäure leicht röthere und feurige Schattirungen erhalten.



*M. B.*

#### Bordeaux.

(120 Kilo Wollengarn.)

(Nach Muster.)



Man bringt die Wolle bei 40° C. auf einen gut verzinsten Kessel oder auf eine Holzkufe, gibt 2 1/2 Kilo Weinstein hinzu, zieht die Wolle 4 oder 5mal um und setzt dann von dem in kochendem Wasser gelösten Farbstoff nach Bedarf zu, zieht wieder einige Male um, gibt nach und nach 5 Kilogramm Zinncomposition (3 Theile Salzsäure, 1 Theil Salpetersäure und 1 Theil Wasser werden gemischt und je 3 Kilo dieser Lösung 1/2 Kilo granulirtes englisches Zinn zugesetzt), bringt das Bad zum Kochen und lässt 1/2 Stunde gehen, dann nimmt man die Wolle heraus, verkühlt und wäscht gut.

Der Farbstoff Bordeaux ist im deutschen Reichspatent Nr. 3229 über Ponceau und Bordeaux mit inbegriffen und wird ausser von den Patentinhabern nur von der Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrication in Berlin, welche die Licenz dazu erworben hat, dargestellt. Bordeaux ist ein vortheilhafter Ersatz für die Orseille-Präparate und hat sich bereits einen hervorragenden Platz in der neueren Färberei erworben. Bordeaux und Ponceau finden sowol in der Wollen-, Baumwoll- und Seidenfärberei, als auch in der Lederfärberei vielfach Anwendung.

#### Hortensia auf Blumenstoffe.

Von H. Warter.

(Nach Muster.)

Unter dem Namen Coccine, Nopalin, Scharlach écarlate, Kaiserroth, rouge impérial, kommen die durch Behandlung von Brom mit Fluoresceïn erhaltenen von Bayer, sowie von R. Binschedler (Moniteur scientifique 1878, 1169 u. f.) beschriebenen Bromnitrofluoresceïne in den Handel, welche, aber nur für Wolle anwendbar, der Cochenille Concurrenz zu machen drohten, wären sie nicht durch das in letzterer Zeit entdeckte Ponceau mehr oder weniger in den Schatten gestellt worden.

Das von Monnet & Co. dargestellte Hortensia ist eine Mischung von Bromnitrofluoresceïne mit Binitro-Naphtol, farbenreicher wie Eosin mit prachtvollem Blaustich; es unterscheidet sich von den ihm verwandten Producten, dass es auf Baumwolle und Seide angewendet werden kann.



#### Anwendung:

Man beizt und färbt wie bei Pyrosine-R. Will man sehr blaue Nuancen erzielen, so mordanzire man mit salpetersaurem Blei 3—4<sup>o</sup> Lösung. Beigefügtes Muster (Blumenstoff) wurde folgendermaassen behandelt:

90 Liter Wasser (1)

8 Kilo Stärke (2)

1/2 „ Seife (3)

500 Gramm Glycerin (4)

1/2 Liter salpetersaure Bleilösung 4<sup>o</sup> B. (5)

Farbstoff nach Nuance zuzugeben.

1 : 2 : 4 : 3 + 5

Das Nähere vide (Rouge-Ersatz).

#### Pyrosine-Roth auf Baumwoll-Zwirn.

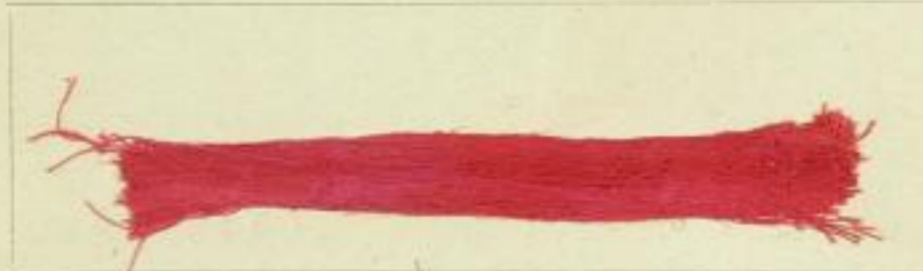
Von H. Warter.

(Nach Muster.)

Dieses Product Tetrajod Fluoresceïne Na., eines der jodhaltigen Darivate des Fluoresceïn wurde bereits im Jahre 1875



von Herrn Dr. Nötling dargestellt. (Pli cacheté déposé au greffe des Prud'hommes de Lyon 8 Décembre 1875). Die Herren Binschedler und Busch brachten dasselbe zuerst in den Handel, nach dem Verfahren des Herrn Kussmaul dargestellt. Derselbe gibt eine prachtvolle Nuance feuriger und mit intensiv blauerem Stich wie Eosin. Heute findet sich dieser Farbstoff unter folgenden Namen im Handel: Erythrosine (Meister, Lucius, Höchst), Rose. B. à l'eau (Binschedler, Basel), Primerose soluble (Durand & Huguenin, Basel), Eosine bleue (Geigy, Basel), Pyrosine P. Monnet (La plaine près Genève), welche letztere Firma oben genannten Farbstoff übersandte.



#### Anwendung:

Die mit Türkischroth-Oel (von Rieter, Ziegler & Co. in Winterthur, das beste heute in den Handel gebrachte) 5 bis 8 Percent. Lösung gebeizten Garne werden getrocknet, mit 6<sup>o</sup> essigsaurer Thonerde gebeizt, getrocknet, dann wird, ohne zu waschen, lauwarm gefärbt unter langsamer Zugabe des in heissem Wasser gelösten Farbstoffes bis zur vollkommenen Erkaltung des Farbbades. Man trocknet und kann es durch das bereits benützte Türkischroth-Oelbad passiren. Der Preis des Farbstoffes Mark 35—45 influescirt durch das Steigen der Jodpreise um 80—100 Percent, von Mark 25 auf Mark 45 heute.

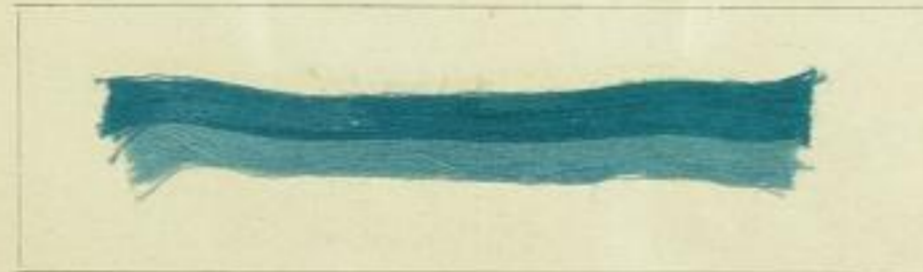
#### Bronce-Oliv für halbwollene Kleider. 10 Ko. Waare.

Die zuvor gereinigten Kleider bekommen vorerst einen Sud mit 1½ Ko. Alaun, 400 Gramm Weinstein, 100 Gramm chromsaurem Kali und 50 Gramm Cipper bleiben über Nacht liegen, gespült, ausgefärbt auf frischem Bade mittelst 2½ Ko. Gelbholz, ¼ Ko. Rothholz und 200 Gramm Blauholz, von da über Nacht in Abkochung von 1 Ko. Catechu und 200 Gramm Cipper lauwarm eingelegt, handheiss mit 120 Gramm chromsaurem Kali gedunkelt, ein kaltes schwaches salpetersaures Eisenbad ½ Stunde passirt, gelüftet, gespült und auf frischem Bade lauwarm mittelst Gelb-, Roth- und Blauholzabkochung bis auf die Nuance des Wollfadens gebracht.

S. N.

#### Malachit-Grün auf Baumwolle.

Das Färbverfahren beliebe man auf Seite 106 in Nummer 9 nachzusehen.



#### Vereinfachte Küpe.

Die vereinfachte Küpe von Gutbier & Götze in Leipzig bedeutet einen sehr wichtigen Fortschritt der Färberei und ist in ihrer dermaligen Zusammensetzung vollständig geeignet, dem Färber eine sichere und verlässliche Handhabe zu bieten, um sich von dem alten, umständlichen Verfahren der Indigo-Küpenfärberei zu emancipiren. — Der Färber hat es nun in seiner Macht, mit einem wenig heiklen Material dieselben guten Erfolge, dieselbe Reinheit und Echtheit der Farben zu erzielen, als dies eben wünschenswerth erscheint. Ohne auf die Geschichte der Küpe von Gutbier & Götze und auf das Farbverfahren näher einzugehen, müssen wir constatiren, dass deren praktischer Werth allgemach zum

Durchbruche gelangt, wollen nur die nennenswertheiten Vorzüge, wie wir solche aus selbst angestellten Versuchen gefunden, von Praktikern bestätigt erhielten, mittheilen.

Die Küpe kann sowohl für Wollen als Baumwollenfärberei (lose oder Garn) wie auch für die Stückfärberei benützt werden. Man kann mit derselben die hellsten und dunkelsten Nuancen färben. Das Verfahren beim Färben ist einfach, auch ist ein Verderben der Flotte nicht leicht zu befürchten und wird der verwendete Farbstoff so viel als möglich ausgenützt. In Summa, man erspart bei der vereinfachten Küpe an Raum, Zeit, Arbeit und an Farbmateriale, nebstdem sind die Anschaffungskosten für Utensilien (Kessel, Küpen, Kocher etc.) auf ein Minimum reducirt. Wir fügen diesen Bemerkungen noch ein mit dieser Küpe gefärbtes Muster bei, aus welchem der Leser selbst einen Rückschluss auf die Verwendbarkeit der vereinfachten Küpe ziehen mag.



#### Ueber in der Färberei und im Zeugdrucke verwendete Beizen und Hilfsstoffe.

Bei der grossen Rolle, die die Beizen insbesondere in der Färberei und im Drucke spielen, ist es von grosser Wichtigkeit, dieselben möglichst rein darzustellen, da dieselben bei Nichtbeachtung der möglichsten Reinheit, und bei schlechtem Materiale die Quellen von allen jenen schlimmen Erfolgen sind, die der Praktiker zur Genüge kennt. Insbesondere die für Rothtöne verwendeten Beizen verlangen eine besondere Aufmerksamkeit und Wahl eines womöglich ganz eisenfreien Rohmaterials in den verwendeten Thonerdepräparaten. Es kommt ferner noch wesentlich die Art der Darstellung in Betracht, von der der gewünschte Erfolg auch abhängig ist. Nur durch eine genaue Einhaltung der gegebenen bewährten Vorschriften, vernünftiges Ueberlegen bei den einzelnen Operationen, mit gut geschultem Arbeitermaterial und mit den notwendigen Einrichtungen versehen, gelangt man zum gewünschten Ziele. Jede Sparsamkeit in obgenannten Punkten wäre hier am un rechten Platze. Nachstehend einige bewährte Vorschriften für den Druck und die Färberei.

Essigsaurer Thonerde 12<sup>o</sup> B. 2240 Gramm gelber Bleizucker, 2800 Gramm eisenfreier Alaun, werden in 5-900 Liter Wasser kochend gelöst. Zum Gebrauche benützt man die klare Lösung.

Salpetersaurer Thonerde 20<sup>o</sup> B. 10 Liter Wasser, darin lösen 10 Kilo Alaun, 5 Kilo salpetersaures Blei, vom Niederschlag abgiessen und benützen für den Gebrauch.

Salpetersaures Eisen 34<sup>o</sup> B. 1190 ccm Wasser kochend, darin lösen: 1072 Gramm salpetersaures Blei, 1072 Gramm Eisenvitriol. Das klare Filtrat wird verwendet.

Salzsaures Eisen 42<sup>o</sup> B. 1190 Gramm Eisenfeilspäne werden in 3810 Gramm Salzsäure gelöst; man erhält 3 Kilo und 85 Gramm klare Lösung 42<sup>o</sup> B.

Chamois-Ansatz 18<sup>o</sup> B. 2½ Kilo Eisenvitriol, 1750 Gramm weisser Bleizucker, 5500 ccm Wasser kochend, gibt 7 Kilo, 250 Gramm klaren Ansatz zu 18<sup>o</sup> B.

Orange-Ansatz für echt Orange 40<sup>o</sup> B. 2250 Gramm Wasser mit 1200 Gramm Bleizucker, 600 Gramm Bleiglätte kochen, bis sich alles gelöst hat. Man stellt mit Wasser auf 40<sup>o</sup> B. die klare Flüssigkeit.

Chromgelbteig für Dampffarben. 1 Kilo essigsaurer Bleioxyd wird in 10 Liter Wasser gelöst, 422 Gramm doppelt chromsaures Kali werden in 10 Liter Wasser gelöst. Beide Lösungen mit einander gemengt und tüchtig verrührt.



Es scheidet sich sehr bald der gelbe Niederschlag ab und die darüber stehende klare Flüssigkeit wird abgeseigt. Man wässert 3 bis 4 Mal mit kaltem Wasser ab und bringt den Niederschlag auf die Abtropffilter und presst denselben schliesslich aus. Beim Druck mit demselben bedient man sich als Verdickungsmittel des Albumins oder Tragantschleimes. Bei Albumin wird die Lösung desselben in Wasser, früher noch mit Terpentinöl gebleicht, worauf das Gelb in voller Farbe, rein nach den Dämpfen erscheint.

Albuminlösung für Ultramarinblau, Chromgelb, Anilinfarben und Körperfarben im Allgemeinen. 6 Liter Wasser, 1 Kilo 150 Gramm Albumin, 110 Gramm Terpentinöl.

### Original-Druckerei-Recepte.

#### Dunkelblau zum Decken.

5 Ko. Leigomme  
6 Liter Wasser  
1650 Gramm gelbblausaures Kali  
875 " rothblausaures Kali zusammen gelöst  
1100 " Weinsteinsäure  
550 " Zuckersäure in  
4 $\frac{1}{2}$  Liter Wasser gelöst  
100 Gramm Schwefelsäure  
1600 " blausaurer Zinkniederschlag zugefügt  
und beide Lösungen zusammengemischt.

#### Hellblau.

1 Liter Dunkelblau  
3 " Gummiwasser  
375 Gramm blausaures Zinn gut zusammengemischt  
und durch ein feines Sieb geschlagen.

#### Braun als Vordruck

1 Liter essigsäure Thonerde 10°  
450 Gramm Rothholzbrühe 3°  
 $\frac{1}{4}$  Liter Kreuzbeerbrühe 10° werden mit  
225 Gramm Stärke gekocht und mit  
100 " essigsäurem Kupfer geschärft

#### Mittelbraun.

$\frac{3}{16}$  Liter Kreuzbeerenextract 5°  
 $\frac{1}{2}$  " Rothholzbrühe 5°  
 $\frac{1}{8}$  " Blauholzbrühe 10°  
 $\frac{1}{8}$  " essigsäure Thonerde 10°  
400 Gramm Gummi  
25 " salpetersaures Kupfer 50°  
8 " essigsäures Natron  
4 " salpetersaures Eisen  
gut gemischt und zweimal durch's Sieb geschlagen.

#### Orange.

1 Liter Kreuzbeerextract wird mit  
375 Gramm Gummi verdickt, heiss  
50 " Zinnsalz darin gelöst und mit  
20 " essigsäurem Natron abgestumpft.

#### Hellbraun.

Ansatz: In 1 Liter Wasser wird  
250 Gramm Catechu gelöst und  
40 " Salmiak hinzugesetzt.  
Farbe: 1 Liter Ansatz  
1 " essigsäure Thonerde 10°  
800 Gramm Gummi  
125 " essigsäures Kupfer\*) gut zusammen-  
gemischt.

#### \*) (Essigsäures Kupfer.)

In 4 Liter Wasser werden 680 Gramm Kupfervitriol ge-  
löst und mit 680 Gramm Bleizucker zersetzt.

#### Dunkelgrün.

150 Gramm Stärke  
250 Gramm Gummi  
1 Liter Kreuzbeerbrühe gekocht  
heiss 250 Gramm blausaures Kali  
16 " chlorsaures Kali  
200 " Weinsteinsäure  
60 " Salmiaksalz  
kalt 400 " blausaures Zinn hinzugesetzt.

#### Grün.

5 Liter Kreuzbeerextract 10°  
3 " essigsäure Thonerde 10° zusammengelührt.  
Hiervon nimmt man 1 Liter, löst in dieser Brühe  
160 Gramm Weinsteinsäure  
160 " Zuckersäure auf und lässt erkalten.  
Die übrige Brühe wird mit 2000 Gramm Gummi verdickt,  
etwas abkühlen lassen und darin 1000 Gramm blausaures Kali auf-  
gelöst. Hierauf werden beide Lösungen gut zusammen gemischt.

#### Orange.

In 1 Liter Kreuzbeerextract 10° werden 250 Gramm  
Gummi kochend gelöst, 50 Gramm Zinnsalz und dann nach  
und nach noch 16 Gramm cryst. Soda zugesetzt.

#### Hellroth.

1 Liter Rothholzbrühe 2 $\frac{1}{2}$ ° lauwarm gemacht  
15 Gramm Leim in 60 Gr. Wasser gelöst, der Roth-  
holzbrühe zugerührt, absetzen gelassen und der Niederschlag  
entfernt. Der abgeklärten Brühe setzt man  
8 Gramm fein gestossenen Grünspan zu; ferner  
15 " schwefelsaures Zinnoxidul  
 $\frac{1}{2}$  " salpetersaures Kupfer 55°  
12 " essigsäures Natron  
230 " Gummi und lässt alles zusammen am Feuer  
lösen.

#### Grün zum Decken.

In 7 $\frac{1}{2}$  Liter Kreuzbeerextract 6°  
3 $\frac{3}{4}$  " essigsäure Thonerde 10° werden  
5 Ko. Gummi zusammen heiss aufgelöst, hierauf 2600 Gramm  
blausaures Kali ebenfalls darin gelöst und kalt gerührt, dann in  
1 $\frac{1}{2}$  Liter Wasser heiss  
275 Gramm Weinsteinsäure  
500 " Zuckersäure gelöst und warm zu  
Obigem gegossen und 2000 Gramm blausaures Zinn\*) hinzugesetzt.

#### \*) (Blausäures Zinn.)

In 1 $\frac{1}{2}$  Liter warmem Wasser löst man  
500 Gramm blausaures Kali und  
in 1 $\frac{1}{2}$  Liter warmem Wasser  
500 Gramm Zinnsalz auf, jedes für sich, mischt  
dann beides zusammen und gibt es nach einiger Zeit auf ein  
Filtrum.

Das Flüssige lässt man weglaufen; der zurückgebliebene  
Niederschlag wird einige Male mit frischem Wasser übergossen  
und nachdem alles Wasser durchgelaufen, zum weiteren Ge-  
brauch in verschlossenen Büchsen aufbewahrt.

#### Schwarzdruck mit Anilinöl und Anilinsalz. \*)

Man nimmt: 1 Kilo Stärke (gewöhnliche),  
1 Kilo geröstete Stärke,  
5 Kilo Wasser,  
1 Kilo Anilinsalz,  
 $\frac{1}{2}$  Kilo chlorsaures Kali,  
 $\frac{1}{4}$  Kilo Ammoniaksalz.

Während einer Stunde kochen, dann kalt werden lassen und  
hinzufügen:  $\frac{1}{2}$  Liter Schwefelkupfer.

Das gedruckte Anilinschwarz wird dann während 24  
Stunden in feuchter Luft zu 30° gehangen und hernach durch  
alkalische Wasser und durch Seifen zu 50° gezogen.

\*) Anilinöl und Anilinsalz liefert die Firma Berghoff & Comp  
in Prag.



Um mit Anilinöl zu drucken ist blos das Anilinsalz durch 1 Kilo Anilinöl und 1 Kilo acide tartarique zu ersetzen.

#### Rouge-Ersatz auf Blumenstoffe.

Von H. Warter.\*)

Für hochrothe Rosen etc.

(Nach Muster.)



Im Anschluss an die in Nr. 6, 8 und 9 gebrachten Proben und Recepte dieses heute Epoche machenden Farbstoffes bringen wir heute nebenstehendes Muster mit Rouge-Ersatz, in der Appretur gefärbt und gestärkt.

Stärke-Ansatz: 100 Liter Wasser (1)  
 10 Kilo Stärke (2)  
 $\frac{1}{2}$  „ Gummi (3)  
 2 Liter 6° Thonerde-Beize (4)  
 2 „ 5° Zinnbeize (5)  
 :  $\frac{1}{8}$  Kilo Seife (6)  
 $\frac{1}{10}$  „ Wachs : 2 Liter Wasser  
 $\frac{1}{4}$  „ Glycerin.  
 1 : 2 : 3 + 6 : 4 und 5

Die trockene Waare wird 2 Mal gestärkt bei leichteren Stoffen, rechts und links, bei schwereren Stoffen einmal. Getrocknet und eingespritzt passirt die Waare die Ausbreit-Maschine, den Glacing-Calander auf jeder Seite bei Glanz-Appretur, bei matter Appretur den Holz- oder Ahorn-Calander, wird abgewickelt und gepresst zwischen warmen oder kalten Pressplatten.

Für Interessenten bemerke, dass heute mit Rouge-Ersatz unter entsprechender Vorbehandlung und den richtig centrirten Beizen ein Roth erhalten wird, welches dem Türkischroth wenig nachsteht, an Billigkeit der Darstellung dasselbe weit übertreffend.

#### Appretur feinsten Futtercattune.

Original-Abhandlung von H. Warter.

Hellrosa auf 24/22 Croisé mit Halbseiden-Appretur.



Diese heute allgemein beliebte Halbseiden-Appretur (Halb-Finish-Apprét genannt) findet man vorzugsweise in feinen Croisés und Satins. Die Stoffe, welche möglichst rein, klar und weiss aus der Bleiche hervorgehen sollen, werden nach dem Trocknen folgendermaassen behandelt:

Man bereitet sich im Troge der Klotzmaschine ein ziemlich starkes Seifenbad unter Zusatz von 100 Gramm Cocosöl, welches aber separat vor dem Einschütten mit 200 Gramm Seife verseift sein soll, passirt die Stoffe bei 60° R. durch und trocknet sie heiss ab. Sie kommen dann in die Stärkemaschine.

\*\*) Bezugsquelle des Farbstoffes ist in der Exped. zu erfragen.

#### Stärkeansatz:

2 $\frac{1}{2}$  Kilo Reisstärke : 80 Liter Wasser,  
 $\frac{1}{2}$  „ Seife,  
 $\frac{1}{8}$  „ Cocosöl,  
 Saffranin B. oder Saffranine jaune nach Nuance,  
 Abkochung von Flavin nach Nuance.

Das Einschütten in den Kessel geschieht nach aufgeführter Reihenfolge oder auch folgendermaassen: 1 : 4 + 5 : 2 + 3. Flavin ist der Gelbbolzabkochung sowie bezüglich Extractlösung vorzuziehen, da sein reiner Ton voller und schärfer nuancirt. J. Nowak Söhne & C. Benda in Lhotka bei Mnischek in Böhmen führen Flavin, Morin und Cotinin in vorzüglicher Güte und Reinheit.

Will man blauere Töne erzielen, so kann man mit Eosin oder Fuchsin arbeiten.

Fuchsin mit Phosphin gibt auch ein sehr schönes Rosa, welches beliebig nuancirt werden kann. Der in Anwendung kommende Farbstoff muss nach dem Auflösen in heissem Wasser abstehen gelassen, dann filtrirt werden, damit keine Punkte oder Flecken auf dem Gewebe entstehen.

Lauwarm wird gestärkt, wie auch abgetrocknet, damit die Farbe nichts an ihrer Lebhaftigkeit verliert. Eingespritzt passirt die Waare einmal den gewöhnlichen Calander, wird dann gebeatlet, geht zum Schluss 1—2mal durch den Seiden-calander und erhält dann erst mit dem Beatle die letzte Behandlung. Mit der Maschine abgewickelt, erhalten die fertigen Stücke behufs compacteren Aussehens noch einige Schläge mit dem Beatle.

Will man den Stoffen das beliebte krachende Gefühl der Seide imitiren, so setzt man der Appreturmasse eine Emulsion von Appretgummi mit Stearin oder Wachs mit Seife innig verbunden zu. Wie Halb-Seide matt sich schon durch die Appretur von Seide glanz unterscheidet, so hat man auch bei Baumwollstoffen die matte Halbseiden-Appretur wie die Glanzseide-Appretur nachzunahmen gesucht, und zwar mit bestem Erfolge, letztere Appretur sogar mit dem der Seide eigenthümlichen Rauschen oder Knattern. — Die zum Beatle kommenden Stoffe müssen stets eine gewisse Feuchtigkeit haben. Sollten nach der ersten Calanderirung die Stoffe zu trocken geworden sein, so dürfen dieselben nicht mehr kalt eingefeuchtet werden; man lässt sie den Dämpf-Apparat möglichst rasch passiren, damit sie warm feucht werden, wodurch der Glanzeffect rascher hervortritt, wie auch intensiver als bei der erneuerten kalten Feuchtung durch die Einspritzmaschine. Es lassen sich unter Zuhilfenahme der verschiedenen Zusätze zur Appreturmasse, wie auch durch Beatle mit Calander, Dämpfapparat und Trommelbenutzung, ja selbst mit Mangel und Beatle, welche doch letztere entgegengesetzte Effecte voraussetzen, vollendete Appreturen erzielen, welche alle mehr oder minder von einander variiren, abgesehen von den verschiedensten Stoffen, welche die Behandlung erleiden können. Darüber mit Nächstem mehr, wie auch über die verschiedenen Beatle-Maschinen, welche heute in Verwendung sind.

#### Vom Maschinenmarkte.

Angeboten: 1 Selfactor mit 312 Spindeln für 4—12er Garn, System „Rieter“ vom Jahre 1872. Näheres in der Administration dieses Blattes.

Angeboten: Die complete innere Einrichtung einer Flachs- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln; desgleichen einer Baumwollspinnerei mit 3500 Spindeln; desgleichen einer Kammgarnspinnerei mit 5000 Spindeln, 2 Assortimente Streichgarnspinnerei 78 = 1:140 M. breit, mit Riemchentheilung, 3 Assortimente desgleichen hierzu Selfactor á 480, beziehentlich 360 Spindeln.

Ausserdem Baumwollöffner, Schlagmaschinen, Krempelein, Fleyer, Selfactor, Streichgarnkrempelein ohne Riem-



chentheilung, mechanische Webstühle in allen Breiten für Wolle und Baumwolle, darunter die complete Einrichtung einer Drellweberei mit 20 mechanischen Stühlen und verschiedenes Andere. J. D. Fischer (Chemnitz).

Gesucht: Eine schmale englische Schlichtmaschine (System Sysing) wird zu kaufen gesucht. Adresse in der Exped. dieses Blattes.

Gesucht: Eine Chenille-Schneidemaschine wird zu kaufen gesucht. Offerte sind an die Adm. dieses Blattes zu richten.

Gesucht: Mechanische Webstühle, Cöpervorrichtungen und Dobbies, gut erhalten, werden zu kaufen gesucht. Offerte unter Chiffre „A. H. 45“ an die Adm. d. Bl.

### Fachschul-Zeitung.

#### Einige Notizen über französische und belgische Webeschulen.

In Frankreich bestehen eigentlich keine separaten Webeschulen wie in Deutschland und Oesterreich, sondern dieselben sind verbunden mit allgemeinen technischen Schulen oder industriellen Gesellschaften. Diese Letzteren bestehen in fast allen industriellen Mittelpunkten und sind für Fabrikanten von grossem Vortheile, da sie für jeden offen stehen, welcher die kleine jährliche Subscription zahlt. Die Gesellschaft hat ihre eigenen Locale, in denen, wie bekannt, Vorträge gehalten werden über die Gesellschaft interessirende Gegenstände, welche dann gedruckt werden und unter den Mitgliedern circuliren. Hierdurch werden Meinungen und Informationen ausgetauscht. Obgleich Privatgesellschaften, so erhalten dieselben doch, wenn deren Nützlichkeith bewiesen wird, einen Zuschuss von der Regierung und dies ermöglicht dann in vielen Fällen die Unterhaltung einer Webeschule, als z. B. in Reims, Rouen, Elbeuf und Amiens. In der Schule zu Rouen besteht der Lehr-Cursus aus: Handelsrecht, Buchhaltung, englischer und deutscher Sprache, industrieller Chemie, Wärme und ihre Anwendung zu Industriezwecken, Musterzeichnen und Composition, Weben und Modellarbeiten. Diese Gesellschaft gibt auch werthvolle Preise für neue Erfindungen, Methoden der Fabrication oder Abhandlungen über dieselben. Unter andern besteht auch ein Preis von 500 Francs in dem Testamente eines Herrn Dumanoir für hohe Moralität der Arbeiter oder Arbeiterinnen.

Die Gesellschaften in Reims und Rouen haben auch grosse Sammlungen von Mustern, Manufacturwaaren aller Art, welche systematisch in Büchern arrangirt und für Fabrikanten der Textil-Industrie von höchstem Werthe sind. Die Sammlung in Reims datirt bis 1800 zurück und ist sehr interessant, da sie somit alles zeigt, was in dieser Localität in diesem Jahrhundert geleistet worden ist. In der gegenwärtigen Zeit, wo man sich den Kopf zerbricht, für die Mode beständig etwas neues zu finden, und häufig auf frühere Moden zurückkommt, ist eine solche Sammlung für den Fabrikanten von besonderem Werth.

In Rouen hat die Gesellschaft die gute Idee gehabt, sich von dem Handels-Tribunal die deponirten Muster geben zu lassen, wenn deren Recht, in Folge abgelaufenen Registrations-Termins erloschen ist. Beide genannten Gesellschaften machen jährlich Vergrößerungen ihrer Sammlungen. Die Gesellschaft in Rouen hat ein Museum, welches alle im Departement der Seine Inférieure gefertigten Textil-Stoffe enthält.

Die besten Webeschulen in Verbindung mit diesen Gesellschaften sind unstreitig diejenigen von Reims und Amiens; Letztere ist in jüngsten Jahren bedeutend vergrössert worden und enthält ungefähr dreissig Stühle verschiedener Construction, sowie verschiedene andere Maschinen. Die Schule ist unter der Leitung des Professors G a n d, der durch sein werthvolles Buch über die Weberei sich einen bedeutenden Ruf bereitet hat.

### Meinungsaustausch.

Geehrte Redaction!

Ihr geschätztes Blatt bringt in Nummer 7 unter der Rubrik: „Fachschul-Zeitung“ in gedrängter Kürze diejenigen Beschlüsse, welche bei der Versammlung deutscher Weblehrer am 30. März a. c. in Chemnitz gefasst worden sind, und die sich auf die verschiedenen Operationen beim Weben, respective dem Entwurfe der Zeichnungen und Schnürungen beziehen. Aus so vollem Herzen ich mich als Webereibflossener diesen Beschlüssen anschliesse, erlaube ich mir dennoch, einige Bemerkungen bezüglich einiger dieser Beschlüsse hier beizufügen und bitte ich meine geehrten Fachgenossen, dieselben geneigtest in Erwägung ziehen zu wollen.

Fürs Erste ist bezüglich des Musterausnehmens, respective der Decomposition der Gewebe, beschlossen worden, dass hierbei von oben nach unten zu zeichnen sei und dass die Schüsse auch in dieser Ordnung zu bezeichnen, also doch wohl zu beziffern sind. Bezüglich der ersten Hälfte dieses Beschlusses verfare ich nun auf gleiche Weise, glaube aber, das es praktischer sein dürfte, wenn die Numerirung der Schüsse von unten nach oben stattfände.

Ich stütze mich bei dieser Annahme auf folgende Punkte:

Vergegenwärtige ich mir die Manipulation des Webens auf dem Stuhle, oder stelle ich mich selbst an denselben, so muss ich mir doch sagen, dass derjenige Schuss, welcher mir zunächst im Gewebe liegt, auch zuerst in dasselbe eingelegt worden ist. Es wäre dies also bei einer jeden Zeichnung der unterste Schuss, so dass ich also die Bezeichnung von unten nach oben für richtiger halte. Die Numerirung der Schüsse von oben nach unten hätte aber bei derartigen Geweben, deren Effect schräg durch den Stoff läuft, also bei allen Körpern, Diagonalen und deren Zusammenstellungen auch noch den Nachtheil, dass der Körpergrat im gewobenen Stoff immer in entgegengesetzter Richtung laufen würde, als aus der Zeichnung ersichtlich ist.

Ich wende mich nun zu dem Beschlusse ad 6, nach welchem die gegebene Einheit bezüglich der Zahnstellung der „Centimeter“ sein soll. Ich glaube, es würde praktischer sein, wenn hierfür der „Decimeter“, also 10 Cm. angenommen würde. Die Gründe, welche mich dazu bestimmen, sind folgende: Nehme ich bei irgend einem Stoff eine Blattbreite von 180 Cm. à 3 Zahn à 4 Federn an, so ergäbe dies eine Dichte von  $180 \times 3 \times 4 = 2160$  Faden. Genügte mir nun diese Dichte nicht, wäre sie also zu luftig oder zu geschlossen, was in der Praxis nicht nur vorkommen kann, sondern vorkommen wird, so würde sich, wenn ich die Zahnstellung nur um 1 vermindere oder vergrössere, die Dichte nach oben auf 2880 und nach unten auf 1440 Faden stellen. Der Sprung nach beiden Seiten wäre aber zu gross und ich wäre genöthigt, die Zahnstellung durch Gänge und Bruchtheile, also etwa  $2\frac{1}{2}$ , respective  $3\frac{1}{2}$  zu bestimmen, und würde sich die Dichte auf 1800, respective 2520 Faden beziffern. Die Praxis lehrt aber nun, dass Differenzen von 360 Faden auch noch zu gross sind, und müsste ich nun, um annähernd das Richtige zu treffen,  $2\frac{3}{4}$ , respective  $3\frac{1}{4}$  Zahn per 1 Cm. bestimmen, wodurch sich die Fadenzahl auf 1980, respective 2340 beziffern würde.

Es wäre aber nach meiner übrigens unmassgeblichen Ansicht angezeigt, die Zahnstellung nicht durch angehängte Bruchtheile zu bezeichnen; doch ist dies nur dadurch zu erreichen, dass die gegebene Einheit der Zahnstellung der Decimeter sei. Ich habe mich nun auch schon seit circa 10 Jahren so eingerichtet, dass ich diese Einheit bei den Zahnstellung festhalte und nun immer bei grösseren oder geringeren Dichten eine Differenz von 2 Zähnen eintreten lasse, also, fange ich beispielsweise mit 40 Zahn per Decimeter und 42, 44, 46, 48, 50 etc. etc. Zahn per Decimeter beim Binden meiner Blätter bestimme.

Abgesehen davon, dass ich bei allen mir vorkommenden Dichten, deren Abweichungen theils durch Garnstärke, sowie Bindung bedingt sind, immer eine passende Zahnstellung zur



Disposition habe, vermeide ich auch das beim Saisonwechsel sonst nicht zu umgehende Umbinden der Blätter, was un bequem und auch mit Geldkosten verknüpft ist.

Ich bitte nun meine Herren Fachgenossen, insbesondere diejenigen Herren, welche an der Chemnitzer Versammlung theilgenommen, um Mittheilung ihrer gegentheiligen Ansichten, entweder brieflich oder im Wege der Oeffentlichkeit und werde ich mich ihren eventuellen praktischeren Anordnungen gerne unterzuordnen wissen.

G. Buchholz,  
Peitz, N.-L.

### Fragekasten.

Antwort auf Frage 25 in Nr. 7.

Ich habe beide Sorten Blätter kürzere Zeit benützt und bin zu dem Urtheil gekommen, dass für Handweberei der festgelöthete Drahtbund sehr gut zu brauchen ist, während für mechanische Stühle der offene Bund besser sein dürfte. Auf mechanischen Stühlen ist das Blatt weit mehr Beschädigungen ausgesetzt als auf Handstühlen, und müsste, wenn eine solche ausgebessert werden sollte, der feste Bund immer erst aufgelöst werden, was zeitraubend und umständlich ist. Auf Handstühlen kommt, besonders bei geübten und vorsichtigen Webern, eine Beschädigung nicht oder doch nur sehr selten vor, und ziehe ich mir die festgelötheten Blätter aus dem Grunde vor, weil der Zahn viel fester steht und das Blatt überhaupt viel egal gebunden werden kann. In Süddeutschland, der Schweiz etc., wo die gelötheten Blätter sehr eingeführt sind, werden diese eigentlich nicht gebunden, sondern der Blattmacher wickelt sich von der benötigten Nummer des Drahtes auf einer Drehbank eine fest geschlossene Spirale und legt nun nach 2, 3 bis 4 Windungen immer je einen Zahn ein. Sobald die Spirale vollgesetzt ist, wird diese mit den hervorstehenden Enden der Zähne in flüssiges Zinn getaucht und das Blatt ist fertig. Zur besseren Haltbarkeit wird der Bund dann noch mit einem hölzernen Falz umkleidet und lässt sich das Blatt dann weit besser handhaben. G. B.

Antwort auf Frage 33. Glutine ist ein aus Casein mit wolframsaurem Natron bereitetes Präparat, welches als glanzzerzeugendes Mittel für Tapeten, sowie in der Färberei und Druckerei angewendet wird. Dr. Bering in Bromberg hat hiefür vor Kurzem ein Patent genommen.

Antwort auf Frage Nr. 41. Die Firma Louis Lincke in Luckenwalde liefert Klopfmäschinen für Wollstoffe neuester und vorzüglichster Construction.

Antwort auf Frage Nr. 42. In Beantwortung dieser Frage kann ich das Fabricat der Maschinen- und Drahtgewebe-Fabrik A. d. Argo in Chemnitz (Schloss Chemnitz) nach gemachten Erfahrungen, da ich ein derartiges Geschirr in der Webschule schon zu verschiedenen Dichten und mit bestem Erfolg in Gebrauch hatte, bestens empfehlen. Diese Patentdrahtlitzten (D. R. Patent Nr. 9) für Schaft- und Jacquardstühle sind die vorzüglichsten aller bisher in Gebrauch gestandenen, weil sie sehr haltbar, ganz glatt und elastisch sind, so dass keine Reibung der Kettenfäden, selbst bei dichtester und feinsten Waare verursacht wird.

Antwort auf Frage Nr. 43. Ich liefere gefärbte Baumwolle im rohen oder halbverarbeiteten Zustande in den verschiedensten Farben.

H. Lippold, Crimmitschau in Sachsen.

Antwort auf Frage Nr. 45. Als Erledigung der bezüglichen Anfrage geben wir nachstehende Anweisungen:

a) Methylgrün auf 20 Ko. Wollengarn. Man bereitet sich ein Bad mit 4 Ko. unterschwefligsaurem Natron, 2 Ko. Alaun und 1 Ko. Schwefelsäure, geht bei 50° R. ein und behandelt 1½ Stunden. Auf frischem Bad mit der nöthigen Menge Methylgrün (vorher in kochendem Wasser aufzulösen und 400 Gramm essigsäurem Natron nebst 600 Gramm

Borax bei 65° R.) ausgefärbt. Will man gelbliche Nuancen erzielen, ist Picrinsäure anzuwenden.

b) Methylgrün auf 25 Ko. Baumwollengarn. Das Garn wird ½ Stunde auf lauwarmem Bade mit 500 Gramm Tannin behandelt und auf frischem Bade und Zusatz von 2 Liter Essigsäure warm bis nach Muster gefärbt. Die Essigsäure dient hauptsächlich zum egalisiren. Setzt man dem Tanninbade 500 — 800 Gramm Gelbholz zu, so erhält man ein satteres Grün. J.

Frage Nr. 48. Welches System von Krempel- und Spinnmaschinen hat sich in der groben Tuch- und Deckenfabrication in neuester Zeit am besten bewährt? Welche Firma baut solche? S. H.

Frage Nr. 49. Auf welche Weise kann man einem feinen glatten Baumwollstoff das Ansehen und den Griff verleihen, dass derselbe seidenartig ist, wie bei den unter dem Namen „indischer Mousselin“ vorkommenden Stoffen? J. W.

Frage Nr. 50. Wo erhält man bestes und billigstes getrocknetes Eiweiss, um Cylinder für Baumwollspinnereien damit zu bestreichen? M. M.

### Literatur.

Lexikon der Farbwaaren- und Chemikalienkunde von Dr. Ferdinand Springmühl, Leipzig 1879, Verlag von Gustav Weigel. Der 2. Band dieses interessanten Werkes, wovon zwei Lieferungen vorliegen, befasst sich mit den organischen Farbstoffen und Chemikalien, welche im Gewerbebetriebe verwendet werden, und verspricht das Ganze ein schätzenswerthes, wirklich praktisches Handbuch für den Gewerbetreibenden zu werden. Mit Leichtigkeit und Schnelligkeit, wie dies bei einem wohlangelegten Lexikon nicht anders möglich ist, kann der Belehrung suchende sich zurechtfinden, und für jede in dieses Fach schlagende Frage ist die erschöpfende Beantwortung bereit.

Wie wichtig dies für den Färber, Zeugdrucker, Appreteur etc. ist, wird einzusehen nicht allzu schwer fallen. Die moderne Farbenchemie hat eine so reiche Nomenclatur, eine solche Fülle von Bezeichnungen für neue Präparate, dass es selbst dem Theoretiker schwer fällt, vollkommen au fait zu sein; um wie viel schlimmer ist aber erst der Praktiker daran. Da wird Springmühl's Lexikon ein Retter in der Noth sein, es wird keine Anskunft schuldig bleiben, und darum sei es auch, abgesehen von seinem wissenschaftlichen Werthe, bestens empfohlen.

Der praktische Maschinen-Constructeur von W. H. Uhlend. Verlag von Baumgärtner's Buchhandlung in Leipzig. Ist durch alle Buchhandlungen zu beziehen (in Wien durch Herrn Lehmann & Wentzel, I., Kärnthnerstrasse 34, Urban & Schwarzenberg, Maximilianstrasse 4). Monatlich 2 Hefte mit Tafeln und Skizzenblättern. Preis vierteljährig 6 Mark 75 Pf. (circa 4 fl. ö. W.). Die soeben erschienene Nummer 10 enthält: Pariser Weltausstellung 1878: Die Dampfmaschinen auf der Weltausstellung. (Fortsetzung.) — Balancier-Dampfmaschine mit Flaschenschieber-Präcisionssteuerung. (Mit Holzschnitten.) Horizontale Dampfmaschine mit durch den Regulator verstellbarer Schiebersteuerung. (Mit Zeichnungen auf Tafel 40 u. 43.) Maschinenbau und Ingenieurwesen: Schuckert's Dynamometer. (Mit Zeichnungen auf Tafel 37 und Holzschnitten.) Eisenbahnbrücken-Waage von 30 S. oder ca. 2000 Pud Tragfähigkeit. (Mit Zeichnungen auf Tafel 38.) Brücke mit 27 M. Stützweite (System Vogel.) (Mit Zeichnung auf Tafel 39.) — Selbstthätig regulirbare Expansionssteuerung für Dampfmaschinen. (Deutsches Reichspatent.) Von C. Daewel. (Mit Zeichnung auf Tafel 40.) — Schlusskeil für Eisenbahnwagen. (Patent Westerberger.) (Mit Skizzen auf Skbl. XX.) — Schiffs-Dampfmaschinen von Josef Bernays. (Mit Skizzen auf Skbl. XX.) — Hydraulischer Widder. (Mit Zeichnung auf Skbl. XX.) — Druckregulirungsventil von A. Siepermann in Lübeck. (Mit Skizzen



auf Skbl. XXI.) — Universal-Handbohrmaschine mit veränderbarer Uebersetzung, sowie selbstthätiger Schattung und raschem Rückgang des Bohrers von A. Hausse in Darmstadt (Mit Skizzen auf Skbl. XXI.) — Laschenverbindung für Eisenbahnschienen mit Schraubensicherung Bergsmüller-Brückmann. (Mit Skizzen auf Skbl. XXI.) — Pneumatische Fundirungen. (Mit Holz-schnitten.) — Die Meyer'sche Gestein-Bohrmaschine von R. W. Dinnendahl in Huttrop b Steele. — Fortschritte der Industrie und Technik: Gasmotor von Leo Funk in Aachen. (Mit Skizzen.) — Motor von J. Ravel in Paris. (Mit Skizze.) — Heissluftmaschine von F. Brown. (Mit Skizze.) — Pariser Weltausstellung 1878: Häckselmaschine von John Crowley & Co (Mit Holz-schnitten.) — Dampfmaschine und Dampfpumpen-Anlage von Chaligny und Guyot Sionnest, Paris. (Mit Holz-schnitten.) — Schmiedbarer Eisenguss und Stahl-Faonguss. — Recepte und Notizen: Gewerbe- und Industrie-Ausstellung in Teplitz 1879. — Gewerbe- und Industrie-Ausstellung in Halle a. S. 1880. — Eine Weltausstellung zur 100jährigen Feier der Anerkennung der Unabhängigkeit der Vereinigten Staaten Seiten Englands 1880. — Verhütung der Verstopfung von Rohrlei-

tungen. — Die vor Kurzem erfolgte Einfuhr von 12.000 Tonnen Stahlschienen aus England nach den Vereinigten Staaten. — Ventilator als Transportmittel für Brennmaterial. — Die deutsche Cementindustrie. — Neue Spinnmaschine. — Bücher-verzeichniss. — Bücherschau. — Fragen. — Beantwortungen.

### Correspondenz der Redaction.

Webelehrer in St. . . . Haben Sie noch immer nicht Zeit an uns zu denken? — P. S. in Z.: Mit Beginn des zweiten Semesters werden die Mustertafeln sammt Modebericht regelmässig jeden Monat erscheinen. — J. Z. in Elbeuf: Es würde uns freuen, wieder einmal etwas von Ihnen zu hören. — Färbereitechniker in Lodz: Wir senden Ihnen das Blatt via Leipzig. — Brüder St. in Wien: Die Firma C. H. Weisbach in Chemnitz baut solche Maschinen. — M. Sch. in Hermannstadt: Empfehlen Ihnen die „Sächsische Maschinenfabrik in Chemnitz“ als Bezugsquelle für gewünschte Maschinen. — Webelehrer in M.: Besten Dank für gesandten Beitrag; ist, wie sie sehen, bereits verwendet. — E. G. in G.: Lassen Sie uns doch nicht gar zu lange warten.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.  
Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.

## Inserate.

### Stellengesuche u. Stellenofferte.

Ein theoretischer und praktischer Färber, der im Treffen aller vorkommenden Woll- und Stückfarben fest ist, sucht, gestützt auf beste Empfehlung, anderweitiges Engagement. Kündigungszeit in seiner jetzigen Stellung ein Vierteljahr. Gefällige Offerten besorgt die Expedition dieses Blattes unter „A. B. Nr. 889“.

Ein ordentlicher Spinnmeister wird bei drei Assortimenten verlangt. Bedingung ist Erfahrung und Zuverlässigkeit sowie Hilfe beim Anspitzen. Gefällige Offerte nebst Gehaltsansprüchen sind zu richten Marcus Itzigsohn, Neudamm.

Ein Appreturmeister (verheirathet) sucht wegen Geschäftsaufgabe sofortige Stellung. Derselbe hat die Appretur in den jetzt so vielbeliebten Bouclés und Cachemir-Velours, sowie in Floconnés, Ratinés, Buckskins und glatten Tuchen selbstständig geleitet. Gef. Offerte unter „R. O. 888“ befördert die Expedition d. Bl.

Ein tüchtiger, mit der doppelten Buchhaltung vertrauter Correspondent findet in einem grösseren Wollwaaren-Fabrikgeschäft Nordböhmens Aufnahme. Mit Referenzen und Photographie belegte Offerte unter „O. S. 370“ an Haasenstein & Vogler in Prag.

In meiner Tuchfabrik ist zum 1. Juli die Stelle des Buchhalters zu besetzen. Es wollen sich nur solche Reflectanten, die bereits eine gleiche Stellung eingenommen haben und die mit der Correspondenz, sowie mit der doppelten Buchführung vertraut sind, schriftlich bei mir melden.  
C. W. Fährich,  
Luckenwalde.

### Für eine grössere Anlage

wird zum 1. Juli a. c. ein tüchtiger Meister gesucht, der mit der Zurichtung wollener Waaren (Walktücher, Curd etc.) genau vertraut sein muss. Offerten unter „J. R. L.“ an die Expedition d. Bl. erbeten.

### Ein erfahrener Walkmeister

sucht unter bescheidenen Ansprüchen, gestützt auf die besten Zeugnisse, Stellung. Gefällige Offerten unter „A. B. 736“ an die Expedition dieses Blattes.

### Ein militärfreier junger Mann

achtbarer Familie sucht Stelle in einer grossen renommirten Tuchfabrik zum baldigen Eintritt. Derselbe ist mit allen Comptoir- und Lagerarbeiten vertraut, sowie in der Fabrication praktisch erfahren. Prima-Referenzen.

Franco-Offerten sub „E. 4354“ befördert die Annoncen-Expedition von RUDOLF MOSSE in C 51 n.

## Maschinen - Treibriemen

von bestem Kernleder, sowie alle Leder-Artikel zum Maschinenbetrieb empfiehlt in vorzüglichen Qualitäten

CARL HOFMANN, Tauenzienplatz II, Breslau.  
Lieferungs-Geschäft für Fabriksbedarfs-Artikel. [72-5-1]

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeit oder Betriebsstörung; beste Wassercirculation.



Grösste Kohlenersparnis, geringer Raumanspruch, billige Einmischung bei gleicher Reinigung von Innen und Aussen.

**Root's**  
nicht explodirende  
Dampfkessel bauen in Deutschland allein  
als ausschliessliche Specialität

**Walter & Co.** in Kalk  
a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so  
gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met.  
Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert  
werden können. [33 12-7]

## EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefirnisst und sehr dauerhaft.  
" " " " Maillons " " " " " "  
" " Papierhüllen und Papierspulen nach eigenem Patent.  
Schuss-Spulmaschinen, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.  
Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei. — Oesterreichische Referenzen. [62-12-4]

Prämiirt auf 6 Industrie- und Fach-Ausstellungen.

Gegründet 1863.

Belob. Anerkennung vom deutschen Wollwaaren-Fabrikanten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten

[29 19-8]

empfiehlt die

**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate.**  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.



## B. & E. Körting Fabrik von Strahlapparaten

Wien, IV. Carlsgasse 22  
empfehlen: [55-17-4]

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.  
**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.  
**Circulations-Elevatoren** für Bauchkessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch den Betriebsdampf.  
**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.  
**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlenersparniss und vermehrte Wasserverdampfung.  
**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.  
**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten vermittelt hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.  
Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen.  
Prospecte und Preislisten gratis und franco.

## Eine Wollengarn-Färberei

in einer industriösen Gegend wird zu pachten, eventuell bei günstigen Bedingungen zu kaufen gesucht. Auf gute Kundschaft, ausreichendes Wasser und Dampftrieb wird hauptsächlich gesehen.

Gef. Offerten unter „J. 61099“ an Haasenstein u. Vogler in Frankfurt a. M. [63-3]

## Neueste selbsterprobte Färbe-Recipe

jedweder Art, für wollene und halbwollene Stückwaare, lose Wolle, Strangwolle, lose Baumwolle und Strangbaumwolle, Hanf, Leinen-, Vigogne- und Halbseidengarne offerirt ein praktischer Färbermeister reell und gewissenhaft gegen mässiges Honorar und ertheilt auch Aufschluss über alle in sein Fach schlagenden Artikel. Gef. Offerten unter **Z. N. 10** an die Exped. dieses Blattes. [27 6-4]

# Universal-Walk-Maschinen

in letzter Zeit wiederum sehr wesentlich verbessert

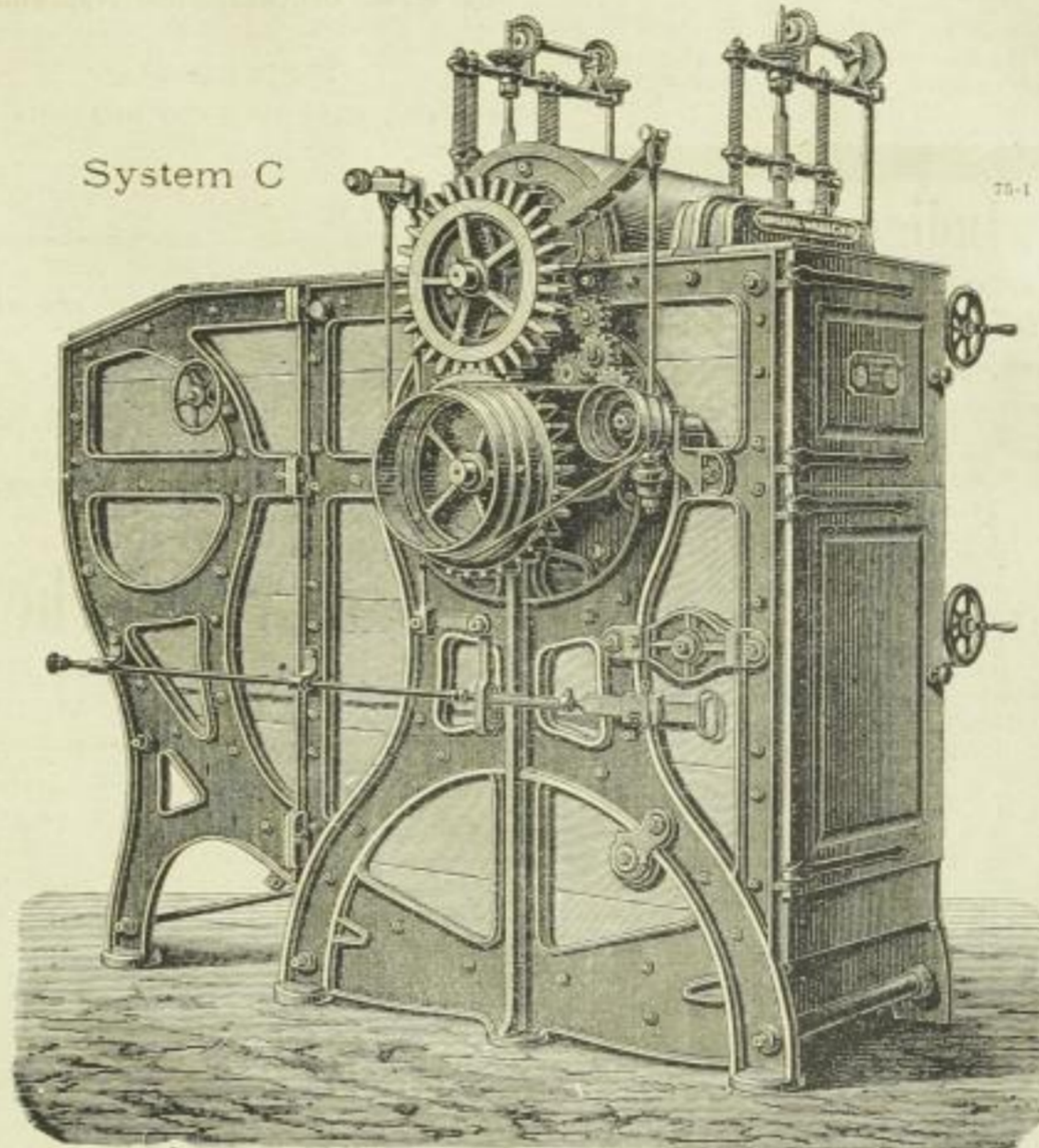
worauf man sowohl ein einzelnes Stück, als auch 2, 3, 4, 6, 8, 10, 12 Stück Stoffe, je nach der Gattung, zugleich nebeneinander mit grösstem Vortheil walken kann, sowie

## Waschmaschinen mit Federdruck

liefert

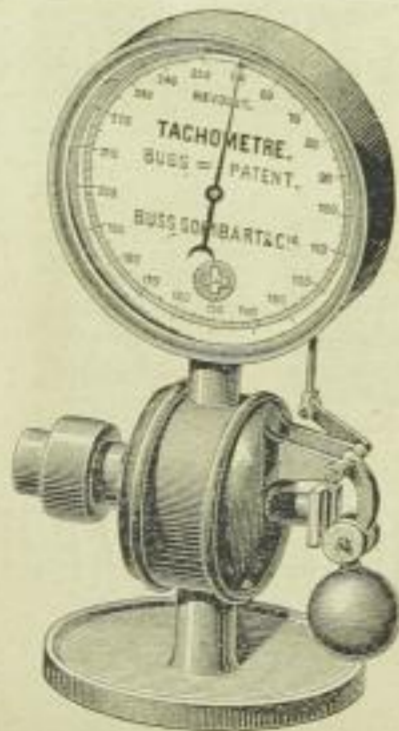
unter weitgehendster Garantie

System C



als ausschliessliche Specialität  
die Maschinen-Fabrik

**L. Ph. Hemmer in Aachen.**



## Tachometer (Geschwindigkeitsmesser)

für

stationäre Dampfmaschinen, hydraulische Motoren und Transmissionen.

Patentirt in allen industriellen Ländern.

Die im Gange fast aller Umtriebsmaschinen auftretenden Unregelmässigkeiten haben eine Verminderung der Production und in vielen Fällen auch eine Verschlechterung des Fabrikates zur Folge. Zur Beseitigung dieses Uebestandes ist vor Allem dessen Erforschung und genaue Ermittlung erforderlich und hierzu ist das **Buss'sche Tachometer** das einzige, wirklich brauchbare Instrument.

Bei Wasserräder- und Turbinen-Anlagen, welche von Hand regulirt werden müssen, hat der Arbeiter, dem die Funktionen des Regulators zufallen, für die Beurtheilung der bestehenden Maschinen-Geschwindigkeit keine anderen Anhaltspunkte, als sein Schätzungsvermögen. Wie es daher mit der Regulirung solcher Maschinen bestellt ist, braucht kaum erwähnt zu werden. Es gibt nun kein bequemeres und zweckentsprechenderes Mittel, um das unsichere und trügerische Schätzen durch ein genaues, zuverlässiges Messen zu ersetzen, als ein Instrument wie unser **Tachometer**, das die Maschinen-Geschwindigkeit in jedem Moment klar und deutlich vor Augen führt.

Zeugnisse, Beschreibungen, sowie Preis-Courante stehen franco zur Disposition und Apparate sind zu beziehen durch:

**Buss, Sombart & Cie., Magdeburg.**

Technisches Geschäft und Patent-Bureau.



### Neueste Verfahren und Recepte.

1. Anilin-Schwarz auf Garn- und Gewebe.
2. Rouge (Türkischroth) nach neuestem Elberfelder-Verfahren auf Garn- und Stückwaaren.
3. Die Fabrication der englischen Buchbinderleinwänden.
4. Die neuesten Elsässischen Appréts für weisse, farbige und Druckwaaren.
5. Die Fabrication der Moleskins.

Sämmtliche Verfahren unter Garantie des besten Erfolges offerirt ein praktischer und erfahrener Colorist. — Offerten unter „Colorist“ an die Redaction dieser Zeitung.

### Indigo-Azulin.

Neu erfundenes Indigo-Präparat zum Blaufärben von Wolle, Garnen und Stücken, Kunstwolle, sowohl Shoddy als Mungo etc

Die Färbung mit Indigo-Azulin ist sehr einfach, billig, ebenso echt wie Indigo, dabei schönere Farben in jedem Kiessel auszuführen. Die Farbe wird mit Vortheil sehr viel angewandt, für direct damit zu färben, als wie für blaue Grundfarbe, wo bisheran Knipe angewandt wurde, ebenso lässt sich eine sehr billige, vollständige Lutt- und Säurerechte schöne Blauholz-färbung damit herstellen

Anerkennungen, Zeugnisse etc. hierüber von Consumenten, Fachmännern und Fachblättern liegen zur Einsicht vor. Der Versandt geschieht in Stücken wie Indigo nicht unter 5 Kilo, pro Kilo Mark 14, Probekistchen von 1/2 bis 1 Kilo stehen gegen Einsendung des Betrages oder Nachnahme zu Gebot. Genaue Gebrauchsanweisung bei Bestellung. Ausgefärbte Muster gratis und franco. [49-3-5.]

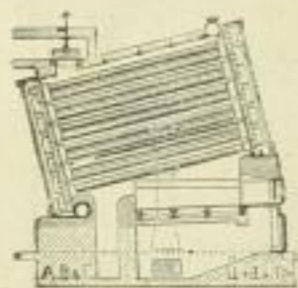
**F. Lohmann**  
Frankstrasse 3, **Cöln.**

### Blechspulen

aus bestem Material, haltbarer und sauberer Ausführung, liefert schnell und billigst die Blechspulen-Fabrik von Ernst Papst, Aue i. S. [44 6-4]

### Unexplodirbare Dampfkessel

A. Büttner's Patent



baut als  
ausschl. Specialität  
die  
**RHEINISCHE  
Röhrendampfkessel-  
FABRIK**

**A. Büttner & Comp.**  
in Uerdingen am Rhein. [34-12-4]

Vorzüge: Sicherheit. — Geringer Kohlenverbrauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Reinigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.

### Gutbier & Götze LEIPZIG. HAMBURG.

**Indigo,  
Farbwaaren und Chemikalien**  
für  
**Färberei, Druckerei und Appretur.**

Specialitäten:

Vereinachte Küpe für Wolle, Baumwolle und Leinen.

Echtbraun für Wolle, Seide und Leder.

Indigo-Ersatz für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modifarben und Echtschwarz.

Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben die Herren

**Pecher & Sohn in Prag**

übernommen, welche auf gefl. Anfragen bereitwillig weitere Auskunft ertheilen. [73-3-1]

### Patent Kasalovsky'sche Feuerungs-Roste

sind bei mehr als 1000 Dampfkesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmaterialien entsprechend dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber

**JOSEF KAASLOVSKY**

in Wien,

**II., Kaiser Josefs-Strasse 25:**

die **Maschinenbauactien-Gesellschaft** vormals **Breitfeld, Daněk et Comp.** in Prag

und die **Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction** in Blansko.

Zahlreiche Referenzen stehen zur Verfügung. [25-12-8]

### Stellengesuch.

Ein Chemiker, der in einer grossen Cattundruckerei längere Zeit praktisch thätig war, sucht unter bescheidenen Ansprüchen eine Stelle. Derselbe würde auch in eine Baumwollen-Färberei eintreten, wobei er mehr auf praktische Ausbildung als hohen Lohn sehen würde. Derselbe besitzt empfehlende Zeugnisse und spricht mehrere Sprachen. Offerte unter „S. F.“ an die Exped. d. Bl.

### August Frey's Söhne,

Maschinenfabrik,

Wien, VI. Bezirk, Garbergasse 20,

bauen Hochdruck-Dampfmaschinen mit Expansion und Dampfmaschinen, Reservoir, Dampf- und Wasserkessel, Luft- und Dampfheizungen, Fächerwerke und Ventilatoren für Lufttrocknungen, Pampen, und Schöpfwerke, Transmissionen, Wasser- und Dampfleitungen.

Liefern als Specialität für Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appretur-Anstalten: Clapots, Kasten- und Breitwaschmaschinen, Waschräder, Chlorkalk-Auflöser, Centrifugen, Squeezer, eiserne Koch-Sechteln, Ausbreiter.

Auskoch-Apparate für Farbhölzer, doppelt und einfach gangbare Farb-Klotz-Anilin- und Kettenfärb-Maschinen, eiserne Farbkasten, Dampf-Cylinder, Trockentrommeln und schmied-eiserne Dampfplatten.

Einspritz-Maschinen, Stärkmaschinen zum einseitig und Durchstärken, Breithalter, Waarenwickel, Um- und Aufbaum-, Klopff- und Bürstenmaschinen, drehbare Appretur- und Farbkoch-Kessel, Aufzüge, hydraulische Pressen, Leg- und Messmaschinen, Raubmaschinen mit Naturkratze, Gelenk-Pressen neuester Construction für Stücke. [39-9-5]

### Hiller's Röhren-Umhüllungs-Composition (schlechter Wärmeleiter)

ist das bisher bewährteste Isolirmaterial zur Vermeidung der Condensation.

Die Kosten der Umhüllung sind in wenigen Monaten durch Kohlenersparniss reichlich gedeckt. Die Composition ist von unverwüthlicher Dauer und ist die Arbeit von jedem Maurer leicht auszuführen.

Ausführliche Broschüren, Gebrauchsanweisungen und Zeugnisse stehen zu Diensten. [40-6-6]

**Paul Hiller & Co.,**  
Wien, IV., Favoritenstrasse 20.

### An Dampfkesselbesitzer.

Ein im Maschinen- und Dampfkesselbetrieb sehr erfahrener autorisierter Ingenieur übernimmt die Instruirung von Heizern etc. — Adresse beliebe man in der Exped. d. Bl. zu erfragen. [32]

**Internationales  
ATENT-  
und Technisches Bureau.**  
Besorgung u. Verweilung von Patenten in allen Ländern.  
Uebertragung v. Patenten auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken.  
Maschinen-Geschäft.  
Permanente Ausstellung neuester Erfindungen:  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki,**  
Mitglied des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
Redaction und Herausgeber des  
**ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.**

### Die ANILINFARBEN-FABRIK

von  
**GEORG SINGER**  
IN AACHEN

fabricirt mehrere Neuheiten von grösster Bedeutung für Wolle, Seide und Baumwolle.



## Gebrüder Decker & Co.

in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 800 Pferdekräfte mit **Soosiebersteuerung** oder mit **Ventilsteuerung Patent Decker**. (Deutsches Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seiltrieb oder mit verzahnten Schwunrädern bis 7 $\frac{1}{2}$  m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von 8 $\frac{1}{2}$  kg. Dampfverbrauch oder 0.9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferde- kraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit **Halbgasfeuerung**, d. h. mit **Rauchverbrenner**, System **Tenbrink**, letztere unter Garantie für 9—10fache Verdampfung, d. h. **Kohlensparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent** Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs - Maschinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampf- pumpen** Patent Decker nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Grössen bis 150 cbm. *Wasserlieferung pro Stunde.*

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:

915 Stück Dampfmaschinen und Dampfmaschinen.  
1220 „ Kessel. [56-12-3]

## Leistunggarne

jeder Art

empfehlen die Fabrik von

**Carl Wagner & Co.**,  
Maffersdorf (Böhmen).

**Dr. H. Grothe**

Patent-Anwalt.

Polylechnische Zeitung für Textil-Industrie  
BERLIN,

172 Alte Jacobsstrasse.

Die  
**mechanische Seilerwaaren-Fabrik**  
**Dr. Fotr, Boháček & Co.**,

Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre **Hanf-Bindfaden**, gewöhnliche **Bindfaden**, **gezwirnte Schnüre**, **Packschnüre** und **Stricke**, **Seile** in jeder Länge und Dicke, **Maschin- und Aufzuggurten** wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet. [64-24-3]

Preis-Courant franco.

## Trocken-Einrichtungen

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in

**Würzburg.** [35-12-6]

## Neue Färberei-Recepte.

**Malachitgrün**, walkecht auf Wollgarn.

**Anilinschwarz**, kalt in einem Bade auf Baumwollgarn.

„ in einem Bade auf loser Baumwolle.

(Beide Anilinschwarz vollkommen säure-, chlor- und laugenfest, sehr billig, in 2 Stunden fertig.)

**Kohlenschwarz**, vollkommen walkecht, auf loser Baumwolle.

**Blauschwarz** (Noblesse), walkecht, a. loser Baumw.

**Methylenblau**, walkecht, auf loser Baumwolle.

Sämmtliche Verfahren unter Garantie des besten Erfolges sind per Recept zu 10—15 M. erhaltlich. Gef. Aufträge sub „Colorist“ übernimmt die Exped. d. Bl.

## Färbermeister gesucht!

Für eine Baumwollspinnerei, welche täglich 100—150 Pfund Wolle consumirt, wird ein tüchtiger Praktiker gesucht, welcher die Fähigkeit besitzt, eine Färberei vollständig einzurichten und in Betrieb zu setzen.

Offerte sind unter „G. Prag“ an die Exped. d. Bl. zu richten. [66-3]

## Sächsische Webstuhl-Fabrik

(Louis Schönherr) Chemnitz

liefert

[74-1]

## Mechanische Webstühle

nach eigenem, patentirten System, mit und ohne Schützenwechsel, mit Schaftebewegung durch Excenter und Trittmachine, sowie mit Jacquardmaschine, für Tuch, Crois, Satin, Buckskin, Flanell, Cassinet, Damast, Möbelrips, Drill und Leinen etc. **Mechanische Webstühle mit Curbelladen-Bewegung**, schnellster Gangart, schwererer und leichterer Construction, mit und ohne Schützenwechsel für Leinen, Jute, schwere und leichte baumwollene, halbwoollene und wollene Gewebe; **Spulmaschinen und Treibmaschinen, Ketten-, Scheer-, Leim-, Trocken- und Bäummaschinen, Patent-Jacquardmaschinen** von Eisen, für ganz reines Hoch- und Tieffach, sowie verschiedene andere Arten Jacquard- und Trittmachine nebst Wechselladen zur Umänderung früher bezogener einfacher Webstühle in Buckskinstühle.

General-Agentur der

## Patent Asbestos-Manufacture Company Limited, Glasgow

für Deutschland und Oesterreich-Ungarn.

Wir beehren uns mit Gegenwärtigem die Aufmerksamkeit auf die Wichtigkeit zu lenken, welche **Asbest** als Dichtungstoff für Dampf besitzt. Während derselbe in England seit dem Jahre 1871 bereits mit dem grössten Erfolge die allgemeinste Anwendung als Packungsstoff für Dampfmaschinen findet und alle übrigen Dichtungsmaterialien mehr oder weniger verdrängt hat, sind auf dem Continent seine zu diesem Zweck ausgezeichneten Eigenschaften noch wenig gewürdigt, und wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, dieses vorzügliche Dichtungsmaterial zur Aufnahme zu bringen.

**Asbest widersteht der höchsten Temperatur**, besitzt die Eigenschaft, sich selbst zu fetten und ist in verarbeitetem Zustande von elastischer Beschaffenheit und biegsam, während er so dicht in Textur ist, dass er undurchdringbar ist.

Zahlreiche englische und deutsche Zeugnisse von fachkundigen Autoritäten stehen zu Diensten, desgleichen Analyse der königl. Gewerbe-Akademie in Berlin.

Dadurch, dass eine **Asbest-Packung viele, viele Monate hindurch nicht erneuert zu werden braucht**, dadurch, dass bei dem **ausserordentlich leichten specifischen Gewicht** desselben der Preis sich billiger stellt als der jedes andern Dichtungsmaterials, dadurch, dass eine **Asbest-Dichtung nur halb so stark zu sein braucht**, als unter denselben Verhältnissen eine Gummi-Dichtung, sichert die Einführung desselben eine **bedeutende, nicht zu unterschätzende Ersparniss für jeden Dampftrieb.**

Das **echte Material**, durch Reichs-Patent Nr. 2339 geschützt, ist in Tafeln, Ringen, Segmenten oder Schnur in allen beliebigen Stärken stets bei uns vorrätzig. [38-6-5]

**TRUMP & CO., Dresden.**



Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen für Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhmashinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Einsprengmaschinen, Lüstrirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. etc [4. 12-11]

**Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen**  
**Fr. Ebbinghaus**  
**Württemberg**  
empfeilt sich zum Bezug von [41-12-5]  
**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.

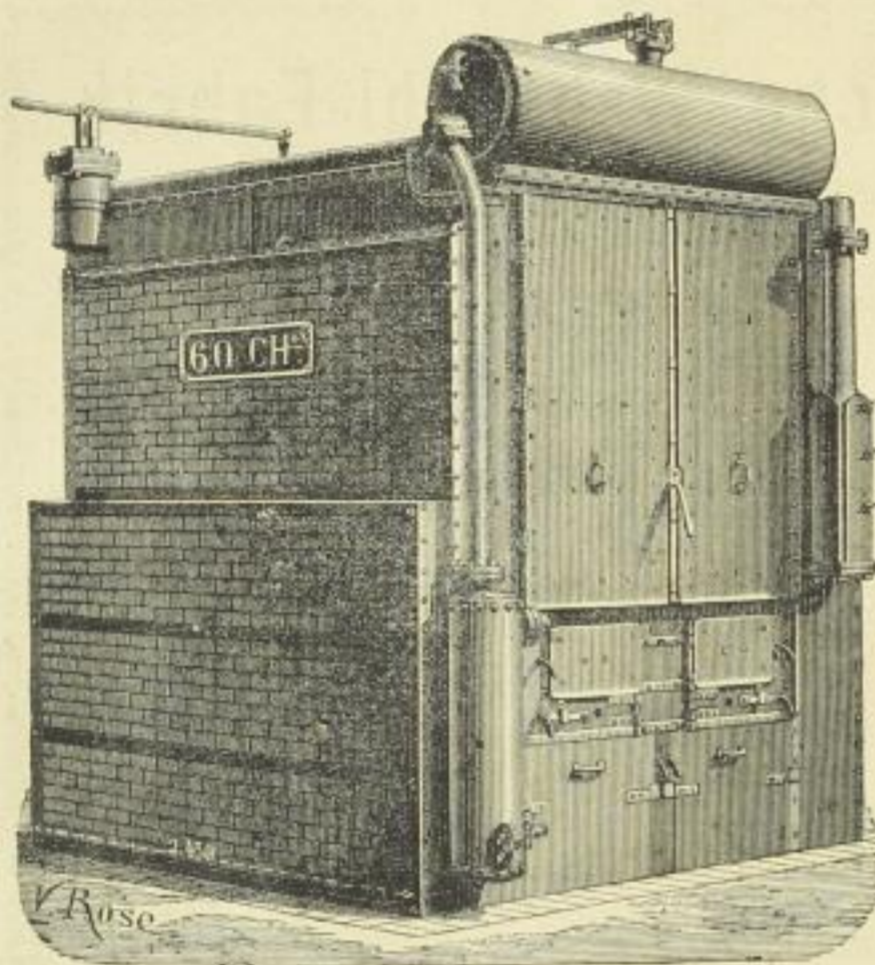
Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

### Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen  
empfehlen sich [13 12-11]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**  
Nachfolger von T. Harrison & Sons  
durch deren Repräsentanten für Oesterreich-  
Ungarn **Carl A. Specker**  
Export und Import in Maschinen- und Fabriks-  
Erfordernissen  
III., Hauptstrasse 96 a Wien.



## Belleville's unexplodirbare Dampferzeuger.

Modell 1877 (patentirt)  
Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampferzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre **Verbesserungen und Neuarrangements** von besonderem **praktischen** Werthe sehr viele Vortheile gegenüber allen bis jetzt auf diesem Gebiete existirenden Apparaten. Ihre Leistungsfähigkeit hat sich auch auf der **Weltausstellung des Jahres 1878** vorzüglich bewährt, woselbst eine Gruppe **unexplodirbarer Dampferzeuger Belleville's** von **300 Pferdekraft**, bestehend aus drei Dampferzeugern zu je 100 Pferdekraft, zum Dienste des motorischen Betriebes in der französischen Abtheilung verwendet wurde. Diese Gruppe der Dampferzeugung war mehr als sechs Monate in Thätigkeit, **ohne auch nur einen einzigen Tag, sei es zum Behufe der Reinigung oder sonstiger Reparatur, eine Unterbrechung erlitten zu haben**, trotzdem die Maschinen das Doppelte der in Aussicht genommenen Dampfmenge liefern mußten.

Die schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit und die anerkannten Vortheile der Dampferzeuger, Modell 1877, haben dem Hause Belleville die **goldene Medaille** und eine neue Ernennung der **Ehrenlegion** eingetragen.

### Hauptsächliche Vortheile:

**Vollkommene Sicherheit**, sehr wichtig, besonders hinsichtlich der Verantwortlichkeit der Industriellen; **beträchtliche Ersparniß an Raum und Brennstoff**; **Zerlegbarkeit** der Dampferzeuger in von einander unabhängige Röhren-Elemente; dadurch werden **Transport, Aufstellung und Reparaturen** sehr erleichtert; — **Geringer Umfang**, welcher Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet; **Aufstellung** in beliebigen Räumen, selbst in diejenigen, wo Menschen sich aufhalten pflegen, ermöglicht sehr leichte **Reinigung** der Röhren, sowohl in- als auswendig, mittelst Vorwärmung des Speisewassers durch Berührung mit Dampf, in dem auf der Decke des Dampferzeugers abgebrachten Reiniger werden die Kalksalze als feiner Schlamm gefällt und ist dieser Niederschlag durch den Hahn unten am Schlammraum leicht abzulassen; — **freie Ausdehnungen**; — **rasche Dampfspannung**, eine Viertelstunde nach dem Anzünden; — **gefahrlose Dampferzeugung** bei sehr hohem Drucke; — **reiner Dampf**; — durch den Dampf mitgeführte Wassertheile kehren aus dem Reiniger zum Dampferzeuger zurück; — **Regelmässigkeit**, da das Feuer automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt wird; — **Leitung, Aufsicht und Unterhaltung** sehr leicht. [70-6-1]

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im In- und Auslande.  
Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),  
16. Avenue Trudaine in Paris.

## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von Kesseln bei hohem Druck.

### Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.  
**Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.**

== Prospeete werden franco zugesendet == und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampferzeuger (**feststehende, transportable** und **für die Marine** bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.

## Berghoff & Co.

Anilinfarben- & chemische Fabrik

officieren:

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

**PRIMA DIAMANT-FUCHSIN**  
**MAGENTA, GRENADIN, GERISE**  
**ANILIN-SCHWARZLACH**  
(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)  
**EOSIN, SAFRANIN**  
**PONCEAU CARDINAL**  
**METHYL & JODVIOLET**  
**ALCALI-BLAU**  
**WASSERBLAU**  
**BLACKLEY-BLAU**  
**PATENT-BLAU**  
(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)  
**METHYLOGRÜN**  
**MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN**  
**BISMARCK-BRAUN, GELB**  
**ANILIN-ORANGE**  
**PALATIN-ORANGE**  
**NIGROSIN, BLEU-NOIR**  
**GRAUSCHWARZ**  
**VESUVIN, PHOSPHIN**  
**PICRIN, TANNIN, DEXTRIN**  
**ANILIN-OEL**  
**ANILIN-SALZ**  
(in Crystallen und Kuchen)  
**KASTANIENHOLZ-EXTRACT**  
(fest und flüssig)  
**APPRETUR für PAPIER**  
etc. etc. [37-24-6]

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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 27.

**Abonnements-Preis**  
excl. Postporto:

Ganzjährig . . . . . 6 fl. = 12 Mark  
Halbjährig . . . . . 3 . = 6 .

Preis eines Exemplares 30 kr. 6 W.  
60 Pfennige.

Herausgegeben von PH. ZALUD 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 8 kr. = 16 Pf.

Abonnementsbestellungen durch alle Buchhandlungen. — Commissionär für den deutschen Buchhandel: **Bornhard Hermann** in Leipzig. — Alleinige Vertreter für die Schweiz: **Orell, Füssli & Cie.** in Zürich, für Italien: **Ulrico Hoepli** in Mailand, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas **B. Westermann & Comp.** in New-York.

Nr. 13.

Wien, am 1. Juli 1879.

I. Jahrgang.

Mit der vorliegenden Nummer beginnt das II. Semester der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“, Jahrgang 1879.

Wir erlauben uns, die p. t. Abonnenten zur rechtzeitigen Erneuerung ihrer Pränumeration ergebenst einzuladen, damit in der Expedition keinerlei Verzögerung oder Verspätung eintrete.

Der Abonnementspreis inclusive Porto beträgt per Semester:

für Oesterreich-Ungarn und Deutschland . . . . fl. 3.60  
für die übrigen europäischen Staaten und Nordamerika . . . . . fl. 3.72

Die Administration  
der

„Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“.

**Inhalt:** Allgemeine Kostenberechnung zur Errichtung einer Spinnerei. — Verbesserungen an Ring-Spinnmaschinen. (Mit Zeichnungen.) — Selbstthätige Breithalter. — Die Fabrication von Flöcken- und Perlstoffen von R. Denk. (Mit 6 Illustrationen.) — Apparat zur bildlichen Darstellung von Gewerbenustern. — Rückblick über die Fortschritte und die Erfindungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei, sowie der Appretur von H. Warter. — Original-Färbereirecepte. (Mit 3 Naturmustern.) — Appretur. Graue Farben auf diverse Stoffe. (Muster.) — Fachschul-Zeitung. — Vom Maschinenmarkt. — Neue Erfindungen und Verbesserungen. — Meinungs-austausch. — Fragekasten. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

### Allgemeine Kostenberechnung zur Errichtung einer Streichgarnspinnerei.

Unter der Voraussetzung, dass man pro Tag aus 600 Kilo Wolle 600 Kilo Gewicht Garn produciren will, stellen sich die totalen Organisations- und Einrichtungskosten einer Streichgarnspinnerei annähernd wie folgt:

a) Kosten des Gebäudes:

Nach Alcan „*traité du travail des laines*“ sollen für 3 Spindeln nebst Zubehör im Allgemeinen ein Quadratmeter Flächenraum genügen und da Alcan für eine Verarbeitung von 600 Kilo 7200 Spindeln annimmt, so würde ein Etablissement dieser Art 2400 Meter Raum Alles inbegriffen benötigen. Ausserdem verlangt Alcan noch 400 Meter für anhängende Localitäten, Wollenmagazin, Oel- und Materialraum, Portierwohnung, Abort etc. etc. Diese Berechnung ist jedoch für die alten Systeme der Vorgarnkrepeln wie der Mule-Jenny-Systeme entworfen.

Wendet man Martin'sche Krepeln und feststehende Feinspinnmaschinen an, so reducirt sich der nöthige Raum auf die Hälfte, so dass 1200 Meter speciell und im Ganzen 1600 Meter im Geviert erforderlich werden. Dies für den Fall, dass man einstöckig, d. h. parterre baut; die Hälfte mit 800 Meter für den Fall, dass man eine erste Etage aufbaut.

Da man Fabriken auf billigem Grundterrain baut, so empfiehlt sich selbstredend der Parterrebau wegen der Schwere und schnellen Gangart, sowie wegen der Präcision der Stellungen der Spinnereimaschinen, vor allen anderen Bauarten.  
1600 Meter Bau à 16 fl. ö. W. . . . . fl. 25.600  
100 Gasbrenner für diese Fläche fertig aufgestellt . . . . . fl. 1.200

Nach einem Durchschnitt der aus Erfahrung hervorgegangenen und gesammelten Berichte über die Heizung in Spinnereien kann man annehmen, dass ein Quadratmeter Heizfläche für 75 zu heizende Kubikmeter Raum genügt. Berechnet man die Höhe der Säle durchschnittlich auf 4 Meter, so würde man 4 × 1600 Meter = 6400 Kubikmeter erhalten. Es wäre also  $\frac{6400}{75}$  etwa 85 Quadratmeter Heizfläche nöthig.

Wenn man Röhren von 0.20 Meter Durchmesser anwendete, so würde jeder Meter (0.63 Meter also bei 85 □ Meter) etwa 135 Meter laufende Röhren ausmachen, welche sich, in Eisenguss ausgeführt, durchschnittlich auf 15 fl., Alles fertiggestellt, belaufen würden.

135 × 15 = fl. 2025 Heizungsrohren.  
Total . . . . . fl. 28.825

b) Dampfmaschinen und Kessel 25 — 30 Pferdekraft, complet . . . . . fl. 16.000  
Aufstellen der Kessel . . . . . fl. 4.000  
Transmissionen . . . . . fl. 3.000  
Total . . . . . fl. 23.000

c) Brennmaterial 0.2 Kilo per Stunde and per Pferdekraft (30 Pferdekraft) 220 Tonnen per Jahr, die Tonne à 12 fl. . . . . fl. 2.640  
Zwei Heizer . . . . . fl. 1.200  
Oel-Unterhalt . . . . . fl. 1.500  
Totale jährliche Kosten . . . . . fl. 5.340

d) Kosten der Arbeits-Maschinen:  
Eine Klettenmaschine . . . . . fl. 2.800  
Ein Oelwolf . . . . . fl. 1.200  
Zwei Schlagwölfe . . . . . fl. 600  
Sechs Assortiments à 3 Maschinen von je 100 bis 120 guten Faden à 4500 fl. . . . . fl. 27.000  
150 Centimeter breite Kratzenbeschlag für 18 Maschinen à 450 fl. per Krepel . . . . . fl. 8.100  
Wickelrollen, Schleifwalzen, Körbe etc. . . . . fl. 1.000  
Zwölf feststehende Feinspinnmaschinen à 200 Spindeln 35 Francs per Spindel . . . . . fl. 42.000  
Zwei Zwirnmaschinen à 120 Spindeln . . . . . fl. 2.400  
Selbstthätige Haspel . . . . . fl. 1.000  
Total . . . . . fl. 86.100



## e) Kosten der Arbeiter:

Ein Arbeiter für die Klettenmaschine à 2 fl. . . . .	fl. 600
Drei Arbeiter für Oel- und Schlagwolf à fl. 1.50 . . . . .	fl. 1,350
Sechs Arbeiter für Krempeln à fl. 1.50 . . . . .	fl. 2,700
Drei Putzer und Steller à fl. 2.50 . . . . .	fl. 2,250
Zwölf Spinner à fl. 1 . . . . .	fl. 3,600
Zwei Spinnaufsicher à fl. 3 . . . . .	fl. 1,800
Ein Director . . . . .	fl. 1,800
Zwei Hasplerinnen à fl. 2 . . . . .	fl. 1,200
Aufwärter etc. etc. . . . .	fl. 1,000
Total . . . . .	fl. 16,300

## f) Ausserordentliche Kosten:

Oel zum Einfetten der Wolle — 600 Kilo × 300 Arbeitsstage = 180,000 Kilo Wolle, welche mit 12 <sup>o</sup> / <sub>100</sub> gefettet werden, macht 21,600 Kilo Oel à fl. 50 . . . . .	fl. 10,800
Kratzenverbrauch . . . . .	fl. 1,000
Diverse Unkosten . . . . .	fl. 1,000
Total . . . . .	fl. 12,800

## Generalkosten pro Jahr:

## Zinsen und Amortisation:

a) Gebäude per fl. 28,825 à 6 <sup>o</sup> / <sub>100</sub> . . . . .	fl. 1,729
b) Motor per fl. 23,000 à 15 <sup>o</sup> / <sub>100</sub> . . . . .	fl. 3,500
c) Triebkraft des Motors . . . . .	fl. 5,340
d) Maschinen-Conto 15 <sup>o</sup> / <sub>100</sub> . . . . .	fl. 12,915
e) Arbeitslöhne . . . . .	fl. 16,300
f) Oel, Kratzen etc. . . . .	fl. 12,800
Gasverbrauch für 150 Abende à 4 Stunden . . . . .	fl. 1,200
Steuer, Versicherung . . . . .	fl. 1,500
Bureaukosten, General-Direction . . . . .	fl. 8,000
Total . . . . .	fl. 63,284

## Anlagekosten überhaupt:

a) Gebäude . . . . .	fl. 28,825
b) Motor etc. . . . .	fl. 23,000
d) Maschinen . . . . .	fl. 86,100
Total . . . . .	fl. 137,925

C. St.

## Verbesserungen an Ring-Spinnmaschinen

## für Baumwolle und andersfarbige Substanzen.

Die neue Verbesserung betrifft eine Erfindung, welche dem Herrn Ferdinand Heinrich Ziffer in Manchester \*) (Lancashire) etwa vor einem Jahre, nämlich am 11. Juni 1878, für England patentirt worden ist.

Speciell bezieht sich diese Verbesserung auf eine Einrichtung, welche es gestattet, dass die Spindel mit absoluter Genauigkeit eine senkrechte Stellung beibehält, so dass eine Vibration während des rapiden Umlaufs möglichst vermieden wird. Dies sucht der Erfinder durch eine besondere Construction um den unteren Spindelhalb und an den Spindellagern, welche die Spindel in den Lagern der Quereisen halten, zu bewerkstelligen. Zu dem Ende bringt er an den Lagern der Spindel eine rechtwinkelige Böhse oberhalb des Querlagers an und eine Mutterschraube unterhalb, welche auf den schmalen unteren Theil des Spindellagers passt.

Die Oeffnung durch die Quereisen der Spinnmaschine ist etwas grösser als das Spindellager zum Durchpassiren benötigten würde, letzteres wird, nachdem es in die richtige Lage gebracht ist, vermittelst der unteren Mutterschraube festgestellt.

Die erwähnte rechtwinkelige Böhse ist am oberen Ende hohl, in der Art, dass daselbst ein kleines Oelreservoir gebildet wird; von dort führt ein winziger Oelgang bis zur Spindel, welche dergestalt geschmiert wird.

Durch die Böhse, welche beweglich ist und vermittelst kleiner Seitenschrauben (die vom Quereisen zur Scheibe führen) festgestellt wird, kann der Spindel jede beliebige Richtung gegeben werden, und nachdem man sie einmal in einer gewünschten

Richtung eingerichtet hat, stellt man diese Richtung einfach dadurch mechanisch an das Quereisen fest, dass die vorher erwähnte Mutterschraube am unteren Ende des Quereisens zuge-dreht wird.

Die mehrfach erwähnte Böhse, welche wir zur Unterscheidung am besten Stellböhse nennen wollen, ist mit dem Spindellager verbunden, d. h. sie ist darin eingepasst, so dass, wenn das Spindellager (durch die untere Mutterschraube) festgestellt wird, nun auch die Stellböhse damit zugleich feststeht.

Ein anderer Theil der Erfindung besteht darin, dass eine konische Kappe oder ein konischer Aufsatz an dem oberen Theile des Spindellagers angebracht und der untere Theil der Spule ausgebohrt ist, um auf die genannte Kappe zu passen. Letztere sitzt fest an der Spindel, kann aber entfernt werden, wenn es nöthig wird, die Bobine oder auch die Spindel abzunehmen.

Figur 1 in der beigefügten Zeichnung ist ein Durchschnitt; Fig. 2 ein Aufriss einer Spindel, eines Spindellagers und Spindelfusslagers nach der neuen Erfindung.

Fig. 3 ist ein Querschnitt; Fig. 4 ein Grundriss des Spindellagers mit Stellböhse, Fig. 6 ist das Gleiche für das Spindellager des Spindelfusses; Fig. 5 Specialansicht des Fusslagers. Es ist zu erwähnen, dass der Erfinder die Anlage der Stellböhsen an zwei Stellen der Spindel, nämlich oberhalb des Würtels *W* und ferner unterhalb desselben am Spindelfusslager wünscht. *aa* ist die Bobine oder Spule, *bb* ist die Spindel, *dd* ist das Spindellager, *gg* ist das Quereisen (sowol für Stellböhse wie Spindel), *d'd'* ist das Spindelfusslager.

Das Spindellager *dd* und das Fusslager *d'd'* sind beide mit der rechtwinkeligen Stellböhse *d'd''* eingepasst, und zwar oberhalb des Spindel-Quereisens *gg'*; unterhalb ist ein Schraubengang, an dem die schon vorerwähnte Mutterschraube den Verschluss vollzieht, siehe in Fig. 1 *ll'*; durch diese Schrauben wird das gestellte Spindellager mit Stellböhse, sowie das Fuss-spindellager mit Stellböhse definitiv festgeschraubt, so dass die gegebene und gewünschte (durch die Schrauben *hh*, *hh'* Fig. 4 und 6 vermittelte) Richtung der Spindel mechanisch constant bleibt. Sonach ist klar, dass, falls die Spindel *bb* durch längeres Arbeiten endlich ihre exacte senkrechte Lage in etwas eingebüsst hat und sich nicht mehr exact im Mittelpunkte des Ringes der Lager befindet, dieser Uebelstand jederzeit bei jeder Spindel durch die Aenderung der Lage der Stellböhse *d'd''* (vermittelt durch den Schrauben *nn'*) verbessert werden und die falschstehende Spindel wieder genau senkrechtstehend gemacht werden kann.

Fig. 4 zeigt am besten das verstellbare Spindellager, welches selbstredend, nachdem die untere Schraube angedreht ist, feststehend wird.

Die Spindel *bb* Fig. 1 hat oberhalb ihres Lagers *d* eine konische Kappe oder einen konischen Ansatz *c*, worauf die Spule ruht. Sollte die Spule *aa* mit der Zeit in ihrer Höhlung abgenutzt werden, resp. sich locker machen, so kann sie ein wenig angedrückt werden und sitzt dann wieder fest; die Spule läuft nämlich nach ihrer Spitze hin wie die Spindel konisch zu. Die Kappe *c'e'* ist unten ebenfalls hohl, um als Bedeckung für das Lager *dd* zu dienen, sie verhindert somit, dass sich nicht in der Spindellagerbahn Abfälle und Flaufen sammeln.

*ff* ist eine Platte, welche lose auf der Schiene *gg* sitzt zur Bedeckung der Oelnapfe. In der Platte befinden sich kleine Löcher als Oeldurchlässe, damit man nicht nöthig habe, jedesmal die Platte zu entfernen. An der Platte *ff*, resp. bei dem Spindelfusslager *ff'* und *g'g'* befindet sich noch ein kleiner Blechschröner *ee*, um das Oelloch für die Platte rein zu halten.

Die Resultate sind also folgende:

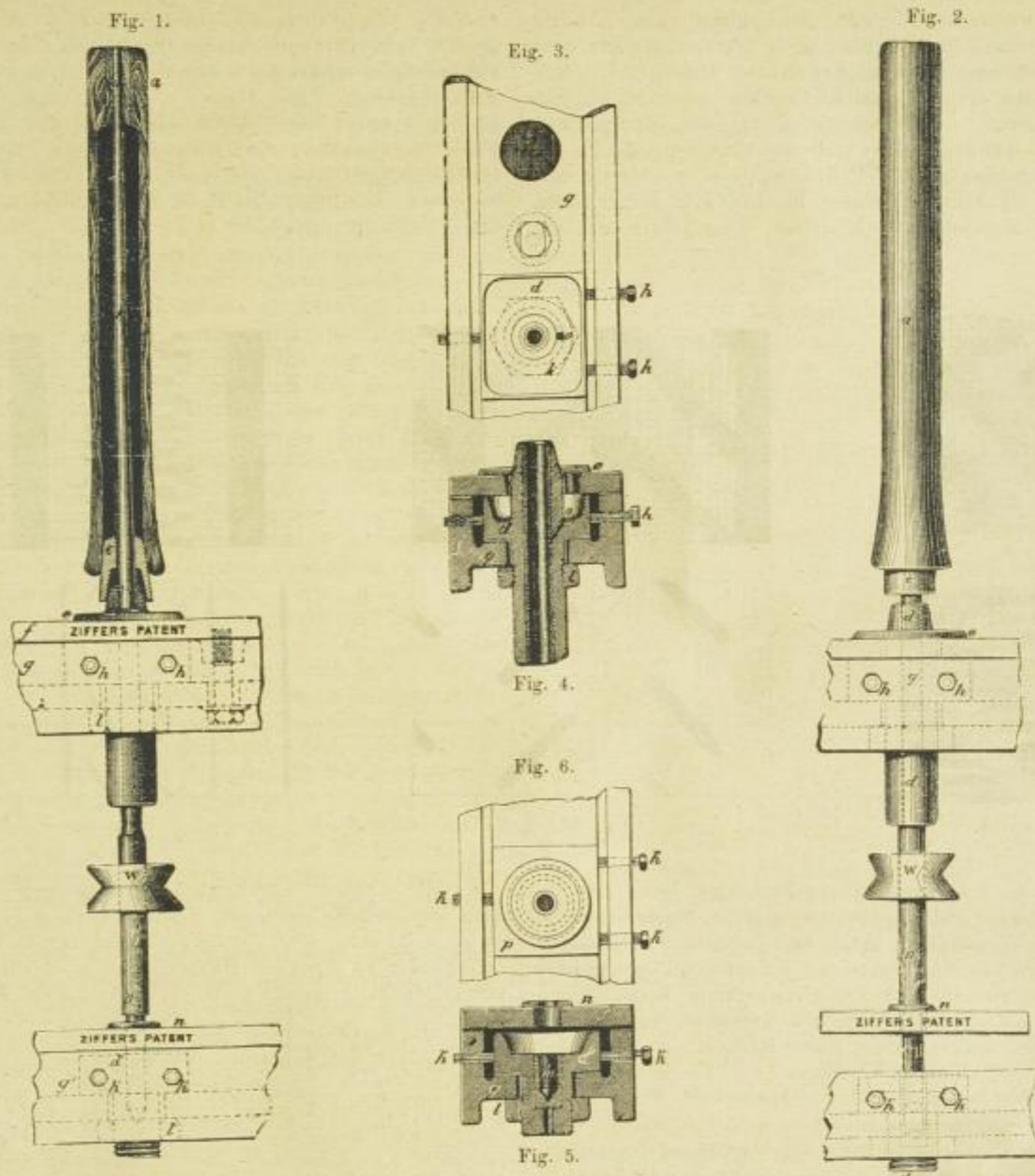
Eine Stellböhse in Verbindung mit dem Spindellager, stellbar durch Seitenschrauben, ermöglicht beliebige Stellung der Spindelrichtung und mechanische Fixirung derselben durch Zudrehen einer Befestigungsschraube.

Dies gilt für das Spindellager sowol wie für das Fusslager der Spindel.

Eine konische oder spitz zulaufende Böhse oder Kappe an der Spindel zum Aufsatz der Bobine bewirkt, dass bei Ab-

\*) Ausgeführt von der Firma Ziffer & Walker in Manchester.





nützung letzterer durch ein solches Andrücken die Spule oder Bobine wieder festsetzt.

Die erwähnte Büchse dient zugleich als Schutzdeckel für die obere Oeffnung des Spindellagerhalses.

Dies sind die Vorzüge, welche der Erfinder und Patent-Inhaber als die wesentlichen Neuerungen für sich in Anspruch nimmt.

D.

### Selbstthätige Breithalter (Spannstäbe).

Von Hermann Blüthen, Web-Utensilien-Fabrik in Cottbus.

Diese Breithalter werden befestigt mittelst Anbringungsstange, Feder oder Schieber; und zwar parallel mit der Lade und möglichst nahe an dieselbe, jedoch natürlich nicht so dicht, dass das Blatt anschlagen könnte. Die Anbringungsstange komme so hoch wie möglich zu stehen, d. h. hart unter dem Tuche (oder sonstigen Gewebe), damit der Breithalter eher gegen abwärts als gegen aufwärts gestellt werden kann.

Der Breithalter wird so gestellt, dass das erste Rädchen und der erste Faden im Blatte in gerader Linie stehen. Sollte derselbe zu viel spannen, so muss die Walze, entsprechend gestellt werden; das gleiche auch, wenn der eine Theil mehr als der andere spannt, da sonst das Tuch nach einer Seite ziehen würde.

Bei etwa nöthiger Reinigung des Breithalters schraubt man die Schraube los, worauf man die einzelnen Theile abheben und abwischen kann, schmiert sie allenfalls mit wenig reinem Oel und setzt sie wieder so, wie sie vorher waren, zusammen. Man hat stets darauf zu achten, dass die Spitzen der Rädchen den Deckel nicht streifen, welches baldige Abnutzung derselben zur Folge hätte. Wenn etwa der Deckel zu nahe den Spitzen steht, biege man denselben, so viel als erforderlich, mit geschlossener Lappenschraube auf.

Diese selbstthätigen Breithalter (sonst Spannstäbe oder Tempel genannt) sind verwendbar zu allen Branchen der Weberei und werden dieselben theils mit Eisen-, theils mit Messingwalzen hergestellt; erstere für trockenen, letztere für nassen Schuss; auch je nach Dicke, Festigkeit und Breite der Gewebe 8, 10, 12 bis 15 Rädchen in einer Walze, à Rädchen 12, 18 oder 24 Spitzen, und verschiedene, dem Bau des Webstuhls entsprechende Supports.

### Die Fabrication von Flocken- und Perlstoffen\*).

Von Robert Denk.

VI.

Nachdem ich in Vorhergehendem, seit der Nummer 6 unterbrochenen Abhandlung nur solche Musterbilder vorführte,

\*) Begonnen in Nummer 2, 3, 4, 5, 6.



in denen der Flockenschuss stets eine gleich grosse Anzahl Kettfäden überband, sollen nun noch wenige Andere, die hierin eine Ausnahme machen, Erwähnung finden.

Die Figuren 31, 32 und 33 werden genügen, die Zusammensetzungsweise derselben möglichst zu kennzeichnen und sei hierbei erwähnt, dass man an einzelnen Stellen ein zu kurzes Ueberliegen des Flockenschusses möglichst vermeiden sollte. Während in dieser Beziehung in den Figuren 31 und 33 als Minimum vier Kettfäden innegehalten wurden,

finden sich ausnahmsweise in Figur 32 dort Stellen von 1, 2 und 3 zu überschüssenden Kettfäden vor, wo die Köper sich mit den senkrechten Streifen berühren. Trotzdem nach Frühergesagtem diese Stellen nicht vollständig durchgeraut werden können, dürfte in diesem Falle das Dessin selbst in Folge der senkrecht eingelegten Streifen dennoch dadurch nicht auffallend beeinträchtigt werden. Die Figuren 34 und 35 zeigen den Effect der tiefen Furchen der Bindungen, Figur 32 und 33 im fertigen Fabricat.

Fig. 31.



Fig. 32.



Fig. 33.

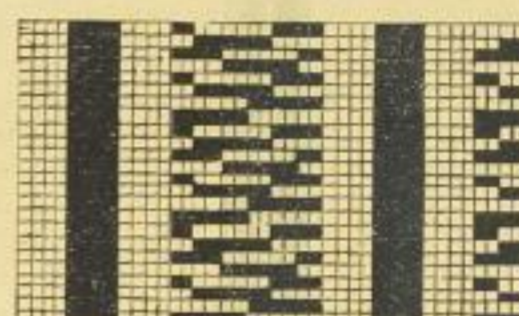


Fig. 36.

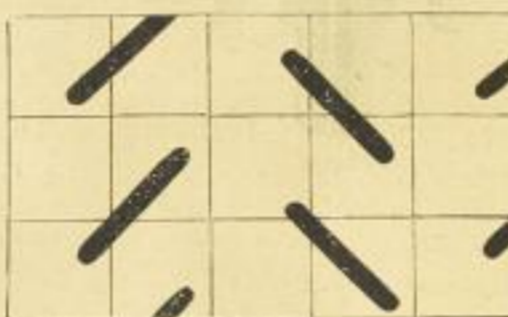


Fig. 34.

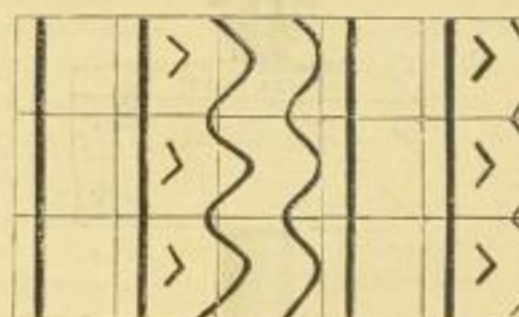


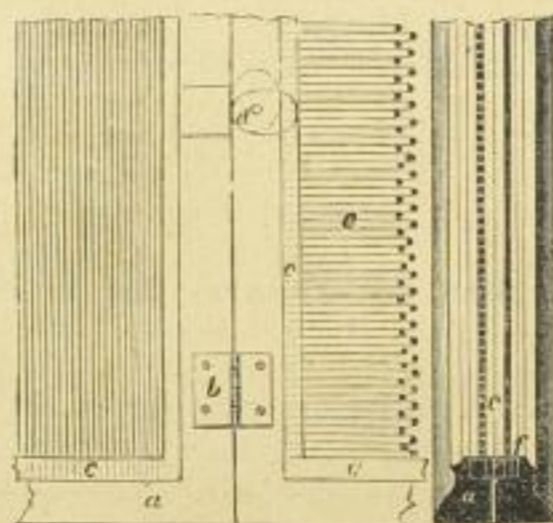
Fig. 35.

Während in Nummer 6 dieser Zeitschrift eine grössere, jedoch noch lange nicht erschöpfte Anzahl Bindungseffekte durch einfache Verwandlung eines und desselben 12bindigen Köpers vorgeführt wurden, muss es selbstredend erscheinen, dass auf diesem Gebiete der Zusammensetzung nach obigen drei Figuren die Composition ein viel grösseres, ergiebigeres Feld haben muss, welches jeder Musterzeichner etc. ja selbst nach Kräften ausbeuten wird, indem zur Ausführung noch weiterer Vorbilder der Raum dieser Fachschrift zu sehr in Anspruch genommen werden müsste.

Indem ich in Figur 36 noch eine Zeichnung bringe, die für halbe Poppen gebildet, sich also mehr für Perlstoff eignet, ein kleines gedrungenes Spitzmuster bildet; und wenn abwechselnd zwei Farben geschossen werden, ein weiterer angenehmer Effect erzielt wird, werde ich in nächster Nummer mit complicirteren Herstellungsweisen für dergleichen Stoffe beginnen und die Abhandlung selbst womöglichst ohne Unterbrechung bald zu Ende führen.

### Apparat zur bildlichen Darstellung von Gewebemustern.

Zur Vervollständigung des auf Seite 127 besprochenen Apparates diene nachstehende Figur nebst Beschreibung:



Ein Apparat zur bildlichen Darstellung von gestreiften oder carrirten Webemustern, bestehend aus einem beziehungsweise mehreren, scharnierartig miteinander verbundenen und aufeinander zu legenden Hauptrahmen *a*, die in einem Falz *f* verschiedenartig gefärbte Glasstäbchen oder Röhren aufnehmen, welche die Fäden des Gewebes darstellen, und welche durch Auflegen eines in den Falz *f* passenden Befestigungsrahmens *c*, der durch Vorreiber *d* in seiner Lage festgehalten wird, in ihrer gegenseitigen Lage gesichert werden, so dass man bei Rahmen mit parallel nebeneinandergelegten Glasstäbchen das Bild des gestreiften Stoffes, beim Uebereinanderlegen mehrerer, mit nach verschiedener Richtung laufenden Stäbchen versehener Rahmen dagegen das Bild des carrirten Stoffes erhält, wenn man die Rahmen gegen das Licht hält.

### Rückblick

über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei, sowie der Appretur.

Referent: H. Warter.

II.

Nach durchgeführter Gährung passiren die Gewebe das Clapot (16–24reihige), den Ausquetsch-Apparat und gelangen in den Hochdruck-Kochkessel. Man hat hier die Wahl zwischen drei verschiedenen Abkochungen, und zwar:

1. Kalklauge, verstärkt durch Aetzkali, oder mit
2. Calc. Soda, Kalk- und Aetznatron oder Kali, oder mit
3. Wasserglas (Schwefel, Wasserglas.)

Hat man Gewebe in der grösseren Zahl von 13/11 bis 15/15 und 17/16 für gewöhnliche Futterstoffe in den Farben mittel und dunkel Grau, Braun, Holzblau, dunkle Drapps etc., so genügt Abkochung 1.

Bei Anilinfarben, zartem Grau, Drapp etc. und anderen helleren Farben ist 2 an der Reihe.

Die Gewebe für Küpenblau bekommen eine Bänchung mit 3.

Will man noch anders arbeiten, so nehme man für



dunkle Farben aller Schattirungen die Abkochung 2; chlorire nicht, säure stark nach dem Abkochen ab, wasche und trockne.

Ansatz zu 1: 35 Kilo Kalk, 5 Kilo Aetzkali für eine Post von Meter 12—13.000, circa 8—900 Kilo.

Ansatz zu 2: 28 Kilo e. Soda, 8 Kilo Kalk, 4 Kilo Aetznatron, 10.000 Meter bessere Waare von 17/17—26/28, Cotton, Croisé, Satin etc.

Ansatz zu 3: 50 Kilo Wasserglas, 10—12.000 Meter.

Die Zeitdauer der Abkochung kann schwanken zwischen 6—12 Stunden, und kommen hier verschiedene Umstände in Berücksichtigung, als Einweichdauer, Jahreszeit, Qualität der Gewebe, welche oft trotz gleicher Fadeneinstellung verschieden sind etc. Ist der Bäuch-Apparat mittelst Dampf indirect zum Kochen gebracht, so wird das Dampfventil nur wenig offen gelassen, damit kein überflüssiger Dampf entweicht; die inliegende Dampfchlange soll überbrückt, die Querbölzer mit einem Lattenkreuz bedeckt sein; die Brause, Wolf, muss mit einem starken Packtuch, wie auch das Lattenkreuz umhüllt sein, damit die Gewebe keine Brand-, Holz- oder Rostflecken bekommen.

Die verschiedenen Kochapparate werden in dem Artikel „Maschinen“ näher beschrieben werden. Man hat nach dem Kochen die Lauge baldigst abzulassen.

Die mit Kalklauge (1) behandelten Gewebe passiren das Clapot und kommen in die Chlorkufe,  $\frac{3}{4}$  B. starke Chlorkalklösung, bleiben die Nacht über liegen oder auch 6—8 Stunden bei 1<sup>o</sup> starker Lösung, gehen dann durch die Squeezer in das Clapot, von diesem in die  $\frac{3}{4}$  starke Salzsäurelösung, bleiben dort 6—8 Stunden, passiren das Clapot, den Squeezer, die Schlag- und Ausbreitmaschine und laufen dann durch die mit 3 Kästen versehene Breit-Waschmaschine, wo sie abgetafelt oder zu je 2 Werk auf eine Rolle aufgewickelt werden. Die Rollen werden dann auf die Farbkasten-Lager eingelegt, so dass direct gebeizt und gefärbt werden kann.

Man hat bei diesen verschiedenen Manipulationen auf Folgendes zu achten:

1. Die aus dem Clapot kommenden Gewebe (in Strangform) müssen, um die Chlorkalklösung und Säurebäder nicht zu schwächen, vorzüglich ausgequetscht werden. Die Anquetschmaschine von William Birch in Salford, zum Clapot montirt, leistet exquisite Dienste; dieselbe ist auch über die Chlor- und Säureständer mit Vortheil anzubringen. (vide Artikel: „Maschinen“.)

2. Wie die Gewebe in die Chlor- und Säureständer (durch die Squeezer) laufen, werden sie mit einem Stab locker untergetaucht; der hier manipulirende Arbeiter bekommt mit der Zeit eine solche Fertigkeit herein, dass er beim Einstossen den Strang langsam öffnend, somit das Gewebe ausgebreitet, in die Lösungen taucht.

Nie dürfen die Gewebe, besonders in ihren Bügen, fest zusammengestossen werden.

Die Salzsäure- und Chlorbottiche sollen inwendig mit Cement ( $\frac{3}{4}$  Cement,  $\frac{1}{4}$  Kernsand) ausgegossen und mit einem Anstrich, am Besten Bruchhold'scher Patent-Anstrich (Darmstadt) überzogen sein; dieselben sind unverwüsthlich, man vermeidet dann die sogenannten Holzflecke in den Geweben, das Abfasern des Holzes, sowie die schnelle Zerstörung desselben.

Temperatur der Chlor- und Säurebäder soll Sommer und Winter eine gleiche sein; am besten ist eine Temperatur von 16—18<sup>o</sup> R., die Chlor- und Säurebäder sollen gleich stark gehalten werden; ergänzende Bäder.

3. Die nach dem Säurebad in Strangform das Clapot passirende Waare wird durch die Schlag- und Ausbreitmaschine ausgebreitet und geht breit durch die Kasten- oder Walzen-Waschmaschine. Der erste Kasten enthält mit Ammoniak versetztes Wasser, der zweite warmes, der dritte kaltes Wasser; ein jeder Kasten enthält zwei Quetschwalzen mit Hebelpression, ist  $1\frac{1}{2}$  Meter breit und  $\frac{1}{2}$  Meter lang in der Art der Rollenständer gebaut mit 6—8 Leitwalzen.

Der erste und zweite Wasserkasten haben je einen Batteur, der letzte eine Brausevorrichtung in der ganzen Breite des Gewebes durchlaufend, sowie eine Wasser Ab- und

Zuflussvorrichtung. Das Ammoniakbad ist nach Durchlauf von je 6—8 Werken aufzubessern. Nachzutragen ist noch, dass das Clapot selbstverständlich mit Batteur versehen, einen möglichst schnellen Gang haben soll, damit die Waare stets gut gewässert und gereinigt wird.

## Original-Färberei-Recepte.

### Savoyard-Braun.

(Auf 190 Kilo lose Wolle.)

(Nach Muster.)

#### I. Bad:

4 Kilo doppelt-chromsaures Kali  
8 „ Alaun  
1 „ Kupfervitriol und  
700 Gramm Zinnsalz.



Die Wolle wird in dieser Flotte  $1\frac{1}{2}$  Stunden kochend angebeizt.

#### II. Bad:

Ausgefärbt durch 1 Stunde langes Kochen mit  
110 Kilo Rothholz und  
 $7\frac{1}{2}$  Kilo Blauholz.

Die Farbe ist vollständig walkecht, indessen nicht ganz luftecht. *M. Th.*

### Braun

für Halbwoollen-Tuch.

In ein heisses Bad, welches 1 lb. Catechou und 5 Unzen blauen Vitriol enthält, werden 10 Lbs. Tuch gekocht, dann gespült und in klares Wasser gegeben mit einer Zuthat von  $\frac{1}{4}$  lb. chromsaurem Kali. Man setzt, um tiefere Nuancen zu erzielen, nach Massgabe Blauholz zu, und um gelbe Nuancen hervorzubringen, wird etwas Gelbholz beigefügt.

### Aventurin-Braun.

(Auf 150 Kilo lose Wolle.)

(Nach Muster.)

Man stellt sich das Bad her mittelst

100 Kilo Gelbholz  
15 „ Caliatür und  
 $1\frac{1}{2}$  „ Weinstein,



lässt  $1\frac{1}{2}$  Stunden kochen und bräunt mittelst 500 Gramm Kupfervitriol, welches man vorher in kochendem Wasser gelöst. *J. W.*

### Goldbraun

auf 50 Kilo Baumwollgarn.



4 Kilo Cachou  
250 Gramm Blaustein  
80 „ Salmiak bei 50<sup>o</sup> R. eine Stunde umziehen, auswinden, aufstellen in ein heisses Chromkali-Bad circa 1 Kilo Chromkali, dann auswinden und schönen in frischem heissen Bade mit 200 Gr. Gold-Braun, 400 Gr. Alaun. *R.*

### Echtschwarz für Baumwoll-Garn

für 40 lbs. Garn.

1. Bad: 5 lbs. Blauholz-Extract  
 $1\frac{1}{2}$  „ Catechou, Das rohe Garn wird darin  $1\frac{1}{4}$



Stunden gekocht, während gebleichte Wolle nur kurze Zeit darin bleibt.

2. Bad: 1 lb. 2fach chroms. Kali

1 „ Cypervitriol. Das Garn wird in demselben  $\frac{3}{4}$  Stunden umgezogen heiss und dann in das erste Bad, welchem man 2 lbs. Soda zugesetzt hat, lässt zwei Stunden liegen, ausgerungen, passirt das doppelchromsaure Bad und färbt dann auf frischem lauen Bade, welches 13 Unzen Cyper, 1 lb. Oel und ein wenig Pottasche enthält, dann wird abgerungen und getrocknet.

### Appretur.

#### Graue Farben auf diverse Stoffe.

Original-Abhandlung von H. Warter.



Von allen Farben, welche in der Futterkattun-Fabrication vorkommen, ist Grau die beliebteste und modulationsfähigste für alle möglichen Zwecke, daher die verschiedensten Nuancirungen an der Tagesordnung; welche bei der einfachen Darstellungsweise von jedem intelligenten Färber leicht zu treffen sind.

Wir finden die englischen Grau stets mit dem eigenthümlichen gelben Drapp-Stich, wodurch dieselben ein mehr oder minder missliebiger Ansehen haben. Grau soll stets einen Blau-Stich haben oder in rein Grau variiren, der gelbe Stich bei Grau gibt demselben immer ein schmutziges Aussehen, dabei wird die Waare leicht streifig und unansehnlich; es liegt dies in der Färbung einerseits, wie auch in der Appretur andererseits.

Zum Graufärben haben wir die verschiedensten Farbstoffe und Chemikalien; unter diesen sind folgende die am meisten angewendeten Farbstoffe: Blauholz, Sumach, Gallus, Tannin, gelb und braun Cachou, Knoppeln, Garancine, Alizarin, Gerberlohe, Berberitzen-Wurzel, Gelbbeeren, Quercitron, Erlenrinde, Bablah etc.

Chemikalien: Kupfervitriol, salpeter-, essig- und holzsaures Eisen, Chromkali, Eisenvitriol, diverse Chromverbindungen etc.

Directe Grau: Anilin-Grau als Nigrosin, Blackley-Grau, Gris d'Alsace, ferner Mineralgrau, Russ mit Ultramarin, Indigo-Ersatz etc., welche letztere mit entsprechender Verdickung mit der Druck- oder zweiwalzigen Stärkmaschine einseitig oder doppelseitig aufgetragen werden können. Diese letzte Art, Grau zu machen, wird von Tag zu Tag in den Appretur-Anstalten beliebter, umsomehr, als fast alle Futterstoffe nur einseitig gefärbt und appretirt geliefert werden können.

Als Zusätze zu den Farbbädern sind Alaun, Weinstein, Schwefelsäure und diverse Abkochungen von Farbhölzern, wie auch die Lösungen der passenden Anilinfarben noch aufzuführen.

Die Patentfarben kann ich wohl übergehen. Mit Anilinöl und den passenden oxydirenden Agentien lassen sich graue Farben in allen Schattirungen erzielen; obwohl dieselben vorzüglich echt, so ist doch eine bestimmte Nuance zu erhalten ungemein schwierig, indem an und für sich geringfügige Umstände in der Oxydation die Farbe modificiren und beeinflussen. Seitdem man angefangen hat, Anilingrau zu färben, konnte man obige Fehler vermeiden; sehr schöne Farben, auf diesem Wege dargestellt, sah ich in den letzten Tagen sehr rein, in diversen Schattirungen auf dem einfachsten Wege im Kessel mit einfacher Haspelpvorrichtung erzeugt; ich komme auf diese neue interessante Färbmethode gelegentlich zurück.

Nebenstehendes Muster  $\frac{24}{22}$  Croisé im Gewichte  $14\frac{1}{2}$  Kilo wurde folgendermassen gefärbt: Die gebleichte Waare 2 Werk wurde geklotzt mit 50 Liter Blauholz-Absud in der gewöhnlich gebräuchlichen Stärke, mit 20 Liter Smakbrühe und 10 Liter

Gelbholz-Sud unter Zusatz von 15 Gramm Schwefelsäure; die Waare geht zweimal durch das heisse, circa 45 bis 50° R. starke Bad und kommt dann, nachdem sie beim letzten Male gut abgequetscht, in das Kupferwasser-Bad aus 4 Liter 6° Lösung mit genügend Wasser, dass die Waare bequem durchlaufen kann. Zuletzt wird, sobald 40 bis 50 Ballen à 2 Werk fertig, die ganze Partie gewaschen. Genügend Wasser unter Zusatz von einer Spur Gelbholz-Abkochung, Indigo-Solution (zweites Räuschbad erhalten beim Grünfärben) und etwas Alaunlösung. Jedes Werk läuft einmal durch die kalte Flotte; dann wird dieselbe aufgebessert unter Zugabe der Hälfte der zuerst gegebenen Menge von Gelbholz, Alaun- und Indigo-Solution.

Man erzielt auf diese Art ein sehr schönes Blaugrau, welches vor dem auf andere Arten erzielten Grau den Vorzug der Beständigkeit beim Lagern hat, gewiss ein nicht zu unterschätzender Vortheil. Beim Färben hat man auf Folgendes Rücksicht zu nehmen. Zum Klotzen bedient man sich am Besten der dreiwalzigen Klotz- oder Färbmaschine; die Waare geht über Leitwalzen zuerst in die Brühe, dann durch die erste und zweite Walze von unten wieder zurück in die Brühe und über Leitwalzen durch die zweite und dritte Walze von unten, worauf sie sich aufwickelt; hat man das Bad in gehöriger Stärke, so genügt für dunkle und mittlere Nuancen in allen Farben eine einmalige Passage. Die Klotzmaschine steht am Besten zwischen zwei Kupferwasser-Maschinen; erstere geht durch passende Uebersetzung einmal so rasch wie diese, damit stets grundirte Ballen in Vorrath sind. Ist mit der oben angegebenen Brühe ein Ballen zu 2 Werk grundirt, so schütte man für die folgenden Ballen zu: 30 Liter Blauholz, 10 Liter Smak und 5 Liter Gelbholz-Absud, säure mit 10 Gramm Schwefelsäure nach, mische Alles gut durcheinander und arbeite so fortwährend weiter. Das Eisenvitriolbad soll stets genügend Wasser fassen, damit keine Flecken oder Streifen entstehen, welche in der fertigen Waare bei Grau in den helleren Schattirungen sehr unangenehm und störend sind. Man löse Eisenvitriol in genügender Menge auf und lasse die 6° Lösung stets einige Zeit stehen und abklären, bevor man sie in Gebrauch nimmt.

Das Eisenvitriolbad soll stets kalt angewendet werden; man gebe die vorgeschriebene Menge Lösung nie auf einmal in das Wasser, sondern in zweimal; man erzielt stets eine gleichere Farbe. Hat man schöne Grau zu imitiren, so gebe man etwas Weinstein in das Eisenbad. Ich kann diesen Zusatz als empfehlenswerth nur anrathen, wo Blau-Stich ausdrücklich vorgeschrieben ist.

Die mit Eisenvitriol behandelten Ballen kann man einige Stunden liegen lassen, ohne dass man Streifen oder Flecken dadurch zu erhalten befürchten muss, im Gegentheil, die Partie wird immer um einen Schatten dunkler und satter.

Getrocknete graue Waare darf weder im Werk noch in der Trockenstube lange dem Licht ausgesetzt liegen, dieselbe soll aufgebäumt werden und baldigst zur Stärkmaschine kommen oder zugedeckt aufgewickelt liegen, am Besten noch in einem Kasten, wo sie von Staub und Schmutz gehörig geschützt ist.

Appretirt werde folgendermassen:

- 10 Kilo Kartoffelstärke,
- 6 Liter Blauholz-Brühe,
- $\frac{1}{2}$  Liter Indigo-Lösung (gutes Bad),
- 20 Gramm Eisenvitriol,
- 80 Liter Wasser.

Man gibt die abgesetzte und gereinigte Stärke, sowie das Blauholz, Indigo-Lösung und Wasser in den Kessel, schärft vor dem Erhitzen mit dem in Wasser gelösten Eisenvitriol und erhitzt dann, bis die Stärke homogen. Man gibt dann für dieses Muster, das Glanz-Appretur verlangt, folgenden Fett-Ansatz zu:

- 0.850 Gramm Seife
  - 0.140 Gramm Wachs
  - $\frac{1}{20}$  Liter Glycerin
  - 0.100 Gramm Stearin
  - $3\frac{1}{2}$  Liter Wasser
- } und 30 Gramm Soda calc.



oder:  
 0·850 Gramm Seife  
 0·700 Gramm Unschlitt  
 0·100 Gramm Wachs  
 1 Liter Glycerin  
 3½ Liter Wasser

und 50 Gramm Soda calc.

Die Waare geht auf der rechten Gradseite einmal, passirt die Trockencylinder, wird auf der rechten, also der gestärkten Seite zweimal eingespritzt, passirt den Glanzcylinder dreimal, den Dampfapparat und die Trommeln einmal, wodurch der Glanz erhöht, der Griff etwas kerniger wie auch etwas fester wird, und der Grad anflüßt, sich somit schärfer markirt, wodurch das Ansehen des Stückes bedeutend gehoben wird. Die Trommel hat noch den Vortheil, dass bei richtiger Anspannung etwaige vorzogene Stellen sich wieder ausgleichen. Bei croisirter Waare ist die richtige Lage des Grades im fertigen Zustande des Gewerbes eine Hauptbedingung für das Gelingen der Waare.

### Fachschulzeitung.

Aus Anlass der Beschlüsse der deutschen Weblehrerverammlung vom 30. März d. J. traten die Herren Webschul-Oberlehrer und Ritter pp. August Rück von Glauchau, Webschul-Director Friedrich von Crimmitschau, Weberei-Director August Biegling von Meerane und Webschul-Oberlehrer G. Hermann Oelsner von Werdau am 15. Juni zu einer engeren Sitzung in Meerane zusammen und haben nach fünfständiger lebhafter Besprechung nachfolgenden Unterrichtsplan für die deutschen Webschulen aufgestellt.

#### Unterrichtsplan.

##### I. Bindungslehre.

- Anleitung zur Anfertigung von Leinwandbindung unter Zuziehung verschiedener Einzüge.
- Anleitung zur Anfertigung aller Körperbindungen unter Zuziehung verschiedener Einzüge.
- Anleitung zur Anfertigung aller Atlasbindungen unter Zuziehung verschiedener Einzüge.
- Anleitung zur Anfertigung aller gemischten, sowie zusammengestellten Bindungen unter Zuziehung verschiedener Einzüge.
- Anleitung der durch obige Bindungen hervorzubringende Farbenefecte.

##### II. Musterausnahmen.

- Anleitung zum Ausnehmen gewebter Stoffe und Anfertigung von Einzug und Schnürung.
  - Leinwand und leinwandartiger Stoffe,
  - Köper und köperartiger Stoffe,
  - Atlas und atlasartiger Stoffe,
  - Stoffe von gemischten, sowie zusammengestellten Bindungen.
  - Figurirter, sowie doppelter, drei- und mehrfacher Stoffe.
- Anleitung zum Absetzen von Sammet, Gaze und ähnlichen Stoffen mit Anfertigung von Einzug und Schnürung derselben.

##### III. Jacquard.

- Anleitung zur Vorrichtung der Jacquardmaschine mit Erklärung der verschiedenen Eingallirungen.
- Jacquardzeichnen.

##### IV. Materialienlehre.

Angabe und Erläuterung der zum Verweben brauchbaren Materialien;

- deren Beschaffenheit,
- deren Herstellungsart.

##### V. Fachrechnen.

- Die Längenmaasse und Numerirung der Gespinnste.
- Anleitung zur Eintheilung der Stoffe in Breiten und Dichten nach metrischem Maass.

- Berechnen einfarbiger Stoffe. Wieviel Kette und Schuss zu einer bestimmten Länge und Breite gebraucht wird.
- Berechnen mehrfarbiger Stoffe. Wieviel Kette und Schuss von jeder Farbe gebraucht wird.
- Berechnen der Stoffe von ungleichen Ketten- und Schussdichten.
- Berechnen der Stoffe bei ungleichen Ketten- und Schusslängen.
- Berechnen von Tüchern und abgepassten Stoffen.
- Calculiren der Stoffe.

#### VI. Praktische Weberei.

##### a) Handweberei.

- Anleitung zum Anfertigen von Knoten, Schnüren, Schleifen und Schlingen.
- Anleitung zum Anschnüren von 2-, 4-, 6-, 8- und 10-schäftigen Wellen und Hebelbewegungen und Contremarsch.
- Vorrichten der Schaft- und Jacquardmaschinen.

##### b) Mechanische Weberei.

- Erklärung der verschiedenen Theile und ihre Wirkung.
- Aufstellen der Webstühle.
- Zusammensetzung der Excenter zu den verschiedenen Bindungen.
- Berechnung der Wechselläder zum Transportiren der Excenter.
- Berechnung der Wechselläder zu den Schussdichten.
- Berechnung der Riemenscheiben zu den Umgängen des Stuhls.
- Zusammensetzung der Karten für Wechsel- und Schaftmaschinenstühle.
- Vorrichten und Weben.

#### VII. Componiren neuer Musternach eigenen Ideen

#### VIII. Freihandzeichnen.

#### IX. Buchführung.

#### X. Deutsche Sprache.

### Vom Maschinenmarkte.

**Gesucht:** Eine schmale englische Schlichtmaschine (System Sysing) wird zu kaufen gesucht. Adresse in der Exped. dieses Blattes.

**Gesucht:** Eine Chenille-Schneidemaschine wird zu kaufen gesucht. Offerte sind an die Adm. dieses Blattes zu richten.

**Gesucht:** Mechanische Webstühle, Cöpervorrichtungen und Dobbies, gut erhalten, werden zu kaufen gesucht. Offerte unter Chiffre „A. H. 45“ an die Adm. d. Bl.

**Gesucht:** Eine Bündelspulmaschine mit circa 40 Spindeln. Eine Stärkemaschine für 132—160 cm. breite Baumwollwaaren. Offerte sind an die Adresse d. Bl. zu richten. (85—1)

### Neue Erfindungen und Verbesserungen.

Seit kurzer Zeit wird in England eine neue Schuss-Spulmaschine construirt, welche Bobinen auf die nackte Spindel ganz ohne Holz und Papierhülsen windet und zwar in der Form und Art des Aufwindens genau wie Selfactoreop.

Diese Bobinen übertreffen bei Weitem sogar die Festigkeit eines Selfactoreops, auch windet das Garn besser und ohne irgend welchen Abfall zu machen. Die Vortheile einer solchen Maschine liegen so sehr auf der Hand, dass sie einer näheren Beleuchtung nicht bedürfen. Die Maschine soll überdies sehr einfach sein, gut construirt werden und billig zu stehen kommen.

Der Erfinder dieser patentirten Maschine ist W<sup>m</sup> Lancaster in Accrington bei Manchester. m.



### Meinungsaustausch.

Bezüglich einiger in letzter Nummer von Herrn Buchholz in Peitz, die Beschlüsse der jüngst in Chemnitz in Sachsen stattgefundenen Weblehrer-Versammlung betreffend, angeregten Fragen, bin ich hierdurch gern bereit, dieselben eingehend zu beantworten. Was den zuerst angezogenen Punkt über Musterausnehmen anbelangt, so ist der Beschluss obiger Versammlung ganz nach dem Wunsche des Herrn Fragestellers unter Punkt 2 der Tagesordnung folgend zu Protokoll genommen worden: „Die begreiflichste Methode ist diejenige von oben nach unten, also den zuletzt gewebten Schuss zuerst auszunehmen und selbigen oben hinzuzeichnen, alsdann im Ausnehmen wie im Aufzeichnen nach unten weiterzuschreiten.“

In dem in Nummer 7 dieser Zeitschrift gebrachten Bericht hiess es allerdings irrthümlich über diesen Gegenstand: „Bei dem Musterausnehmen ist von oben nach unten zu zeichnen, und sind die Schuss in dieser Ordnung zu bezeichnen.“ — Hierin anknüpfend will ich gleich auf noch ein anderes kleines Missverständniss aus dem letzteren Bericht über Punkt 3 Erwähnung thun, wo es heisst: „Die Schnürung ist rechts neben den Einzug zu stellen, und sind die Tritte von links nach rechts zu zählen.“ Hierbei ist der zweite Theil dahin zu berichtigen, „dass über Tritte und Tretweisen“ in obiger Versammlung noch gar nichts beschlossen wurde. Wenn in Folge dessen die meisten der Herren Leser sich vielleicht wundern, dass doch eigentlich der erste Theil ganz natürlich und schon überall gebräuchlich sei, so muss ich erwähnen, dass es auch mich befremdete, dass dieser Punkt der Tagesordnung: „Ueber Anfertigung der Schnürung“ in dem Sinne zur Vorlage gelangte: „ob die ausgezogene Schnürung zur rechten oder zur linken Seite der Grund- oder Jacquard-Zeichnung gesetzt werden solle?“ da auch ich nur die rechte Seite für die betreffende Patrone, respective Schnürung seither kennen gelernt hatte. Da es den meisten der dort versammelt gewesenen ebenso erging, dauerte es auch lange Zeit, ehe über diesen Punkt Klarheit in die Debatte gebracht wurde, indem es sich herausstellte, dass namentlich die Glauchauer und einige angrenzende sächsische Schulen die Schnürung zur linken Seite der Grundzeichnung seither ausgeworfen hatten!

Auf die zweite Frage des Herrn Buchholz übergehend, muss ich bekennen, dass die von ihm gebrachten Ansichten über Breitenberechnung der Webeblätter etc. vollkommen die meinigen für Buckskin sind, und wäre es mir sehr angenehm gewesen, wenn der Beschluss über Punkt 6 der Chemnitzer Versammlung als Anhang „für die Buckskinbranche“ in ähnlicher Weise hätte durchgebracht werden können. Der angezogene Punkt 6 handelte über „Fachrechnen“ und wäre vorläufig allen dort vertretenen Webereibranchen genügt worden, wenn, wie Unterzeichneter dies befürwortete, vorläufig alles Rechnen nach Gängen, Zollen, Viertel-ellen etc. fallen gelassen und dafür nach dem Metermaass gerechnet, und von den einzelnen Branchen für Buckskin, Seiden und andere Stoffe je das Passendste herausgesucht würde. Für ungewalkte Stoffe (ausschliesslich Buckskin) mag ja diese Berechnung auf 1 Centimeter anwendbar und praktisch sein, da dort öfter in ein und demselben Webeblatte verschiedene Dichten vorkommen, deren einzelne Theile weniger als 10, ja als 5 Centimeter Breite betragen. Für die Tuch- und Buckskinweberei kommen aber solche Fälle höchst selten, ich glaube in letzterem Sinne gar nicht vor; in diesen Branchen ist es viel vortheilhafter und bereits schon so allgemein geworden, dass man überhaupt nur nach Hunderten der ganzen Waarenbreite rechnet, indem doch heute das fertige Fabricat in den meisten Fällen zwischen 1.35 und 1.40 Meter angenommen werden kann. Der im Buckskin-fache thätige Fabrikant, Meister etc. wird eine Waare nach der Hundert-Fadenzahl in der ganzen Waarenbreite stets taxiren und sein Fabricat darnach anfertigen. Hierauf nun noch specieller eingehend, sind zwei Eventualitäten zu

obiger Berechnung massgebend, und zwar kommt es darauf an, ob die genannte Tuchfabrik ihre Geschirre selbst anfertigt, oder, was namentlich in unserer Niederlausitz der Fall ist, ob selbige ausserhalb der Fabrik von einem sogenannten Geschirrmacher geliefert, respective ungeändert werden. Ist letzteres der Fall, so genügt für letzteren die allgemeine Angabe nach Hunderten und der Gesamtbreite in Metern, werden die Geschirre jedoch in der Fabrik selbst umgearbeitet etc., dann ist es sicherlich nach den Angaben des Herrn Buchholz das praktischste, den nöthigen Vorrath von Webeblättern nach einer Scala von 10 (oder auch 5) Centimetern einzutheilen und die Berechnungen in diesem Sinne zu gestalten.

Zum Schluss dieser Zeilen erwähne ich noch, dass letztere Angelegenheit in der nächsten derartigen Versammlung zur Sprache gebracht werden soll, und wäre zu wünschen, dass alsdann recht viel Vertreter der Buckskinbranche (die diesmal eine verschwindend kleine Zahl ausmachten) sich daran theiligen wollten. *Denk.*

### Fragekasten.

Antwort auf Frage Nr. 20. In Beantwortung dieser Frage empfehle meinen verbesserten conischen und verticalen Baumwoll-Oeffner. *Wm. Lancaster in Accrington.*

Antwort auf Frage Nr. 26. Die Firma C. Hummel in Berlin befasst sich mit der Herstellung von Graveurarbeiten auf Walzen für Calmuckdruck.

Antwort auf Frage 26 in Nr. 6. Meine Webstühle mittelschwere Modelle eignen sich ausgezeichnet für jene Buckskins. Von selben arbeiten viele mit zufriedenstellenden Resultaten in Süddeutschland etc.

*Wm. Lancaster in Accrington.*

Antwort auf Frage Nr. 46. Die Thomas'sche Maschinenbau-Anstalt Rudolph & Kühne in Berlin, N. Pankstrasse 24, baut Carbonisationsöfen vorzüglichster Construction und investirt Carbonisationsanlagen für Lumpen, Wolle und Gewebe nach erprobtem System.

Antwort auf Frage Nr. 50. Gutes und billiges Albumin für Cylinder in Baumwollspinnereien liefert die Albuminfabrik Moritz Langrock in Krakau.

Frage Nr. 51. Welche Druckerei wäre in der Lage, mir 36/42 21/21 fäd. 33" gebleicht und appretirt (Shyrting) Cottons mit echtfärbigen blassblauen, gelben, schwarzen etc. Farben in parallelen schmalen Langstreifen auf circa  $\frac{1}{2}$  Wienerzoll Distanz im Lohne zu drucken, und wie hoch würde sich ungefähr der Preis hiefür stellen? Wenn Druck und Farben gelungen, wäre in der Lage circa 400 bis 500 Stück à 50 Meter anfertigen zu lassen. *G. L.*

### Correspondenz der Redaction.

**Hutfärber** in S. Demnächst erhalten Sie gewünschtes Recept. — **C. H. Oe.** in W. Besten Dank für freundliche Zusendungen. — **Herrn Webeschullehrer** in G. Haben vergeblich gewartet. — **Mehrere Abonnenten.** Unser Blatt geht als Musterversendung, unterliegt per Exemplar einem Portosatz von 5, resp. 6 kr. ö. W. Daraus erklärt sich die Mehrforderung von 60, resp. 72 kr. pro Semester und Exemplar. — **Abonnent in Oberlangensbielau.** Blätter abgeschickt. War uns erst in der vorliegenden Nummer möglich, Ihrem Wunsche zu entsprechen. — **J. O. S.** in Lodz. Ertheilen Ihnen gerne jederzeit im Correspondenzwege Auskünfte. — **O. S.** in J. Unbrauchbar! Alter Kohl! — **Weblehrer** in L. Wir haben den meisten Webeschulen ein Freiexemplar angeboten, steht daher auch eines zu Ihrer Verfügung. *Die Redaction.*

Wir machen die Herren Webmeister auf das im Verlage von Quant & Händel in Leipzig erschienene Büchlein: Der mechanische unterschlägige Webstuhl von Oskar Schwarz aufmerksam und können dasselbe als Anleitung für die Operationen des Aufstellens und der Regulirung des Stuhles, sowie für die Aufrechterhaltung seines regelrechten Betriebes bestens empfehlen. *Die Redaction.*

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten. — Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalus. Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



# Inserate.

## Stellengesuche u. Stellenofferte.

Ein grosses Fabriksgeschäft von Damenmäntelstoffen, Lohnweberei, sucht einen Leiter für die Fabrikation. Beansprucht wird ausser unbedingter Zuverlässigkeit gründliches Wissen in der Weberei und die Fähigkeit, dem Geschmack der Mode selbstständig zu folgen. Hohes Gehalt wird für entsprechende Leistungen bewilligt, und werden Adressen unter K. K. 1012 durch Rudolf Mosse, Berlin C., Königsstrasse 50, erbitten.

### Webmeister-Gesuch.

Ein erfahrener Webmeister, der das Componiren und Decomponiren der Muster gründlich versteht, wird zur Leitung einer mechanischen Weberei von ca. 14 Schönherr'schen Stühlen, auf denen hauptsächlich Rock- und Paletotstoffe als auch Floconné gearbeitet werden, zum baldigen Antritt gesucht.

Gefällige Anmeldungen unter Angabe der seitherigen Thätigkeit sowie Gehaltsansprüche erbeten an

die mechanische Weberei a. Brücke in Leisnig

Ein tüchtiger, mit der doppelten Buchhaltung vertrauter

### Correspondent

findet in einem grösseren Wollwaaren-Fabriksgeschäfte Nordböhmens Aufnahme.

Mit Referenzen und Photographie belegte Offerten unter O. S. 370 an Haasenstein & Vogler in Prag.

### Walkmeister gesucht.

Ein tüchtiger, zuverlässiger Walkmeister, welcher in der Walkerei bunter Waaren (Flanelle, sowie auch Confectionsstoffe) bewandert und mit Walkmaschinen aller Systeme vertraut ist, findet bei gutem Lohn dauernde Anstellung; solche, welche etwas von der Rauberei verstehen, werden bevorzugt.

Offerten sind unter Beifügung von Zeugnissen unter F. K. W. Nr. 105 an die Annoncen-Expedition von Rudolf Mosse in Chemnitz zu richten.

Ein Krempel- und Spinnmeister, welcher 17 Jahre in Streichgarn-, Vignone- und Kunstwollen-Spinnerei thätig war, mit Cylindermaschinen und Selfactors vertraut ist, sucht Stellung. Dem Suchenden stehen die besten Zeugnisse zur Seite.

Gef. Offerten sub N. F. 1594 sind an die Annoncen-Expedition von Franz Scherff in Crimmitschau in Sachsen erbeten.

Ein junger Appreteur, z. Z. in Stellung als Scheermeister, sucht entsprechendes Placement. — Gef. Offerten unter S. H. 906 an die Expedition d. Bl.

### Ein militärfreier junger Mann

achtbarer Familie sucht Stelle in einer grossen renommierten Tuchfabrik zum baldigen Eintritt. Derselbe ist mit allen Comptoir- und Lagerarbeiten vertraut, sowie in der Fabrication praktisch erfahren. Prima-Referenzen.

Franco-Offerten sub „E. 4354“ befördert die Annoncen-Expedition von RUDOLF MOSSE in C 51 n.

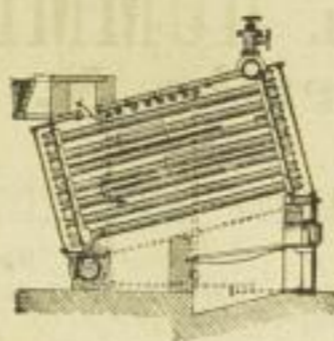
### Als Werkstättenleiter

oder Werkführer sucht ein Maschinentechniker in einer Spinnerei, Druckfabrik etc. Stellung.

Derselbe ist über 8 Jahre beim Geschäfte, tüchtiger Maschinenzeichner, war in technischen Bureaux grosser Maschinenfabriken beschäftigt, hat auch praktisch in der Werkstätte mitgearbeitet. Ansprüche mässig. Gefällige Zuschriften erbeten unter Chiffre „A. Z. 25“ an die Administration dieses Blattes. [87]

### Eine Bucksinfabrik

wünscht einen erfahrenen Webmeister, der sich über seine Leistungen ausweisen kann, sofort zu engagiren. Die Stellung ist bei befriedigender Leistungsfähigkeit eine dauernde und gut dotirte. Gesuche, denen Zeugnisprotocollen allegirt, sind unter „Webmeister“ an d. Exped. d. Bl. zu dirigiren.



## Root's

nicht explodirende

Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität

Walter & Co. in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. [33 12-8]

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeit oder Betriebsstörung, beste Wassercirculation.

Grosse Kohlenersparnis, geringer Raumanspruch, billige Einmauerung, beste Reinigung von innen und Aussen.

## Maschinen - Treibriemen

von bestem Kernleder, sowie alle Leder-Artikel zum Maschinenbetrieb empfiehlt in vorzüglichen Qualitäten

CARL HOFMANN, Tauenzienplatz II, Breslau.

Lieferungs-Geschäft für Fabriksbedarfs-Artikel. [72-5-2]

## EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefirnisst

„ „ „ „ Maillons „ „ und sehr dauerhaft.

„ „ Papierhülsen und Papierspulen nach eigenem Patent.

Schuss-Spinnmaschinen, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.

Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei. — Oesterreichische Referenzen. [62-12-5]

Prämiirt

auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

Gegründet

1863.

Belob. Anerkennung

vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrikanten-  
Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten

[29 19-9]

empfiehlt die

## Maschinen-Fabrik

# Rossberger & Schröter

in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

### Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigung-Apparate.

garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

Im Verlage von Arthur Felix in Leipzig sind erschienen:

## Die Technologie der Wirkerei

für technische Lehranstalten und zum Selbstunterrichte von

Gustav Willkomm

Director der Fachschule für Wirkerei in Limbach bei Chemnitz.

Zwei Theile.

Mit 24 lithographirten Tafeln in besonderer Mappe. — In 8°. XIX, 381 Seiten. — Preis 32 Mark.

## Die Vorbereitungs-Maschinen in der mechanischen Weberei.

Anleitung zur Kenntniss, Wahl, Aufstellung und Behandlung dieser Maschinen.

Handbuch für Webeschüler, Werkführer, Ingenieure, Webefabrikanten und technische Lehranstalten von

E. R. Lembcke

(82—1)

Ingenieur und Lehrer an der höheren Webeschule zu Chemnitz.

Mit einem Atlas von 30 lithographirten Tafeln. — In 8°. XII, 236 Seiten. — Preis 13 Mark.

Zu beziehen durch alle Buchhandlungen.



## Gutbier & Götze

LEIPZIG. HAMBURG.

**Indigo,  
Farbwaaren und Chemikalien**  
für  
**Färberei, Druckerei und Appretur.**

### Specialitäten:

**Vereinachte Küpe** für Wolle, Baumwolle und Leinen.

**Echtbraun** für Wolle, Seide und Leder.

**Indigo-Ersatz** für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modifarben und Echtschwarz.

Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben die Herren

**Pecher & Sohn in Prag**

übernommen, welche auf gef. Anfragen bereitwillig weitere Auskunft erteilen. [73-3-2]

## Eiweiss-Albumine

auch Blutalbumine liefert preiswerth

**Moriz Langrock,**

Albuminfabrik in Krakau, Galizien. [76-6-1]

Durch alle Buchhandlungen zu beziehen:

Der  
**mechanische unterschlägige Webstuhl.**

Anleitung zum Aufstellen, Reguliren und Ingangbringen desselben, sowie zur Abhilfe der bei der mechanischen Weberei vorkommenden Fehler. Von **Oscar Schwarz**, Weberei-Director. Mit 35 Holzschnitten. Preis 1 Mk. 20 Pf. — Gegen Einsendung von 1 Mk. 30 Pf. auch direct franco zu beziehen von **Quandt & Händel** in Leipzig. [84-1]

Die  
**Webe-Utensilienfabrik**

von  
**Hermann Blütchen in Cobus**

empfiehlt **Webe-Geschirre, Litzen, Blätter, Jacquard-Harnische, Anhäng-Eisen, Chorbretter** von Porzellan, **Nadeln, Platinen, Federn, Colletschnüre, Maillons, Riethstäbe; Schützen** wie deren Reparaturen und Theile; selbstthätige **Breithalter** etc [81-3-1]

### Agenten

für den Verkauf von **Schmelzöl** zum Einfetten der Wolle werden gegen gute Provision gesucht. Offerten unter „A. B. 100“ befördert die Expedition dieses Blattes. [83-1]

## Leistengarne

jeder Art  
empfiehlt die Fabrik von  
**Carl Wagner & Co.,**  
Maffersdorf (Böhmen).

## C. HUMMEL Berlin N. W.

am  
**Spandauer Schiffahrtscaanal**

baut alle Maschinen für **Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck** und **Walzengravirung**, namentlich

**Maschinen** zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc

**Maschinen** zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, **Trockenmaschinen.**

**Rolcalander, Glättcalander, Nasscalander, Chauffriccalander**

**Walzen** von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen

**Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen.** [80-24-1]

Der  
**Director einer grösseren**

**Baumwollspinnerei**

Deutschlands, sowohl Kaufmann als Techniker, auch der Weberei mächtig,

**wünscht seine Stelle zu verändern.**

Beste Referenzen. Briefe unter E 857 befördert **Rudolf Mosse** in Wien. [78-1]

**B. & E. Körting**  
**Fabrik von Strahlapparaten**

Wien, IV. **Carlgasse 22**  
empfehlen: [55-17-5]

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.  
**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.

**Circulations-Elevatoren** für Bäuchkessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmmung durch den Betriebsdampf.

**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.

**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlensparniss und vermehrte Wasserverdampfung.

**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.

**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten mittelst hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.

Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen. Prospective und Preislisten gratis und franco.

## Belle Occasion! Für Industrielle!

Unterzeichneter, welcher eine Weberei, die auf Bunt übergeht, mit seinen neuen verbesserten Webstühlen einzurichten hat, hat folgende **Maschinen**, die jetzt in dieser Weberei gehen, zum Verkauf und können dieselben zur  **Hälfte des Kostenpreises** sogleich bezogen werden und zwar in beliebiger Anzahl:

**250 Webstühle** für glatte Waare von besseren englischen Constructeuren, 40, 42 und 45 Zoll Blattbreite, lose Blätter, Oberschlag, von durchschnittlichem Calicowebstuhlgewicht mit Garbbäumen, Gewichte, **alles Lederzeug** complet, zur Inangsetzung bereit, mit Ausnahme der Geschirre, Blätter und Schiffsohen.

**3 Spuhlmachines**, zwei zu 200 und eine zu 120 Spindeln, 4<sup>1/2</sup> Zoll Hub zum Spuhlen von Selfactorcoops, auf Zettelbobinen, mit Bürsten und Aufsteckspindeln.

**2 gewöhnliche Zettelmaschinen**, Tambourbreite 54 Zoll, englische, mit hinterem und vorderem Expansionsrechen.

**2 verticale Spuhlgatter** für circa 500 Spuhlen.

### Wm. Lancaster

Baumwollspinnerei- u. Webereimaschinen-Constructeur

in **Accrington bei Manchester.**

Etwaige Liebhaber wollen sich gefälligst umgehend darum bewerben, da diese Gelegenheit schnellstens ausgenützt sein wird. [86-1]

Die  
**mechanische Seilerwaaren-Fabrik**  
**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**

Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre **Hanf-Bindfaden, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile** in jeder Länge und Dicke, **Maschin- und Aufzuggurten** wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

**NB.** Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet.

Preis-Courant franco. [64-24-4]

## Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinnste — direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme [89-10-1]

**Aug. Koll, Gerhd. Sohn,**  
Barmen (Rheinprovinz).

## Für Webereien und Tuchfabriken

hält sein Fabricat von **Maillons** alle Sorten, **Drahtlitzen** oder **Halfen** jeder Art, **Gewichte** und **Chorbrettchen** (zum Jacquard), **Halfen** aus Leinen- und Baumwollenzwirn mit und ohne Ringeln zu jeder Weberei zu billigen Preisen bestens empfohlen

[77-12-1]

**Hermann Meister,**  
Eilenburg (Pr. Sachsen.)



# Universal-Walk-Maschinen

in letzter Zeit wiederum sehr wesentlich verbessert

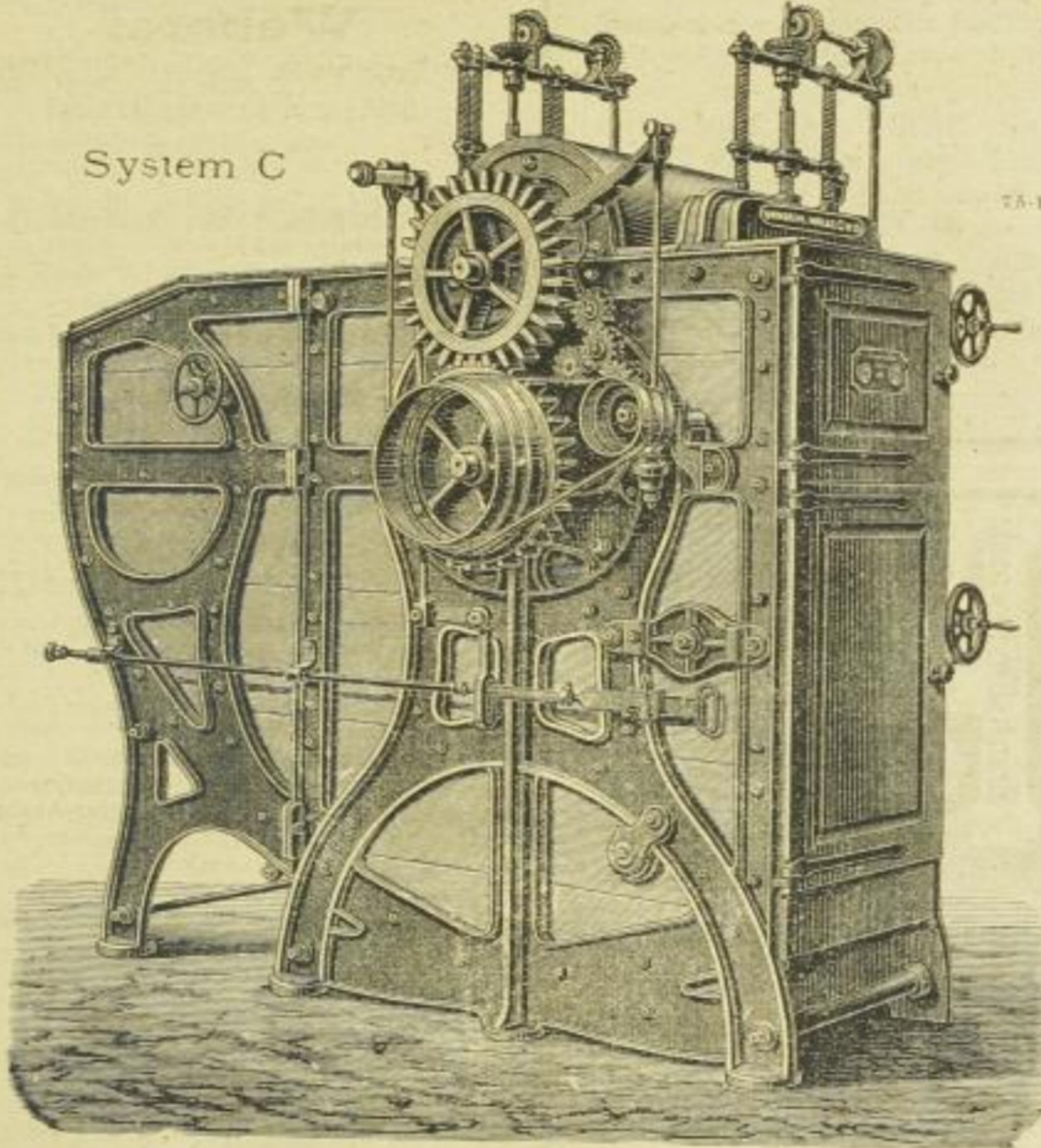
worauf man sowohl ein einzelnes Stück, als auch 2, 3, 4, 6, 8, 10, 12 Stück Stoffe, je nach der Gattung, zugleich nebeneinander mit grösstem Vortheil walken kann, sowie

## Waschmaschinen mit Federdruck

liefert

unter weitgehendster Garantie

System C



als ausschliessliche Specialität  
die Maschinen-Fabrik

**L. Ph. Hemmer in Aachen.**

## Gebrüder Decker & Co. in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 800 Pferdekräfte mit Schiebersteuerung oder mit Ventilsteuerung Patent Decker. (Deutsches Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seil-antrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis 7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder 0.9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferde-kraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit Halbgas-feuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Tenbrink, letztere unter Garantie für 9—10fache Verdampfung, d. h. Kohlenersparniss gegenüber andern Kesseln 20 bis 40 Procent — Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs - Ma-schinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampf-pumpen** Patent Decker nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in ver-schiedenen Grössen bis 150 cbm. Wasserlieferung pro Stunde.

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:

915 Stück Dampfmaschinen und Dampf-pumpen  
1220 „ Kessel. [56—12—5]

**Dr. H. Grothe**  
Patent-Anwalt.

Politechnische Zeitung für Textil Industrie  
BERLIN,  
172 Alte Jacobsstrasse.

**Trocken-Einrichtungen**

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in (35 12-6)  
**Würzburg.**

General-Agentur der

## Patent Asbestos-Manufacture Company Limited, Glasgow

für Deutschland und Oesterreich-Ungarn.

Wir beehren uns mit Gegenwärtigem die Aufmerksamkeit auf die Wichtigkeit zu lenken, welche **Asbest** als Dichtung-stoff für Dampf besitzt. Während derselbe in England seit dem Jahre 1871 bereits mit dem grössten Erfolge die allgemeinste Anwen-dung als Packungsstoff für Dampfmaschinen findet und alle übrigen Dichtungsmaterialien mehr oder weniger verdrängt hat, sind auf dem Continent seine zu diesem Zweck ausgezeichneten Eigenschaften noch wenig gewürdigt, und wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, dies vorzügliche Dichtungsmaterial zur Aufnahme zu bringen.

**Asbest** widersteht der höchsten Temperatur, besitzt die Eigenschaft, sich selbst zu fetten und ist in verarbeitetem Zu-stande von elastischer Beschaffenheit und biegsam, während er so dicht in Textur ist, dass er undurchdringbar ist.

Zahlreiche englische und deutsche Zeugnisse von fachkundigen Autoritäten stehen zu Diensten, desgleichen Analyse der königl. Gewerbe-Akademie in Berlin.

Dadurch, dass eine **Asbest-Packung** viele, viele Monate hindurch nicht erneuert zu werden braucht, dadurch, dass bei dem ausserordentlich leichten specifischen Gewicht desselben der Preis sich billiger stellt als der jedes andern Dichtungsmaterials, dadurch, dass eine **Asbest-Dichtung** nur halb so stark zu sein braucht, als unter denselben Verhältnissen eine Gummi-Dichtung, sichert die Ein-führung desselben eine bedeutende, nicht zu unterschätzende Ersparniss für jeden Dampftrieb.

Das echte Material, durch Reichs-Patent Nr. 2339 geschützt, ist in Tafeln, Ringen, Segmenten oder Schnur in allen belie-bigen Stärken stets bei uns vorrätig. [38-6-5]

**TRUMP & CO., Dresden.**



Prämiirt  
Leipzig 1850.

Prämiirt  
Wien 1873.

Prämiirt  
Chemnitz 1867.

## C. H. Weisbach, Chemnitz (Sachsen)

liefert Dampfmaschinen in allen Dimensionen, sowie als **Specialität: Maschinen** für **Appreturen, Färbereien, Druckereien, Bleichereien, Flanell- und Tuchfabriken** z. B.: Spann- und Trockenmaschinen mit oder ohne Gummir-(Stärk-) Apparat für Möbel- und Kleiderstoffe; Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern, mit oder ohne Gummir-(Stärk-)Apparat; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Gas-Sengmaschinen nach französischem Systeme; Scheermaschinen, Rauhmaschinen mit Metall- oder Naturkratzen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction; hydraulische Pressen; Eiusprengmaschinen, Lästirmaschinen für gewebte Stoffe; fahrbare eiserne Spannrahmen; Rahmenmaschinen mit Luftheizung für Tuche, Flanelle etc. etc. Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwoLLener Stoffe; Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Blueingmaschinen, Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb ohne Fundament; Indigo-Reibmaschinen; Indigo-schrotmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen etc. etc. [4. 12-12]

**Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen**  
**Fr. Ebbinghaus**  
**Württemberg**  
 empfiehlt sich zum Bezug von [41-12-6]  
**Papierhülsen und Papierspulen**  
 in jedem Kaliber.

Für alle Webstühle, Hilfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utililien zur mechanischen

### Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfohlen sich [13 12-11]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96 a Wien.

## Patent Kasalovsky'sche Feuerungs-Roste

sind bei mehr als 1000 Dampfkesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmaterialien entsprechend dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber **JOSEF KAASLOVSKY** in Wien, **II., Kaiser Josefs-Strasse 25:** die **Maschinenbauactien-Gesellschaft** vormals **Breitfeld, Danek et Comp.** in Prag und die **Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction** in Blansko.

Zahlreiche Referenzen stehen zur Verfügung. [25-12-9]

Internationales **PATENT-** und Technisches Bureau. Besorgung u. Verwahrung von Patenten in allen Ländern. Uebertragung v. Sonder-Patenten auf das Deutsche Reich. Registrirung v. Fabrikmarken. Maschinen-Geschäft. Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.

**J. Brandt & G.W. Nawrocki,** Civil-Ingenieure. Mitglied des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. **BERLIN, W.** Redaction und Herausgeber des **ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES**

## Hiller's Röhren-Umhüllungs-Composition

(schlechter Wärmeleiter)

ist das bisher bewährteste Isolirmaterial zur Vermeidung der Condensation.

Die Kosten der Umhüllung sind in wenigen Monaten durch Kohlensparniss reichlich gedeckt. Die Composition ist von unverwüthlicher Dauer und ist die Arbeit von jedem Maurer leicht auszuführen.

Ausführliche Broschüren, Gebrauchsanweisungen und Zeugnisse stehen zu Diensten [40-6-6]

**Paul Hiller & Co.,**  
 Wien, IV., Favoritenstrasse 20.

**August Frey's Söhne,**  
 Maschinenfabrik,  
 Wien, VI. Bezirk, Garbergasse 20,  
 bauen Hochdruck-Dampfmaschinen mit Expansion und Dampfpumpen, Reservoirs, Dampf- und Wasserkessel, Luft- und Dampfheizungen, Fächerwerke und Ventilatoren für Lufttrocknungen, Pumpen, und Schöpfwerke, Transmissionen, Wasser- und Dampfleitungen. Liefern als Specialität für **Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appretur-Anstalten:** Clapots, Kasten- und Breitwaschmaschinen, Waschräder, Chlorkalk-Auflöser, Centrifugen, Squeezer, eiserne Koch-Secheln, Ausbreiter. Auskoch-Apparate für Farbhölzer, doppelt und einfach gangbare Farb-Klotz-Anilin- und Kettenfärb-Maschinen, eiserne Farbkasten Dämpf-Cylinder, Trockentrommeln und schmied-eiserne Dampfplatten. Einspritz-Maschinen, Stärkmaschinen zum einseitig und Durchstärken, Breithalter, Waarenwickel, Um- und Aufbaum-, Klop- und Bürstenmaschinen, drehbare Appretur- und Farbkoch-Kessel, Aufzüge, hydraulische Pressen, Lege- und Messmaschinen, Rauhmaschinen mit Naturkratze, Gelenk-Pressen neuester Construction für Stücke. [39-9-6]

Für Dampfkessel-Besitzer.  **Stahldraht-Russbürsten** z. Reinigen der Wände von Dampfkesseln, Pfannen etc. p. Stück M. 4.00.

**Kesselhaus Besen** p. St. M. 4.50

**Kesselstein Bürsten** p. St. M. 3.50

**Ernst Seibold jun. Chemnitz.**

Preislitten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

**Berghoff & Co.**  
**PRAG**  
 Anilinfarben- & chemische Fabrik  
 offeriren:

**PRIMA DIAMANT-FUCHSIN**  
**MAGENTA, GRENADIN, CERISE**  
**ANILIN-SCHARLACH**  
 (vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

**EOSIN, SAFRANIN**  
**PONCEAU CARDINAL**  
**METHYL & JODVIOLET**  
**ALCALI-BLAU**  
**WASSERBLAU**  
**BLACKLEY-BLAU**  
**PATENT-BLAU**  
 (vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kubi)

**METHYLGRÜN**  
**MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN**  
**BISMARCK-BRAUN, GELB**  
**ANILIN-ORANGE**

**PALATIN-ORANGE**  
**NIGROSIN, BLEU-NOIR**  
**GRAUSCHWARZ**  
**VESUVIN, PHOSPHIN**  
**PICRIN, TANNIN, DEXTRIN**  
**ANILIN-OEL**  
**ANILIN-SALZ**  
 (in Crystallen und Kuchen)

**KASTANIENHOLZ-EXTRACT**  
 (fest und flüssig)

**APPRETUR far PAPIER**  
 etc. etc. [37-24-7]

Preislitten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



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-Josef-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 8 kr. = 16 Pf.

Abonnementbestellungen 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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas **B. Westermann & Comp.** in New-York.

Nr. 14.

Wien, am 15. Juli 1879.

I. Jahrgang.

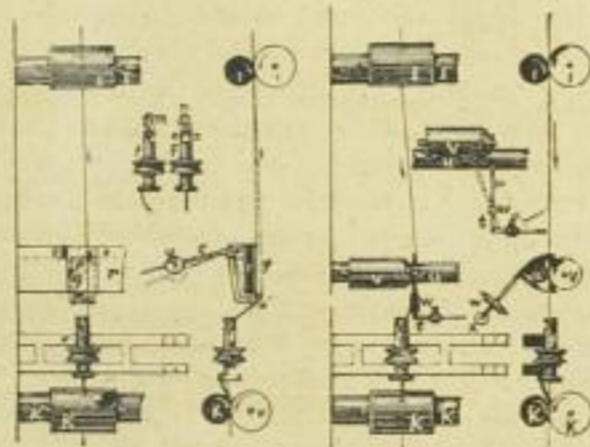
**Inhalt:** Neuerungen an Waterspinnmaschinen. — Das Wissenswerthe über die Zusammenstellung farbiger Streichwollen von G. Buchholz. — Die Fabrication von Flocken- und Perlstoffen von R. Denk. (Mit 7 Illustrationen.) — Zusammengesetzte Jacquardkarten. — Knüvelwickelmaschine mit continuirlichem Laufe. — Das Bleichen der Seide. — Verfahren Jute zu bleichen. — Original-Färbereirecepte. (Mit 2 Naturmustern.) — Original-Druckereirecepte auf Baumwolle. — Modebericht. — Ueber in der Färberei und Druckerei verwendete Beizen und Hilfsstoffe. — Appretur, Blau auf ff. Fätkattune. (Mit Muster.) — Vom Maschinenmarkte. — Neue Erfindungen und Verbesserungen. — Meinungs-austausch. — Fragekasten. — Bericht-gang. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Neuerungen an Waterspinnmaschinen

mit automatischer Drehungsregulirung bei der Streckung für jeden Faden einzeln.

Von Célestin Martin in Verviers (Belgien).  
(Patentirt.)

Diese Vorrichtungen bezwecken, bei feststehenden Spinnstühlen zu verhindern, dass sich die Drehung des Fadens nicht zu plötzlich bis zum Berührungspunkte der abgebenden Walzen erstrecke, was eine Streckung des Fadens und die Regelmässigkeit desselben beeinträchtigen würde. Wenn ein dicker Faden sich abwickelt, so wird derselbe, da die von den Röhren *F* hervorgebrachte Drehung für die ganze



Maschine dieselbe ist, viel steifer werden und sich nur sehr schwer mehr strecken lassen. Er drückt alsdann durch seine Spannung mehr auf den Punkt *a*<sup>1</sup> des Winkelhebels *c*<sup>1</sup> (linker Theil der Abbildung), welcher durch die Kraft dieser Spannung niedergeht. Da dieser Winkelhebel am Punkte *o*<sup>1</sup> seinen Drehpunkt hat, so ist die Folge, dass der Faden, sobald er steifer wird, und den Punkt *u*<sup>1</sup> durch Ueberwindung des Widerstandes des Gegengewichtes *p*, welches stets strebt, ihn in seiner höchsten Stellung zu erhalten, niederzwingt, mit dem unter Buchstaben *q* dargestellten rauhen Gegenstande, einem Stücke Leder oder sonstigem beliebigen Stoffe, in Berührung kommt. Dieser rauhe Gegenstand, an welchem der Faden sich andrückt, verhindert die allzu freie Drehung, d. h. ermässigt dieselbe, was dem dann nicht mehr allzusehr gedrehten Faden gestattet, sich leichter zu strecken. Nachdem der Faden durch Verminderung der Drehung weicher gewor-

den ist, nimmt der Winkelhebel infolge der Wirkung des Gegengewichtes seine gewöhnliche Stellung wieder ein. Der rechte Theil der Abbildung stellt einen anderen Apparat dar, der das gleiche Resultat liefert. Der Hebel *t* arbeitet jedoch hier von links nach rechts oder von rechts nach links, während bei der vorigen Construction *c*<sup>1</sup> von oben nach unten oder von unten nach oben fungirte. Die Röhre *F*, welche noch besonders abgebildet ist, ist an ihrem Eingang mit einem kleinen Einschnitte versehen, der dem Faden gestattet, durchzulaufen und während des Ganges der Röhre am Punkte *n* Platz zu fassen. Durch diesen Punkt läuft er in das Innere der Röhre ein. Indem er in dieser Lage verharrt, dreht sich also der Faden bei jeder Umdrehung der Röhre um den Eingang dieser Röhre selbst und beschreibt dergestalt einen Kreis, welcher den Uebergang der Drehung über den Berührungspunkt mit dem Winkelhebel *c*<sup>1</sup> beziehungsweise Hebel *t* begünstigt.

Patentansprüche: 1. Die oben beschriebenen und auf der Abbildung dargestellten verschiedenen Formen zur selbstthätigen Drehungsregulirung bei der Streckung, für jeden Faden einzeln. 2. Die selbstthätige auf der Spannung des Fadens basirte Regulirung der Drehung für jeden einzelnen Faden für sich während der Streckung, und zwar für jede Art von Spinnstühlen und für jeden zu verarbeitenden Stoff. 3. Die oben beschriebene und auf der Abbildung dargestellte Form der Röhre *F*. 4. Die Anwendung dieser Röhre mit oder ohne Waage oder mit einem feststehenden oder beweglichen eisernen Riegel, welcher dazu dient, die Windung während der Streckung des Fadens zu hemmen oder zu mässigen, indem er den Faden vor seinem Einlaufe in diese Röhre eine Curve beschreiben lässt. 5. Die Anwendung der verschiedenen oben beschriebenen Mittel, um selbstthätig die Drehung jedes einzelnen Fadens, während dessen Streckung, zu reguliren, für Vorbereitungs-Maschinen, die das Vorgespinnt bilden, welches später auf den Spinnstuhl kommt, um auf den gewünschten Feinheitsgrad gestreckt zu werden. 6. Das Ganze der Maschine, wie solche oben beschrieben und auf der Abbildung dargestellt ist.

## Das Wissenswerthe über die Zusammenstellung farbiger Streichwollen, genannt Melangen.

I.

So alt als die Wollenindustrie selbst, ist wohl auch die Mischung verschieden farbiger Wollen, die in allen Zweigen genannter Industrie zur Verarbeitung gelangen. Trotz dieses Alters und trotz aller in Bezug der Mischung gemachten mannigfachen Erfahrungen ist es dennoch derjenige Theil der Wollenindustrie, der unausgesetzt die grösste Aufmerksamkeit



und genaueste Beobachtung der einschlagenden Verhältnisse erfordert, wenn man sonst den mit der Zeit in dieser Beziehung fortschreitenden Anforderungen genügen will. Man wird mich denn wohl auch keiner Uebertreibung zeihen, wenn ich mir anzuführen erlaube, dass man im Punkte der Melangen nie auslernt; und wenn irgend ein Wort unserer hervorragenden deutschen Dichter zutreffend war, so ist es das unseres Altmeisters Goethe:

Wer ist Meister? Wer was ersann!  
Und wer Geselle? Wer was kann!  
Und wer Lehrling? Jedermann!

Bei der Herstellung einer nach allen Richtungen hin untadelhaften Melange sind es nun so verschiedene und in ihren Grundzügen nichts mit einander gemein habende Factoren, welche zur Mitwirkung gelangen, und wenn man berücksichtigt, dass ein jeder einzelne dieser Factoren eine bestimmte Sachkenntniss erfordert, so möchte es jedem nur einigermaßen mit der Sachlage Vertrauten einleuchten, dass eine Melange, die den gespanntesten Anforderungen entsprechen soll, gewissermaßen eine technische Schwierigkeit ist. Erwägt man, dass erstens eine zweckentsprechende Beschaffenheit des Rohmaterials, also der Wolle, Grundbedingung einer guten Melange ist, dass ferner eine geeignete Sortirung derselben, und im Ferneren eine rationelle Behandlung in der Wäsche und in der nachfolgenden Färberei ausschlaggebend ist, so sind es schon vier Punkte, von welchen der Ausfall einer guten Melange abhängig ist, ehe mit derselben überhaupt nur der Anfang gemacht worden ist. Sind diese vier Punkte nun erfüllt, so ist zunächst das Verfahren bei der ersten Mischung der farbigen Wollen, resp. die eventuellen, hierbei zur Anwendung gelangenden Maschinen von Wichtigkeit, und hierauf folgt nun die endgiltige Verarbeitung der bereits provisorisch gemischten Wollen auf den Krempeln, dem eigentlichen zweiten Stadium der Mischung, und zuletzt die zweckentsprechende Beschaffenheit dieser Maschinen sowie das System derselben.

Fasst man nun alle die hier angeführten Factoren zusammen, so sind es deren sieben, die alle zur Mitwirkung bei der Herstellung tadelloser Melangen berufen sind, und die speciell für den Spinner auch genügen. Für den Tuch- und Stofffabrikanten tritt jedoch noch ein achter Punkt hinzu, und dieser besteht darin, dass die Waare in der Walke möglichst schnell und vollständig vom Schmutz gereinigt wird, ehe der eigentliche Walkprocess beginnt, damit die einzelnen Farben der Melange möglichst frisch bleiben, d. h., dass die scharfe Begrenzung derselben nicht verloren geht. Es ist dies eine Klippe, an der nicht selten alle vorhergegangene Sorgfalt und Mühe scheitert.

Wenden wir uns jedoch jetzt zu dem ersten Punkt, dem Rohmaterial, also der Wolle.

Die erste Bedingung zur Erzielung gelungener Melangen ist die, dazu fehlerfreie und von Natur geeignete Wolle zu verwenden. Man vermeide also solche von krankem oder gefallenem Vieh, sogenannte Sterblingswollen, oder, da die Verhältnisse doch einmal den Menschen bestimmen, man sortire dieselbe möglichst sorgfältig vor dem Verbrauch. Unbedingt zu vermeiden sind Wollen, deren Träger an irgend einer Hautkrankheit, als Räude, Grind etc. etc. gelitten haben. Man erkennt diese Wollen an den kleinen festen Knötchen, die am Schnitt des Vliesses, also da, wo dasselbe vom Fell getrennt ist, sitzen. Sodann charakterisiren sich derartige Wollen von hautkrankem Vieh auch noch dadurch, dass die Spitzen des Stapels zusammengerollt erscheinen und filzig sind. Es rührt dies daher, dass das Vieh sich, getrieben durch das die Krankheit begleitende Jucken des Felles, an allen Gegenständen, Bäumen, Häusern, und besonders den Stallwänden reibt und scheuert, wodurch eben die äussersten Spitzen des Stapels sich zusammenrollen und verfilzen. Sodann kann auch schlechte oder ungenügende Nahrung der Grund sein, dass der natürliche Stapelbau des Vliesses beeinträchtigt wird. Es sind dies diejenigen Wollen, die man im Handel allgemein mit der Bezeichnung „Hungerwollen“ belegt und kennzeichnen sich diese durch eine gewisse Dürf-

tigkeit im Stapelbau, sowie dadurch, dass das Vliess am Schnitt meistens verfilzt erscheint, und sich sehr schwer öffnen lässt.

Auch die Gerberwollen, und im ferneren die, welche vom Felle des Schlachtviehes geschnitten wird, die sogenannte Schnittwolle, sind in vielen Fällen ungeeignet, um zu Melangen verwendet zu werden, und wird man immer gut thun, diese vor der Verwendung zu Melangen genau zu untersuchen. Diejenigen Gerberwollen, welche vom Fell gestossen werden, führen kleine Stücke von der Haut des Thieres (nicht Fell) mit sich, und sind diese ungemein schwierig zu entfernen, vielmehr zerkleinern sich diese Hautfetzen beim Wolfen der Wolle in unzählige kleine Stückchen, und verderben somit die ganze Wolle, insofern diese zu Melangen bestimmt ist.

Hat der Fabrikant aber nun derartige Wollen einmal auf Lager, so müssen diese, wenn sie sonst nicht für einfarbige Waare verwendet werden können, eine derartige Anwendung finden, dass die durch fehlerhafte Wollen entstehenden Mängel der Melangen möglichst umgangen, resp. gemildert werden.

Man kann hier verschiedene Wege einschlagen. Entweder man bestimmt die quest. Wolle zu Melangen, deren Farben nicht viel von einander abweichen (z. B. Modifarben, die mit Weiss gemischt werden sollen), oder aber, wenn das Gegentheil stattfindet, bestimme man solche unter allen Umständen zu derjenigen Farbe, welche in der Mischung in einem überwiegenden Procentsatz (70–90%, und darüber) vertreten ist. Beachtet man die hier gegebenen Winke, dann kann man mit ziemlicher Zuversicht annehmen, dass die andernfalls bestimmt eintretenden Mängel gemildert, unter Umständen ganz umgangen werden.

## Die Fabrication von Flocken- und Perlstoffen.

Von Robert Denk.

VII.

Zur Erzeugung von Bindungseffecten für Perlstoffe sind die hier folgenden Anleitungen in neuerer Zeit besonders ausgebeutet worden. Die eigentliche Verbindung dabei besteht aus Schussripps, welcher verschieden starke Kettentheile enthält und in den mannigfachsten Variationen umgesetzt werden kann. Es wird dabei auf folgende Weise verfahren: Der zu erzielende, resp. gewünschte Effect wird durch einen sogenannten Tuchkörper skizzirt und in einem abgeschlossenen Rapport aufgezeichnet, nur muss in letzteren die Anzahl der Kettenfäden durch 2 theilbar sein. Alsdann fertigt man eine neue Zeichnung (die sogenannte Bindung), in der jeder Kettenfaden der Skizze als ein Theil von 2, 3, 4, 5 oder mehr Fäden übertragen und jedem Schuss ein „Durchbruch“ hinzugefügt wird.

Zum besseren Verständniss werde ich hierbei die Entstehung der Bindung Fig. 38, resp. des Waareneffectes Fig. 39 aus der Skizze Fig. 37 als Beispiel nehmen. Letztere ist eine Schlange aus einem 7 bündigen Tuchkörper, zu welcher der 8. rechts stehende Kettfaden nur ergänzend hinzugefügt ist, um den Kettenrapport durch 2 theilbar zu bekommen. In Fig. 38 ist jeder Kettentheil aus der Skizze über 4 Kettenfäden gezeichnet, und ausserdem für jeden Schuss aus Fig. 37 noch in der Bindung Fig. 38 ein durchbrechender Einschlag dazwischen gesetzt, so dass letztere einen Kettenrapport von  $4 \times 8 = 32$  Fäden und einen Schussrapport von  $2 \times 12 = 24$  Schuss erhalten muss. Das eigentliche Zeichnen ist etwas schwierig und erfordert viel Aufmerksamkeit, es muss deshalb zur Erleichterung mit 2 Farben ausgeführt werden und zwar so, dass zuerst mit dunkler Farbe alle 12 Einschläge der Skizze (von unten nach oben gezählt) in folgender Ordnung in Fig. 38 untergebracht werden: 1, 4, 5, 8, 9, 12, 13, 16, 17, 20, 21 und 24, hierauf wird alsdann mit hellerer, resp. anderer Farbe zu jedem dunklen Schuss (bald drüber — bald drunter) ein Durchbruch dazwischen gezeichnet. Demnach ist in Fig. 38 der zweite Schuss der Durchbruch vom ersten, der dritte derjenige vom vierten Einschlage, etc. Es ist also jedes zweite Schusspaar nur umgekehrt eingesetzt, indem der betreffende



Fig. 38.



Fig. 39.

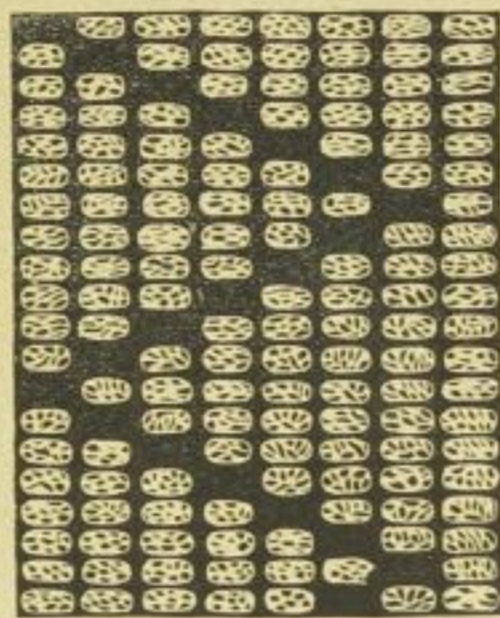


Fig. 37.



Fig. 45.

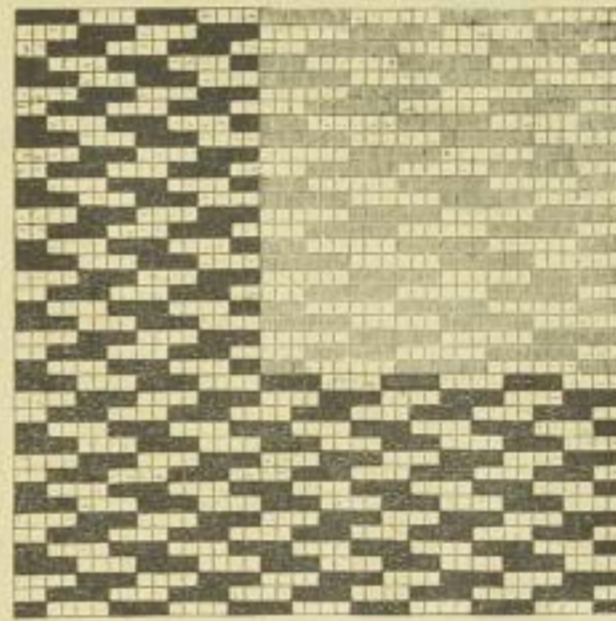


Fig. 40.

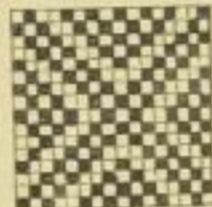


Fig. 41.



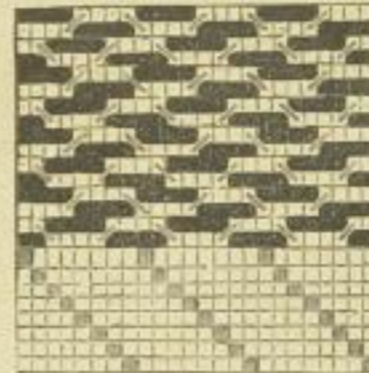
Fig. 42.



[Fig. 44.]



Fig. 43.



Durchbruch vor, resp. unter die eigentliche Schussbindung gezeichnet ist,

Im beschriebenen Effecte wird jede Puppe aus 2 Flügeln, die zwei verschiedenen Einschlägen angehören, gebildet; durch die schlangenartig laufende Ueberbindung von 8 Kettfäden wird sich auch im fertigen Fabricat dieser nach oben laufende Zickzack durch aufgeraute puppenlose Stellen markiren, während der Fond des Dessins kleine, senkrecht übereinanderliegende Perlen zeigen wird. Nämlich man zur Anfertigung dieses Musters, wie meist üblich, zur Unterbindung ein 4schäftiges Gewebe, zur oberen Waare Tuchbindung, so würde es  $8 \times 2 = 16$  und 4 Unter-, also zusammen 20 Schäfte erfordern. Der Effect Fig. 40 würde, in gleicher Weise bearbeitet, da er 9 verschiedene Kettbindungen hat, demnach auf  $9 \times 2 = 18$  und einschliesslich des Untergewebes auf 22 Schäften auszuführen sein.

Eine einfachere Anlage für Perlstoff aus Rippsbindung zeigen die Figuren 41 (s. Effect 42 dazu), 43, 44 und 45. Die erste derselben ist schon eine Zusammen-, resp. Ueber-einandersetzung und könnte ebenso gut mit 2 Flockenkarten des Theiles *a* oder auch *b* ein einfaches, gestreiftes Dessin damit erzielt werden.

Fig. 43 besteht aus 2 Schussrapporten (à 2 Schuss), eines 8bündigen Schussrippes, von denen der Zweite derselben um  $\frac{1}{4}$  des Kettenrapportes (8 Kettfäden) also um 2 nach rechts eingezeichnet ist; dadurch entstehen 2 verschiedene, tuchartig versetzte Puppenlagen und wird dieses als einfacher oder gewöhnlicher Perlstoff bezeichnet.

Fig. 44 ist eine Zusammen-, resp. Nebeneinandersetzung von 8 und 12bündigen Schussrippes, wodurch ein gestreiftes Muster durch kleinere und grössere Puppen gebildet, entstehen wird. Ebenso wird gleich dem vorigen der Effect Fig. 45 (caro-artig zusammengesetzt) leicht verständlich sein. — Es sei hierbei noch bemerkt, dass zu allen in gegenwärtiger Nummer hierüber gebrachten Bindungsentwürfen geringe Kettendichte für die Oberwaare Erforderniss ist, erstlich um den wenig Kettenfäden

überbindenden Schuss später aufräumen zu können, ferner damit die Waare nicht zu hart, resp. zu schwer werde, da die Hälfte des gesammten Flocken-, resp. Perlschusses von der Kette verdeckt liegt, also nicht aufgeraut werden kann; demnach eigentlich grössere Schussdichte und feinerer Einschlag (Flockenschuss) als bei Flockenstoff verlangt wird.

### Zusammengesetzte Jacquardkarten für immerwährenden Gebrauch.

Jacquardkarten, welche für immerwährenden Gebrauch bestimmt sind, stellt J. P. Gaillot in Reims (D. R. P. Nr. 3172 vom April 1878) auf folgende Weise her. Ein 4 bis 5 mm. starkes Metallblech ersetzt die Pappkarte und ist so oft gelocht, als die Maschine Nadeln oder Platinen hat. Jedes Loch führt den Anfang der entsprechenden Platine herbei, jede geschlossene Oeffnung bewirkt die Senkung derselben. Den Verschluss dieser Oeffnung heisst der Erfinder Platine und ist diese ein kleines, etwa 1 mm. starkes Metallblech, welches auf die Oeffnung gelegt und in der Weise festgehalten wird, dass es zwei kleine Knaggen besitzt, welche sich in die Kartenöffnung legen; ihre Länge ist etwas grösser als die Kartenstärke beträgt. Durch hinter die Karte in die Knaggen gesteckte Nadeln wird die Befestigung der Platinen vollendet. Die Anordnung der Knaggen ist eine solche, dass sie zu den Kartenöffnungen parallele Reihen bilden und zwei Stück Nadeln, welche etwas länger als die Karten sind, für eine solche genügen.

*Dingler's Polytechn. Journal.*

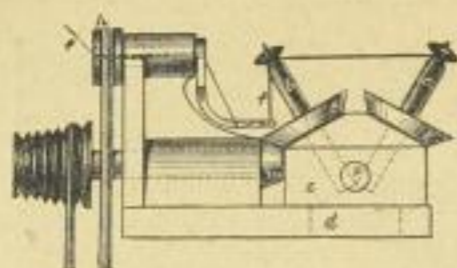
### Knäuelwickelmaschine mit continuirlichem Lauf.

Von G. Hövelmann in Barmen.

(Patentirt)

Zwei Kernspindeln *a* und *b* stecken geneigt in dem Kopfe *c*, welcher mittelst des Zapfens *d* in der Grundplatte





drehbar befestigt ist. In der Abbildung ist das volle Knäuel auf *a* zum Abnehmen fertig dargestellt, während der Kern auf *b* vom Faden *f* mittelst des Flügels *g* umspinnen wird. Auf der Flügelaxe sitzt die Nuss *h*, die durch eine Schnur in Rotation versetzt wird. Zur Drehung des Kopfes *c* dient der Handgriff *p*; und um ersteren in jeder Endlage zu fixiren, kann man auf der Grundplatte einander diametral gegenüber zwei Stifte befestigen, welche die Drehung des Handgriffes begrenzen.

Patentanspruch: Die durch Abbildung und Beschreibung erläuterte Construction einer continuirlich wirkenden Knäuelwickelmaschine.

### Das Bleichen der Seide

nach Leontoux und Ch. Girard.

Leontoux et Girard benutzen eine Mischung von ozonhaltigem eisenfreiem Wasser mit schwachen Ammoniak, letzteres entweder allein oder als chlorsaures, oxalsaures oder ameisensaures Salz z. B. für 1 Kilogramm Tussah-Seide auf  $\frac{1}{8}$  Vol. ozonhaltiges Wasser (eau oxygenée) 50 Liter gewöhnliches Ammoniak, das erhaltene Bad ist alkalischer Natur.

Man lässt die Faser 24 Stunden im kalten Bade, erwärmt dann auf 50° und bleibt bei dieser Temperatur 12 Stunden lang. Nach Verlauf dieser Zeit erneuert man das Bad und geht vor wie bemeldet.

Sodann wird die Seide gespült, passirt ein mittelheisses Seifenbad, spült sie von Neuem und ist zum Färben gehörig vorbereitet. Dieses Verfahren eignet sich für Seide aller Sorten und Provenienz.

Gelbe oder Seide von schmutziger Farbe bleicht sich viel leichter und schneller als Tussahseide. Man unterwirft sie der entfärbenden Mischung 12 Stunden kalt und 12 Stunden heiss ohne die Temperatur von 60° zu überschreiten und spült dann im Wasser. Zum Schlusse der Operation ist die Seide noch etwas gelb, erhält aber vermittelst einer einfachen Passage durch ein kochendes Seifenbad.

Diese Methode hat vor älteren den Vortheil, der Seide eine grössere Festigkeit zu bewahren. Weiters gestattet sie die Verarbeitung solcher Seide, welche unter dem Namen soie marinée vorkommt; diese Mängel verschwinden gleichzeitig mit der Farbe. Man lässt solche Seide 12 Stunden im kalten und eben so lange im heissen (60°) Bade, worauf man spült und durch ein kochendes Seifenbad passirt, schliesslich noch einmal spült.

Der Erfinder behauptet, dass man den auflösenden Effect direct durch einen Strom Kohlensäure und ein Bad von Barium hyperoxyd mit einer kleinen Menge doppeltchromsauren Ammoniak erzielt.

Dieselbe Wirkung bringt man hervor, wenn statt gewöhnliches Ammoniak gewisse Verbindungen desselben anwendet.

*Le Technologiste.*

### Verfahren, Jute zu bleichen.

Nach Dr. J. Bidtel in Cölln an der Elbe (D. R. P. Nr. 5269 vom 15. August 1878) wird die Jute 2—3 Stunden mit Natronlauge gekocht, ausgewaschen, dann 1 Stunde mit einem schwachen Säurebade behandelt und nochmals ausgewaschen. Nun wird die Jute 12 Stunden in ein mit Schwefelsäure versetztes Bad von Anilin gelegt, ausgewaschen,  $\frac{1}{2}$  Stunde mit einer Lösung von mangansaurem Natron und Chlormangansäure behandelt, ausgewaschen und dann mit unterschwefligsaurem Natron behandelt, welchem schliesslich noch ein Bad mit verdünnter Salzsäure folgt. *Dingler's Polytechn. Journal.*

## Original-Färberei-Recepte.

### Preussisch-Blau

für Baumwollgarn.

Das Garn wird erst gut schmackirt, dann passirt es eine Lösung von Zinnchlorid, gewaschen und in ein heisses Seifenbad gebracht. Wenn dies geschehen, wird es in ein Bad gebracht, in welchem Preussisch Blau gelöst wurde, sodann wird es umgezogen bei einer Temperatur von 100° F. Dem Bade wird soviel von dem Farbstoffe zugesetzt, als die angestrebte Schattirung erheischt, schliesslich wird noch ein Alaunbad benützt. Alle Bäder können stehen bleiben und weiterhin gebraucht werden.

### Preussisch-Blau

auf Wollgarn in 2 Bädern.

1. Bad. 1 lb. Wasserglas (kieselsaures Natron), 8 Unzen Preussisch Blau, wenn kochend wird mit 50 lbs. Garn eingegangen, eine halbe Stunde im kochend heissen Bade umgezogen, herausgenommen und gewaschen.

2. Bad. Reines Wasser mit einer Zuthat von  $1\frac{1}{2}$  Pinte Schwefelsäure, doch so, dass die Flüssigkeit nicht zu sauer ist. Sobald das Bad auf 120° F. gebracht ist, wird das Garn eingebracht und kurze Zeit darin umgezogen. Es ist gut, zuerst einige Fäden in das Säurebad zu bringen, ehe man mit dem ganzen Quantum Garn beginnt, damit man sehen kann, ob eine Zuthat von Blau in das erste Bad zur Erzielung einer gewünschten Nüance nothwendig ist.

### Benzyblau.



Dieser Farbstoff wird von der Actiengesellschaft für Anilinfabrication in Berlin dormalen in drei Nüancen (Benzyblau *R*, *B* und *G*) erzeugt, von welchen wir Benzyblau *G* im Muster vorführen.

Dasselbe ist leicht löslich in 100—200 Theilen kochenden Wassers und lässt sich gleich vortheilhaft zum Färben von Seide, Wolle und Baumwolle verwenden.

Entgegen den bisher bekannten blauen Farbstoffen kann Benzyblau in gleicher Weise wie Rubin gefärbt werden. Seide unter Zusatz von wenig Essigsäure, Wolle direct ohne Beize aus kochender Flotte, Baumwolle muss vorerst schwach schmackirt werden. Die günstigste Temperatur für das Ausfärben ist 50° C.

Benzyblau lässt sich mit Rubin, Methyl-Violet und Phosphin beliebig nüanciren.

### Kaiserschwarz \*).

Auf 50 Kilo Wolle oder wollene Gespinnste etc.

Man löst im Wasserbade 5—6 Kilo Kaiserschwarz (je nach Nuance) und setzt dieser Lösung  $\frac{1}{4}$ — $\frac{3}{4}$  Kilo Zuckersäure (Oxalium) zu, je nachdem man weiches oder hartes Wasser hat, worauf ja zu achten. Das anfänglich schwärzliche Bad nimmt alsdann eine helle olivenartige Färbung an, und nachdem man noch  $\frac{1}{8}$ — $\frac{1}{4}$  Kilo Gelbholz-Extract zugesetzt, geht man mit der Wolle warm ein und färbt kochend eine Stunde aus.



Das Bad muss zum Schluss fast „wasserhell“ sein.

Dann nimmt man die Wolle, Tuche oder Garne heraus, setzt demselben Bade 300 bis 500 Gramm Soda calc. zu.

\*.) Dieser Farbstoff ist durch Aug. Koll Gerhard Sohn in Barmen zu beziehen.



schäumt den entstehenden Schmutz ab, und geht darauf noch  $\frac{1}{4}$  Stunde unter gewöhnlicher Bearbeitung, jedoch nicht kochend, mit den Wollen ein, alsdann herausnehmen, gänzlich erkalten lassen und tüchtig ausspülen.

Zu scharfes Trocknen in erhitzten Räumen ist nicht dienlich.

Dieses Schwarz dunkelt nach dem Färben um einige Schatten nach. — Bei einem Blauschwarz lässt man den Gelbholz-Extract fort. — Braune, graue sowie fest gedrehte Wollen bedürfen nur die Hälfte Farbstoff. — Dies selbe Bad dient, wenn man entsprechend Farbstoff zusetzt, zur Herstellung von 15—20 Partien.

### Original-Druckerei-Recepte auf Baumwolle (Kattun).

#### Cachou, licht.

- 1 Liter Ansatz.
- $\frac{1}{2}$  Liter Kreuzbeerabsud 15° B.
- 250 Ccm. Rothholzextract 7° B.
- 3 Liter Gummi-Wasser.

#### Cachouansatz.

- 500 Gr. Cachou.
- 1800 Ccm. Wasser.
- 200 Ccm. Essigsäure 6° B.

#### Cachou, dunkel.

- 1 Liter Cachou, licht.
- 200 Ccm. essigsäures Chrom 18° B.

#### Mode für die Chromirart.

- 1 Liter holzsaures Mangan 12° B.
- 500 Ccm. Cachouansatz.
- $2\frac{1}{4}$  Liter Surrogatwasser.

#### Dampfbraun mit Alizarinroth.

- 1 Liter Alizarinroth (alte Farbe).
- 25 Ccm. Wasser, darin lösen
- 20 Gr. rothes Blutlaugensalz.

#### Dampfgelb mit Gelbteig (chromsaures Bleioxyd).

- 500 Gr. Gelbteig (en pâte).
- 200 Ccm. Wasser, gut mischen.
- 2 Liter Blutalbuminlösung, gut vermischen.

#### Anilinschwarz mit salzsaurem Anilin.

- 3150 Gr. weisse Stärke.
- 1400 Gr. licht gebrannte Stärke.
- 28.000 Ccm. Wasser, kochen.
- Hinzugeben, noch warm:
- 440 Gr. chlorsaures Kali.
- 880 Gr. Kochsalz.
- 1400 Gr. Salmiaksalz.
- Lösen und hinzugeben:
- 2800 Gr. salzsaures Anilin.
- Kalt rühren und zugeben:
- 2800 Gr. Essigsäure 6° B.
- und zuletzt:
- 530 Gr. Kupferchlorid.

#### Violett mit künstlichem Alizarin, 10 $\frac{1}{10}$ .

- 1000 Gr. Alizarin, 10 $\frac{1}{10}$  für Violett.
- 6 Liter Verdickung (Stärke).
- 142 Gr. holzsaures Eisen 12° B.
- 265 Gr. essigsaurer Kalk von 16° B.

### Ueber in der Färberei und Druckerei verwendete Beizen und Hilfsstoffe.

#### Essigsäures Eisen, 12° B.

- 4 Kg. essigsäures Bleioxyd.
- 3 Kg. Eisenvitriol.
- 6 Liter Wasser kochend lösen und das Klare für den Gebrauch benützen.

#### Schwefelkupfer für Anilinschwarz.

$2\frac{1}{2}$  Liter Aetznatronlauge, 35° B.

Darin warm auflösen.

625 Gr. Schwefelblüthe.

Nach erfolgter Lösung gibt man zu obiger Flüssigkeit die Auflösung von:

3 Kg. Kupfervitriol in

15 Liter Wasser, beide Lösungen werden gut gemischt und zusammengelührt; man lässt absitzen und filtrirt.

Der mehrere Male gewaschene Niederschlag wird in noch feuchtem Zustande benützt.

#### Puce-Ansatz für Garancine-Färberei.

13 Kg. gelber Bleizucker.

13 Kg. Alaun.

41 Liter Wasser.

520 Gr. Soda lösen und das Klare benützen.

#### Verdickung für Alizarinroth und Rosatöne.

1200 Gr. Stärke.

1 Liter Tragantschleim.

250 Ccm. Baumöl.

$\frac{1}{2}$  Liter Essigsäure, 6° B.

8 Liter Wasser kochen — kalt rühren.

Diese Verdickung kann auch für die Ablichtung von Alizarinroth und Rosatönen benützt werden.

#### Tragantschleim.

1000 Liter Wasser darin einweichen lassen

12 Kg. Tragantgummi, hierauf kochen — bis gelöst.

### Modebericht.

Wien, Juli 1879.

Die neuen Mustercollectionen, welche wohl keine ausgesprochenen Nouveautés bilden, zeigen aber doch eine Verfeinerung des Geschmackes, die hauptsächlich in der sogenannten Strichwaare zum vollen Ausdrucke gebracht wird. Bei Rockstoffen tritt das Kammgargenre in den Vordergrund, welches trotz seiner Gediegenheit dennoch nicht den frauzösischen Originalkamm erreichen dürfte.

Aus Brünn wird berichtet: Ueber die Geschmacksrichtung lässt sich heute, wo sich die Meinung für das Eine oder Andere noch nicht bestimmt ausgesprochen hat, nur in ungefährender Weise urtheilen. Man hält dafür, dass gelungen ausgeführten Stoffen, kahlgeschorenen Dessins, ferner gezwirnter Modewaare in Streif, Diagonal und Carré die meiste Gunst zu Theil werden wird; in Rockstoffen dürften Eiderdun und glatte Sachen die grösste Aufmerksamkeit auf sich lenken; Bois und Ratines scheinen ihre Rolle ausgespielt zu haben.

### Appretur.

#### Blau auf ff. Futterkattun.

Original-Abhandlung von H. Warter.



Man hat versucht schon seit Einführung der Anilinfarben, diese so einfach wie möglich, dabei rasch und sicher auf die Gewerbe zu appliciren, die umständlichen Beiz- und Trocken-Operationen möglichst zu beschränken, Waschen, Trocknen zu ersparen und doch die Farben voll im Ton und feurig in der Nuance herzustellen, dabei echt und dauerhaft beständig gegen Licht und Luft.

Wenn auch letztere Eigenschaft heute noch nicht in dem Maasse erreicht ist, wie sie allgemein gewünscht wird,



so sind doch in letzter Zeit Fortschritte gemacht, welche auch dieses Ziel zu erreichen, in sichere Aussicht uns stellen. Wir besitzen ausser mehreren echten gelben und braunen Farbstoffen bereits heute drei Farben, welche, was Echtheit anbetrifft, die gewöhnlichen Aniline derselben Type bei weitem übertreffen. Es sind diese das Methylenblau der Badischen Anilin- und Soda-Fabrik, das Malachit Grün von Meister Lucius & Brüning in Höchst a. M., Actien-Gesellschaft zu Berlin; Bindschedler & Busch (Solidgrün); B. A. & Soda-Fabrik (Neu-Victoria-Grün); schliesslich das Ponceau-Roth, Eccarate, Rouge-Ersatz, Rouge-Roth mehrerer Fabriken. Beim Blaufärben hat man, sobald kein Muster gegeben ist, zu wissen, was für ein Blau hergestellt werden soll.

Wir unterscheiden folgende Blau:

1. Anilinblau und Alizarinblau.
2. Kaliblan.
3. Küpenblau (Indigokarmin).
4. Holzblau.
5. Aufsatzblau.
6. Blau mit Indigoersatz.

#### Anilinblau.

Die verschiedenen Blau, welche im Handel vorkommen, selbstverständlich unter den verschiedensten Namen zerfallen in

- a) Spritlösliche,
- b) Wasserlösliche.

Spritlösliches Blau ist in seiner Nuance unübertrefflich, jedoch sehr unecht; man färbt es nur für bestimmte Zwecke in Baumwolle. Auf Gewebe findet man es selten.

Die gewöhnlichen wasserlöslichen Blau in den Schattierungen von Hell-Himmelblau bis Tegetthoffblau (Induline, Blakley-Blau) und Schwarzblau, Nigrosine, Blau etc., erfordern die bekannten Vorarbeiten behufs ihrer Application, die ich hier nur einfach zusammenstellen werde.

Berechnet sind die Sätze per 5 Kilo Garn oder Stoffe.

#### 1. Wasserlösliche Blau (helle Farben).

Beizansatz: 4 Kilo Alaun I.  
 $3\frac{1}{2}$  Kilo Soda II.  
 2 „ Brechweinstein III.  
 60 Liter Wasser IV.

Man gebe I zu 40 Liter Wasser, setze II langsam unter Umrühren zu, lasse III in 20 Liter Wasser, schütte es zu und lässt das Ganze gut gerührt klären.

Man beizt mit Tannin oder schmakirt (circa 60 Gramm Tannin oder 1 Kilo Sumach), ringt oder quetscht ab, und färbt auf frischem Bade unter Zusatz von 6 Liter Beize und 100 Gramm Alaun und unter langsamer Zugebung der Farbstoff-Lösung heiss aus und lässt in derselben Flotte auskühlen.

Das Bad wird aufgehoben und beim nächsten Male nur die Hälfte der Beize und des Alauns genommen.

1. Bad von 450 Gramm Marsciller Seife, circa 50 Liter, 45° R. heiss, umziehen, abwenden;
2. Beize von  $2\frac{1}{2}$  Kilo Bleizucker und 0,700 Gramm Alaun, 30 Liter Wasser, 40° R. heiss aufstellen; oder
3. In Bad 2 nach mehrmaligen Umziehen den Farbstoff gelöst hineingeben, erhitzen bis zum Kochen;

oder:

Ohne zu beizen, ausfärben in einem Bade, dem essigsaure Thonerde-Beize zu geben ist.

Ansatz zur essigsauren Thonerde-Beize:

15 Theile Bleizucker,	}	100 Theile Wasser:
20 „ Alaun,		
5 „ Soda,		

oder: per 40 Kilo Garn oder Stoff:

1. Seifen, trocknen,
2. Beizen mit:
  - 1 Kilo Brechweinstein I.
  - $1\frac{1}{2}$  Kilo Alaun II.
  - $1\frac{1}{2}$  „ calcinirte Soda III.

20—30 Liter Wasser IV.

$$I + II : \frac{IV}{2} + III + \frac{IV}{2}$$

klären lassen, Beizen bei 40° R. ausringen, Ausfärben bei 25° R. unter Ansäuern des Bades. Man lässt das Bad stehen und färbt mehrere Partien hintereinander in demselben Bade aus, wodurch die letzten immer grüner werden;

oder: per 3 Kilo Garn.

Beize von

30 Liter Wasser,  
 20 Gramm Bleizucker,  
 35 „ Alaun

oder:

30 Liter Wasser,  
 350 Gramm,

ausfärben in einem Bade unter Zusatz von 30 Gramm 40% Essigsäure;

oder: per 60 Kilo Garn:

1. Tanninbad,  $\frac{1}{2}$  Kilo.
2. Concentrirtes Seifenbad.
3. Beizen mit 50 Kilo Alaun, 25 Kilo Bleizucker, 2 Kilo Pottasche.
4. Färben unter Zusatz von Leim.

Man kann auch in der Färbflotte von der klaren Flüssigkeit von 3 hineingeben und ausfärben mit Leimlösung wie bekannt;

oder: per 15 Kilo.

1. Bad von  $\frac{1}{2}$  Kilo übermangansaures Kali, auswinden,
  2. „ „  $\frac{1}{2}$  „ Zinnsalz, waschen,
  3. Ausfärben wie bekannt;
- oder: Dunkelblau 5 Kilo.
1. Schmakiren, 2 Kilo Sumach,
  2. Beizen mit 80 Gramm Zinnsalz,
  3. Ausfärben mit der nöthigen Blausolution unter Zusatz von 100 Gramm Oxalsäure, 60° R. warm.

Marineblau auch Nicholsonblau.

Dunkelblau färben mit Methylviolett übersetzen;

oder: per 50 Kilo.

Heiss behandeln mit  $1\frac{1}{4}$  Kilo Soda und 200 Gramm Alkaliblan erhitzt bis auf 70° R. säure auf frischem Bade mit 390 Gramm Schwefelsäure, umziehen, waschen.

Durch Passagen von Türkischroth-Oel, trocknen, beizen mit Tannin oder Chlorzinn oder Brechweinstein oder essigsaure Thonerde erhält man vollere und intensivere Nuancen. Man kann auch beizen mit Bleizucker allein, dann trocknen, passiren durch ein heisses Seifenbad unter Zusatz vom Ammoniak, dann waschen und färben.

Gewebe können nach einer oder der anderen Vorschrift, wie ich hier mehrere vorführte, behandelt werden.

Man kann aber auch die Stoffe mit einer Albuminlösung unter Zusatz des nöthigen Farbstoffes klotzen, trocknen, dämpfen oder auch statt letzterer Operation die Gewebe durch kochendes Wasser ziehen.

Will man mit Casein arbeiten, so klotzt man wie bei dem eben angegebenen Verfahren mit Albumin, zieht dann durch kochendes Wasser unter Zusatz von Essigsäure. Imprägnirt man mit einer alkalischen oder sauren Lösung von Kleber, so kann man mit Dampf oder kochendes Wasser fixiren.

Mit zinnsaurem Natron, Zinnoxid Natron, arbeitet man auf folgende Art:

Man klotzt mit einer 4° Lösung, quetscht ab, passirt ein 1° B. starkes schwefelsaures Bad und wäscht nach dieser Operation sehr gut aus.

Man kann auch zumeist mit einer Gerbstofflösung pfartschen, dann mit zinnsaurem Natron imprägniren, gut abquetschen, durch ein schwaches Salmiakbad passiren, dann spülen.

Mit einer Beize von gerbsaurem Leim arbeitet man, indem die Waare zuerst mit einer Leimlösung, dann mit einer Gerbstofflösung oder auch umgekehrt imprägnirt wird, man trocknet und färbt auf bekannte Art aus.



Hat man helle Farben zu machen, so genügt ein Bad von Talgseife per 10 Kilo Baumwollstoff, 1 Kilo Talgseife, auflösen und die Baumwolle durcharbeiten, dann im frischen Bade ausfärben.

Die Gewebe imprägnirt mit essigsaurer Bleizuckerlösung, dann getrocknet und durch ein heisses Seifenbad mit verdünntem Salmiakgeist gezogen, färben sich sehr gleichmässig feurig.

Klotzt man die Stoffe mit 10 Theilen essigsaurer Thonerde zu 10° B. und 35—40 Theile arseniksaurem Natron zu 10° B. (arseniksaurer Thonerde) trocknet und färbt, so erhält man sehr echte und dauerhafte Farben.

Vorstehendes Muster 17/15 Croisé, 119 Meter, Gewicht 11 Kilo per Werk wurde nach dem zuletzt aufgeführten Färb-Verfahren behandelt und folgendermassen appretirt:

15 Kilo Stärke I.	
1 $\frac{1}{2}$ —2 Liter 5° essigsaurer Thonerde II.	
Farbstofflösung nach Nuance III.	
1 $\frac{1}{8}$ Kilo Wachs IV.	} + 2 Liter Wasser,
1 $\frac{1}{4}$ „ Unschlitt V.	
80—90 Liter Wasser VI.	
I : VI : III : IV : V + II.	

### Vom Maschinenmarkte.

Seit meinem letzten Bericht hat der Maschinenmarkt eine etwas bessere Gestalt angenommen, insofern nämlich, als die Anfragen sich in den letzten vier Wochen vermehrt und mehrere von den früher angekündigten Objecten Nehmer gefunden haben.

Es sind verkauft worden die innere Einrichtung einer Streichgarnspinnerei mit 6 Assortiment und einer desgleichen mit 3 Assortiment, die complete Einrichtung einer Werg- und Flachsspinnerei mit 1200 Spindeln und die einer Kammgarnspinnerei mit 3000 Spindeln.

Im Angebot sind noch, obwohl über einige Sachen bereits Unterhandlungen stattfinden, die complete Einrichtung einer Kammgarnspinnerei mit 6000 Spindel, die complete Einrichtung einer Baumwollspinnerei mit 3000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Flach- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln, die complete Einrichtung einer mechanischen Weberei mit 20 Stühlen.

Es sei bemerkt, dass nur solche Einrichtungen Erwähnung finden, welche mit guten und brauchbaren Maschinen ausgerüstet sind.

An einzelnen Maschinen sind angeboten: Dampfmaschinen und Dampfkessel in verschiedenen Grössen von 4 bis 50 Pferdekraft, Baumwollkrepeln, Fleyer und Selfactor, auch zwei sogenannte Chrigton Opener, Streichgarnkrepeln, Selfactor und Spinnmaschinen, Maschinen für mechanische Weberei und Appretur in grosser Anzahl.

Gesucht sind: Chrigton Opener, Ringrostler, Drehtopfapparate 94 Centimeter hoch, 24 Centimeter Durchmesser, hydraulische Presse, Wergkrepeln, Kammgarn, Watermaschinen.

*J. D. Fischer.*

Gesucht: Eine Bündelspulmaschine mit circa 40 Spindeln. Eine Stärkemaschine für 132—160 cm. breite Baumwollwaaren. Offerte sind an die Adresse d. Bl. zu richten. (85—1)

Calander, wenn auch gebraucht, jedoch gut erhalten und 1m.—35cm. breit, wird zu kaufen gesucht. (90—3)

### Neue Erfindungen und Verbesserungen.

Zu der kurzen Notiz in Nr. 14, die „Schusspulmaschine von W. Lancaster“ betreffend, sei noch folgendes hinzugefügt. Diese Pulmaschine wird auch von vielen Drosselspinnereien erfolgreichst verwendet, welche bislang daran verhindert waren ihre Garne zu verschicken, weil die Holzbobinen oder Spulen wegen ihres Raummanges zum Versenden sich nicht eigneten.

Diese Spinnereien machen auf diesen Pulmaschinen Cops

aus den Drosselspulen in der Grösse von circa 8 Zoll engl. lang und circa 1 $\frac{1}{8}$  Zoll dick, von denselben Dimensionen wie die Selfactor-Bobinen und können selbe nunmehr exportirt werden. Da die Drosseln im Allgemeinen besseres und mehr Garn liefern als die Selfactor und da die Aufwindungsmanipulation mittelst dieser neuen Pulmaschine billig zu stehen kommen, so gewinnt die Drosselspinnerei gegenüber der Selfactorspinnerei bedeutende Vorzüge, wenn sie mit dieser neuen Schusspulmaschine in Verbindung gebracht wird.

Die Maschinenfirma Wm. Lancaster in Arerington construirt einen mechanischen Webstuhl mit Schiffchen, welcher grosse Muster eben so leicht webt als kleine Muster und zwar mit sehr kurzer Kette. Diese Taschentuch- oder grosse Musterbewegung bietet hauptsächlich den Vortheil, dass in ganz kurzer Zeit, in manchen Fällen in einigen Minuten, von einem Muster auf das andere übergegangen werden kann ohne besondere Musterkärtchen oder Kettengelenke, in Folge dessen der Stuhl auch sehr billig zu stehen kommt.

Ausserdem ist dieser Stuhl wie die übrigen von demselben Constructeur mit verschiedenen anderen patentirten Verbesserungen versehen, als: Kurbelarm ohne Kotter, verstellbare Ladenaugen, selbstölende und ölersparende Tritt- und Schlagrollen, acqulibrirte Kurbelwelle, Aufstossamortisations-Feder für feste Blätter, doppelte Bremse etc.

**Leinen-Seide** Es handelt sich hier um die angeblich in Lyon gemachte Erfindung, der Flachsfaser ein völlig seidenartiges Ansehen zu geben. Das Garn aus Flachs soll nach einer chemischen Behandlung und nach Eintauchen in die in eine Flüssigkeit verwandelten Abfälle von Seide mit einer seidenartigen Umhüllung überzogen werden und dann hinsichtlich der Feinheit, des Glanzes und der Elasticität vollständig geeignet sein, die Seide zu ersetzen. Das neue Textil-Material soll wie G. Dubar „L'Industrie française“ durchaus nicht mehr an den Flachs erinnern, sondern es soll sich ein Seidenfaden zeigen, glänzend und höchst widerstandsfähig. Der in Bielefeld erscheinende „Leinen-Industrielle“ brachte die ersten Nachrichten über diese neue Erfindung bereits vor 14 Tagen nach Lyoner Geschäftsbriefen. In seiner nächsten Nummer veröffentlicht er Auszüge aus dem in Lyon erscheinenden „Petit Lyonnais“ und dem „Salut Public“, durch welche seine Mittheilungen bestätigt worden. Es ist demzufolge vor 14 Tagen in Lyon ein Herr aus Paris erschienen, der mehreren Seidenfabricanten der Stadt für 3 Millionen Francs die Erfindung angeboten hat für 9 Francs per Kilo aus Flachsgarnen ein Gewebe zu bereiten, welches den sich auf 35 Francs per Kilo stellenden seidenen Geweben in allen Punkten gleiche, ja dieselben noch übertreffe. Als man nicht gewillt war, sich auf die Offerte einzulassen, soll er Proben angestellt haben, die so günstig ausgefallen sind, dass nach einer Stunde die geforderte Summe von 14 Fabrikanten — deren Namen genannt werden könnten — gezeichnet war. Es soll sich eine Actiengesellschaft zur Ausbeutung der Erfindung constituirt haben mit einem Kapital von sechs Millionen, einschliesslich jener für den Erfinder reservirten Summe von drei Millionen. Beide Zeitungen berichten, dass die auf 500 Francs lautenden Actien bereits nach zwei Tagen mit einer Prämie von 30 Percent gesucht worden seien. Der „Leinen-Industrielle“ bringt diese Mittheilungen vorläufig ohne Commentar, meint aber, wenn dieselben sich bestätigten, so werde eine totale Umwälzung nicht mit der Seiden-Industrie, sondern aller Textil-Branchen, besonders der Flach-Industrie, herbeigeführt werden.

Die Idee, der Flachsfaser ein seidenartiges Aussehen zu geben, ist jedenfalls nicht neu, sie ist schon vor mehreren Jahren aufgetaucht und vielfach besprochen worden; interessant ist es, dass die Idee nunmehr auch thatsächlich verwirklicht worden sein soll.

### Meinungsaustausch.

Geehrter Herr Buchholz!

Ich las mit Vergnügen Ihre Fragestellung in Nummer 11 bzw. 12 dieser Zeitung und freue mich, dass Sie Ihre Ansicht



offen kundgeben; denn nur auf diese Weise ist es möglich, Unklarheiten zu beseitigen und der ganzen Industrie zu nützen.

Zur deutschen Weblehrer-Versammlung in Chemnitz am 30. März d. J. wurde mir der ehrenvolle Auftrag über „Musterausnehmen“ zu referiren. Ihnen ist auf alle Fälle ein Auszug aus meinem Referat zu Gesicht gekommen und werden Sie daraus ersehen haben, dass ich das Musterausnehmen nur in dem Sinne für richtig erklärt habe, dass man die Schüsse der Reihe nach von oben nach unten zu untersuchen habe. Ein anderer Modus ist überhaupt nicht denkbar, wenn es sich um wirkliches Musterausnehmen handelt.

Die Schüsse müssen selbstverständlich auch in derselben Ordnung von oben nach unten zu auf das Patronenpapier gezeichnet werden, um das im Stoffe vorherrschende Musterbild auch in gleicher Richtung in der Zeichnung zu erhalten.

Jeder Praktiker weiss, dass ein Gewebe nur von unten nach oben zu gefertigt werden kann und nun liegt es klar auf der Hand, dass derjenige Schuss, der beim Ausnehmen der letzte war, beim Weben als erster zu betrachten ist, der vorletzte als zweiter u. dergl. Wie anders wäre es denn möglich, das betreffende Musterbild in gewünschter Lage in das Gewebe zu bringen? Die ausgenommenen Schüsse sind also kurz der Reihenfolge nach von oben nach unten aufzuzeichnen, doch ist hierbei niemals die Nummerierungsweise für das spätere Weben zu verstehen.

Was Punkt 2, die Dichtenbestimmung der Waaren, betrifft, so hat die deutsche Weblehrerversammlung sich für den Centimeter entschieden, dies aber auch nicht ohne vielseitiges Dafür und Dagegen. Man schlug den Decimeter, sogar den Meter als Massstab vor. Doch fragt man sich, welche Vortheile bietet der Decimeter? Doch nur, dass man es bei groben Waaren weniger mit Bruchtheilen zu thun hat. Der Centimeter ist dagegen das Maass, welches man der Loupe gibt, es ist überhaupt das Mass, welches man in erster Linie benützt, um die Dichte einer Waare ausfindig zu machen. Man zählt die Fadensumme auf einen Centimeter, jedoch nicht diejenige Summe, welche auf einen Decimeter befindlich ist. Da man nun auch die Waarenbreite mit der Anzahl von Centimeter angibt (man sagt z. B. nicht von einer Waare, sie ist  $6\frac{1}{2}$  Centimeter breit, sondern man sagt, die Waare ist 65 Centimeter breit), so ist mithin die Fadensumme à Centimeter nur mit der Centimeterbreite der Waare zu multipliciren, um die Fadensumme über die gesammte Breite zu erhalten.

Dass bei flüchtig stehenden Geweben, wie Sie anführen, Bruchtheile für die Angabe des Blattes entstehen, ist durchaus nicht so schwerwiegend; denn in der Jetztzeit werden die Blätter ja meistens mit Maschinen hergestellt. Diese Maschinen sind so regulirbar construirt, dass man fast jedes einzelne Rohr auf der gesammten Breite im Voraus bestimmen kann. Wenn z. B. ein Blatt auf der gesammten Breite 1000 Rohre enthalten soll, ein anderes dagegen 990 Rohre, so ist dies ohne Weiteres zu schaffen.

Im Allgemeinen muss ich noch hinzufügen, dass es sich bei den Beschlüssen der deutschen Weblehrerversammlung nicht um einzelne Branchen, sondern um die gesammte Weberei handelt. Man hat ja dichtstehende Gewebe, ich erwähne nur feine Baumwoll- und Seidenwaaren, bei denen überhaupt bei Angabe der Blattdichte nach Centimeter Brüche kaum erforderlich sind. In solchen Fällen jedoch, wo es sich um geringdichte Waare handelt, ist es durchaus kein Fehler, die Rohrenzahle nach Decimeter anzugeben, so dass man sagte, ein Blatt von  $4\frac{1}{2}$  Rohr à Centimeter ist 45 Rohre à Decimeter dicht zu binden. Es würde dies nur eine deutlichere Bezeichnung sein, ohne das Princip der Centimeterbestimmung zu alteriren.

Ich hoffe, dass diese wenigen Zeilen zur Klarstellung be-  
regter Punkte genügen und zeichne

mit besonderer Hochachtung

G. Hermann Oelsner.

Werdau i. Sachsen, 22. Juni 1879.

## Fragekasten.

Frage Nr. 52. Wer erzeugt Appretur-Maschinen für Seidengarne?

Frage Nr. 53. Ich wünsche eine Ausbreitmaschine für Gewebe, welche vorzugsweise zu Wäscheartikel verwendet werden, zu kaufen, kann mir Jemand Bezugsquellen für derlei Maschinen neuester Construction nennen?

Frage Nr. 54. Inwiefern ist Bittersalz als Schlicht- und Appreturmittel für baumwollene und halbwoollene Gewebe zu empfehlen.

Frage Nr. 55. In jüngster Zeit werden Hartgummi-Bezüge für Walk-Roulettes als Ersatz für Holzkämme angekündigt. Kann mir Jemand über deren Verwendbarkeit Näheres mittheilen?

## Berichtigung.

In Nr. 11 und 12, Seite 134, Absatz 4, Zeile 15, ist „Ganze und angehängte Bruchtheile“ und nicht „Gänge“ etc. etc. zu lesen. Letztere Lesart könnte leicht zu Missverständnissen führen.

G. Buchholz.

## Correspondenz der Redaction.

C. H. in Berlin. Geziemend berücksichtigt. — Herren Dr. Grothe in Berlin. Blätter abgesandt, die regelmässige Zusendung wurde nie unterbrochen. — Herrn Dr. W. in Breslau. Brief nach dort abgegangen. — Herrn C. Pf. in Elbeuf. Besten Dank. Wie Sie sehen, schon benützt. — Herrn Weblehrer in St. Wir warten noch immer auf ihre verheissenen Beiträge. — H. Z. in E. Nur so fort, es muss Ihnen gelingen. — O. B. in Gera. Wissen nicht, wie wir dran sind. Schon lange vermissen wir Nachrichten und Einsendungen von Ihrer Hand. — W. L. in M. Ihre neuerlichen Mittheilungen mit Vergnügen benützt. Ihren letzten Vorschlag wollen in Erwägung ziehen. — Abonnent in Genua. War nicht unsere Schuld, die Postsendung war genügend frankirt.

Die Redaction.

Die k. k. priv. Azienda Assicuratrice in Triest hielt am 25. Juni 1879 ihre ordentliche Generalversammlung ab, in welcher die 55. Schluss-Bilanz über die Geschäfte des Jahres 1878 in den Elementar-Branchen den Actionären zur Kenntniss gebracht wurde.

Aus der uns vorliegenden ausführlichen Bilanz entnehmen wir, dass die Gesamt-Prämien-Einnahme zuzüglich des Prämien- und Schaden-Reserve-Vortrages aus dem Jahre 1877 auf fl. 3.350.246.86 sich belief. Hiezu kommen die Erträgnisse der Capitals-Anlagen abzüglich des die Lebensversicherungs-Branche betreffenden Zinsenanteiles derselben im Betrage von fl. 99.882.45, wodurch sich die Gesamt-Einnahme auf fl. 3.450.129.31 erhöht. An Schadenzahlungen für Feuer-, Transport- und Hagelversicherungen wurden fl. 1.495.737.28, an Rückversicherungen abzüglich der Ristorni und Kosten fl. 397.620.22 verausgabt, für am 31. December 1878 noch laufende Versicherungen wurden die entfallenden Prämien-Quotienten in der Höhe von fl. 795.194.55 und für noch schwebende Schäden fl. 75.000 in Reserve gestellt. Die Provisionen, Maklergebühren und Kosten erforderten fl. 438.876.53, die Gehaltszahlungen an Beamte im Centrale und in den Filial-Bureaux fl. 84.890.20, Post- und Reisespesen, Miethe, Einkommensteuer, Abschreibungen auf dubiose Conti fl. 94.580.22, wonach ein Reingewinn von fl. 68.230.31 verblieb. Hievon wurden 20 Percent mit fl. 13.646.06 dem Reservefonde zugewiesen, fl. 6000 als statutenmässige Emolumente an die Direction, und fl. 48.000 à fl. 12 per Actie als Dividende vertheilt und fl. 584.25 als Rest dem Reservefonde zugewiesen. Der Gewinnst-Reservefond hat sich durch obige Zuweisungen auf fl. 195.419.04 erhöht.

Aus dem uns vorliegenden, detaillirten Ausweise des Vermögens, welches fl. 10.386.251.22 beträgt, entnehmen wir den fortschreitenden Aufschwung dieser im Jahre 1822 gegründeten Gesellschaft, und ein Vergleich mit ihrer vorjährigen Bilanz ergibt eine weitere, wesentliche Verstärkung ihrer Garantiemittel.

(91—1)

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.  
Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.







**Root's**  
nicht explodirende  
Dampfkessel bauen in Deutschland allein  
als ausschliessliche Specialität  
**Walter & Co.** in Kalk  
a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so  
gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met.  
Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert  
werden können. [33 12-8]

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen,  
Undichtigkeit oder Betriebsstörung,  
beste Wassercirculation.

Grobste, Kohlenersparnis, geringer  
Raumanspruch, billige Einweissung, Be-  
queme Reinigung von innen und aussen.



### Maschinen - Treibriemen

von bestem Kernleder, sowie alle Leder-Artikel zum Maschinenbetrieb empfiehlt in vor-  
züglichen Qualitäten

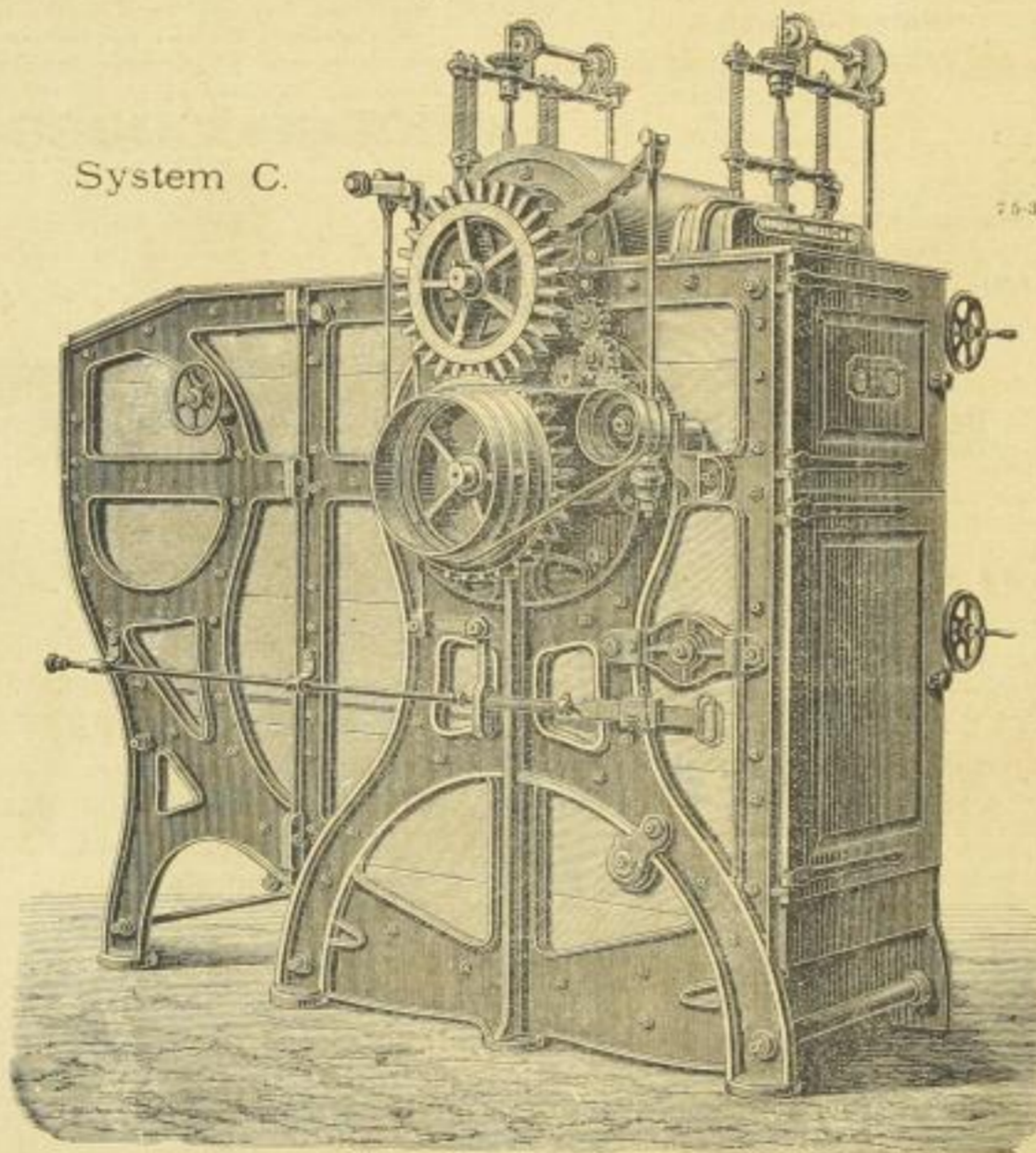
**CARL HOFMANN, Tauenzienplatz II, Breslau.**  
Lieferungs-Geschäft für Fabriksbedarfs-Artikel. [72-5-3]

## Universal-Walk-Maschinen

in letzter Zeit wiederum sehr wesentlich verbessert  
worauf man sowohl ein einzelnes Stück, als auch 2, 3, 4, 6, 8, 10, 12 Stück Stoffe, je nach  
der Gattung, zugleich nebeneinander mit grösstem Vortheil walken kann, sowie

### Waschmaschinen mit Federdruck

liefert  
unter weitgehendster Garantie



als ausschliessliche Specialität  
die Maschinen-Fabrik  
**L. Ph. Hemmer in Aachen.**

## Patent Kasalovsky'sche Feuerungs-Roste

sind bei mehr als 1000 Dampf-  
kesseln und vielen anderen Feuerun-  
gen mit bestem Erfolge in Verwen-  
dung und werden je nach den  
mannigfaltigen Eigenschaften diverser  
Brennmaterialien entsprechend  
dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen  
durch: den Patentinhaber

**JOSEF KASALOVSKY**  
in Wien,

**H., Kaiser Josefs-Strasse 25:**  
die Maschinenbauaction - Gesell-  
schaft vormals Breitfeld, Daněk  
et Comp. in Prag  
und die Fürst Salm'sche Berg-  
und Hütten-Direction in Blansko.

Zahlreiche Referen-  
zen stehen zur Ver-  
fügung. 25-12-10

## Gebrüder Decker & Co.

in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und  
Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis  
800 Pferdekraft mit Schiebersteuerung oder  
mit Ventilsteuerung Patent Decker, (Deutsches  
Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seil-  
antrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis  
7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter  
Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder  
0.9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferde-  
kraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse  
mit gewöhnlicher Feuerung oder mit Halbgas-  
feuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System  
Tenbrink, letztere unter Garantie für 9—10fache  
Verdampfung, d. h. Kohlenersparnis gegenüber  
anderen Kesseln 20 bis 40 Procent — Belästigung  
durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht  
nach diesem System abgeändert werden, Kosten  
hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs - Ma-  
schinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe.  
**Locomobilen, Transmissionen, Dampf-  
pumpen** Patent Decker nach deutschem  
Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in ver-  
schiedenen Grössen bis 150 cbm. Wasserdarstellung  
pro Stunde.

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:  
915 Stück Dampfmaschinen und Dampfmaschinen.  
1220 „ Kessel. [36-12-6]

## Trocken-Einrichtungen

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in Würzburg. (35 12-7)



## Gutbier & Götze

LEIPZIG. HAMBURG.

**Indigo,**  
Farbwaren und Chemikalien  
für  
Färberei, Druckerei und Appretur.

Specialitäten:

Vereinachte Küpe für Wolle, Baumwolle und Leinen.

Echtbraun für Wolle, Seide und Leder.

Indigo-Ersatz für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modifarben und Echtschwarz.

Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben die Herren

**Pecher & Sohn in Prag**

übernommen, welche auf gef. Anfragen bereitwillig weitere Auskunft erteilen. [73-3-1]

## Eiweiss-Albumine

auch Blutalbumine liefert preiswerth

**Moriz Langrock,**

Albuminfabrik in Krakau, Galizien.  
[76-6-2]

Actien-Gesellschaft  
für

## ANILIN-FABRICATION

in Berlin 80. und Rummelsburg

empfehlen ihre absolut arsenfreien Theerfarben, als: Rubin, Malachitgrün, Wasserblau's, Alkaliblau's, Säuregelb's, Orange-Phosphin's, licht-, luft- und walkecht, Anilinsalz in Krystallen und Kuchen, sowie Anilinöl für Schwarz.

Vertreten in Böhmen durch Herrn

**C. OSTERMANN in Prag,**  
Breitegasse. [933-3-1]

Stelle-Gesuch.

Ein kaufmännisch und technisch gebildeter  
**Weberei-Director**

der Baumwollwarenbranche wünscht seine gegenwärtige Stellung zu ändern. Prima Referenzen und Zeugnisse, sowie eine Abhandlung über mech. Weberei stehen zu Diensten. Gefällige Offerte unter Chiffre **O 2054 Z.** befördert die Annoncen-Expedition von Orell, Füssli & Co. in Zürich. [94-2-1]

## Salpetersaures Blei

reinste Prima-Qualität, liefern vortheilhaft die Fabriken des [92-6-1]

**A. SCHRAMM in PRAG**  
Comptoir: Mariengasse.

## Blechspulen

aus bestem Material, haltbarer und sauberer Ausführung, liefert schnell und billigst die Blechspulen-Fabrik von Ernst Papst,  
Aue i. S. [44-6-5]

## C. HUMMEL Berlin N. W.

am

### Spandauer Schiffahrtscaanal

baut alle Maschinen für Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck und Walzengravirung, namentlich

Maschinen zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

Maschinen zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, Trockenmaschinen.

Rollcalander, Glättcalander, Nasscalander, Gaufrircalander

Walzen von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen.

Ferrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen. [80-24-2]

Der

Director einer grösseren

## Baumwollspinnerei

Deutschlands, sowohl Kaufmann als Techniker, auch der Weberei mächtig,

wünscht seine Stelle zu verändern.

Beste Referenzen. Briefe unter **F 857** befördert **Rudolf Mosse in Wien.** [78-2]

## B. & E. Körting

## Fabrik von Strahlapparaten

Wien, IV. Carls-gasse 22  
empfehlen: [55-17-6]

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.

**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.

**Circulations-Elevatoren** für Büchekessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch den Betriebsdampf.

**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.

**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlenersparniss und vermehrte Wasserverdampfung.

**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.

**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten vermittelt hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.

Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen.  
Prospecte und Preislisten gratis und franco.

Für Dampfkessel-Besitzer.

Stahlraht-Russbürsten

7 Reigen der Wände von Dampf-

Kesseln, Pfannen etc. p. Stück M. 4.00.

Kesselhaus Besen p. St. M. 4.50.

Kesselstein Bürsten p. St. M. 3.50.

Ernst Geißold jun. Chemnitz.

## Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinnte - direct in einem Bade färbend - billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme [89-10-1]

**Aug. Koll, Gerhd. Sohn,**

Barmen (Rheinprovinz).

Unexplodirbare

## Dampfkessel

A. Büttner's Patent

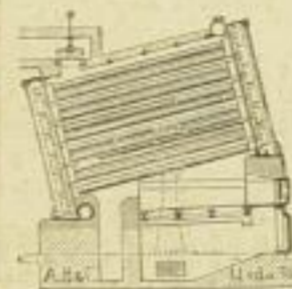
baut als

ausschl. Specialität

die

**RHEINISCHE**

**Röhrendampf kessel-**  
**FABRIK**



**A. Büttner & Comp.**

in Uerdingen am Rhein. [84-12-5]

Vorzüge: Sicherheit. - Geringer Kohlenverbrauch. - Hoher Dampfdruck. - Leichte Reinigung. - Geringer Raumbedarf. - Zerlegbarkeit.

Für alle Webstühle, Hilfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utililien zur mechanischen

## Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich [13-12-12]

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96a Wien.

## Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen

**Fr. Ebbinghaus**

**Württemberg**

empfeilt sich zum Bezug von [41-12-7]

**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.

Die

## mechanische Seilerwaren-Fabrik

**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**

Turnau (Böhmen),

empfeilt ihre Hanf-Bindfaden, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Maschin- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

**NB.** Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet. [64-24-5]

Preis-Courant franco.





Prämiiert: LEIPZIG 1850.

Prämiiert: CHEMNITZ 1877.

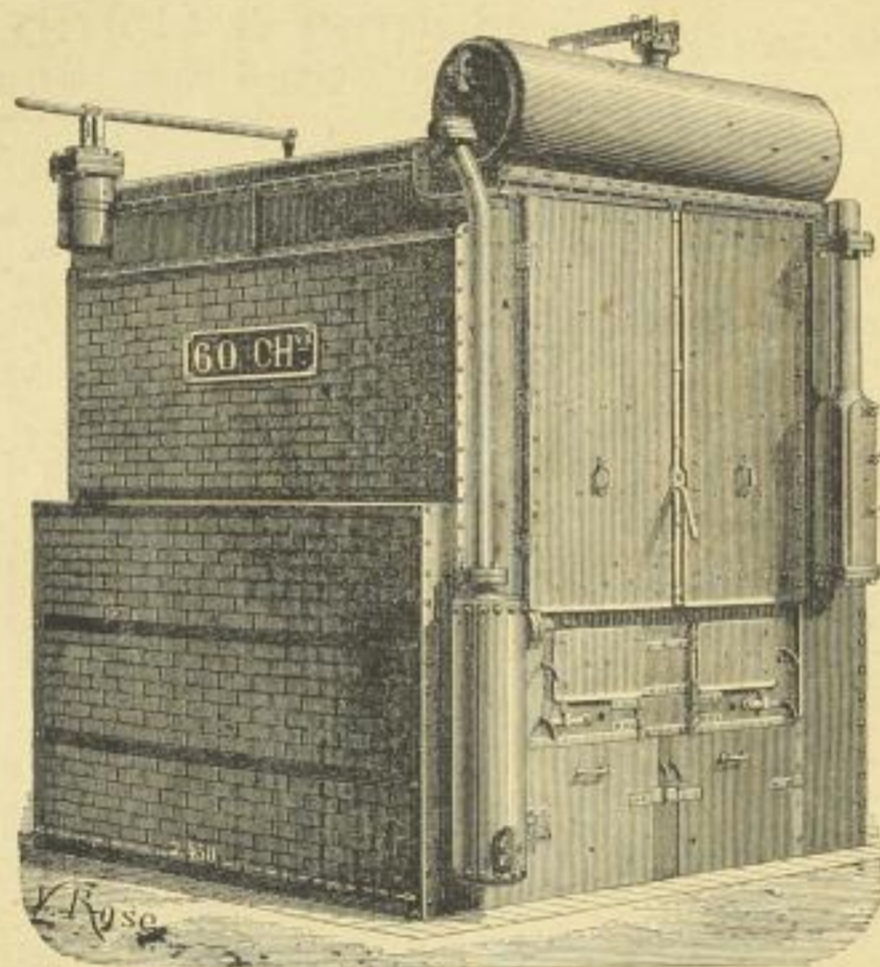
# C. H. Weisbach, Maschinenfabrik

Chemnitz (Sachsen)



liefert als **alleinige Specialität** Maschinen zur Appretur, Färberei, Bleicherei und Druckerei von wollenen, halbwollenen, baumwollenen, leinenen und Jute-Geweben und Garnen, z. B. Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen mit Brems- und Bürstapparat für Tuche, Flanelle etc.; Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen, combinirt mit Appretur-(Stärk-)Maschinen für Möbel- und Kleiderstoffe, Cattune etc. Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern in jeder Breite und mit oder ohne Appretur-(Stärk-)Maschinen; Gassengmaschinen, neueste, eigene Construction, zum gleichzeitigen Sengen des Gewebes viermal auf einer oder zweimal auf beiden Seiten mit vorwiegend comprimierter Luft; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Scheermaschinen mit nur besten Schneidzeugen; Rauhmäschinen mit Metall- oder Naturkratzen und zwei oder vier verstellbaren Anstrichen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction, hydraulische Pressen für jede Druckhöhe, Einsprengmaschinen; fahrbare, eiserne Spannrahmen, Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe, Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Waschmaschinen, System Foulard & Clapot; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal Trockenmaschinen mit Unterbetrieb, kein Fundament erforderlich; Indigoreibmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen, Garnwasch- und Spülmaschinen; Gallir- oder Alaunbeizmaschinen; Garnausringe- und Ausquetschmaschinen etc. etc. [95-12-1]

Zeichnungen und erste Referenzen stehen zu Diensten.



## Belleville's unexplodirbare Dampferzeuger.

Modell 1877 (patentirt)

Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampferzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre Verbesserungen und Neuarrangements von besonderem praktischen Werthe sehr viele Vortheile gegenüber allen bis jetzt auf diesem Gebiete existirenden Apparaten. Ihre Leistungsfähigkeit hat sich auch auf der Weltausstellung des Jahres 1878 vorzüglich bewährt, woselbst eine Gruppe unexplodirbarer Dampferzeuger Belleville's von 300 Pferdekraft, bestehend aus drei Dampferzeugern zu je 100 Pferdekraft, zum Dienste des motorischen Betriebes in der französischen Abtheilung verwendet wurde. Diese Gruppe der Dampferzeugung war mehr als sechs Monate in Thätigkeit, ohne auch nur einen einzigen Tag, sei es zum Behufe der Reinigung oder sonstiger Reparatur, eine Unterbrechung erlitten zu haben, trotzdem die Maschinen das Doppelte der in Aussicht genommenen Dampfmenge liefern mussten.

Die schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit und die anerkannten Vortheile der Dampferzeuger, Modell 1877, haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung der Ehrenlegion eingetragen.

### Hauptsächliche Vortheile:

Vollkommene Sicherheit, sehr wichtig, besonders hinsichtlich der Verantwortlichkeit der Industriellen; beträchtliche Ersparnis an Raum und Brennstoff; Zerlegbarkeit der Dampferzeuger in von einander unabhängige Röhren-Elemente; dadurch werden Transport, Aufstellung und Reparaturen sehr erleichtert; — Geringer Umfang, welcher Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet; Aufstellung in beliebigen Räumen, selbst in diejenigen, wo Menschen sich aufhalten pflegen, ermöglicht sehr leichte Reinigung der Röhren, sowohl in- als auswendig, mittelst Vorwärmung des Speisewassers durch Berührung mit Dampf, in dem auf der Decke des Dampferzeugers angebrachten Reiniger werden die Kalksalze als feiner Schium gefüllt und ist dieser Niederschlag durch den Hahn unten am Schlammraum leicht abzulassen; — freie Ausdehnungen; — rasche Dampfspannung, eine Viertelstunde nach dem Anzünden; — gefahrlose Dampferzeugung bei sehr hohem Drucke; — reiner Dampf; — durch den Dampf mitgeführte Wassertheile kehren aus dem Reiniger zum Dampferzeuger zurück; — Regelmässigkeit, da das Feuer automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt wird; — Leitung, Ansicht und Unterhaltung sehr leicht. [70-4-2]

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im In- und Auslande.

Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),

16. Avenue Trudaine in Paris.

## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von Kesseln bei hohem Druck.

Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.

Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Prospecte werden franco zugesendet und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampf-zeuger (feststehende, transportable und für die Marine bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

# Berghoff & Co.

## PIERRE

### Anilinfarben- & chemische Fabrik

officieren:

PRIMA DIAMANT-FUCHSIN

MAGENTA, GRENADIN, CERISE

ANILIN-SCHLARLACH

(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

EOSIN, SAFRANIN

PONCEAU CARD NAL

METHYL & JODVIOLET

ALCALI-BLAU

WASSERBLAU

BLACKLEY-BLAU

PATENT-BLAU

(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kobi)

METHYLGRÜN

MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN

BISMARCK-BRAUN, GELB

ANILIN-ORANGE

PALATIN-ORANGE

NIGROSIN, BLEU-NOIR

GRAUSCHWARZ

VESUVIN, PHOSPHIN

PICRIN, TANNIN, DEXTRIN

ANILIN-OEL

ANILIN-SALZ

(in Crystallen und Kuchen)

KASTANIENHOLZ-EXTRACT

(fest und flüssig)

APPRETUR für PAPIER

etc. etc. [37-24-8]

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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 R. = 12 Mark  
Halbjährig . . . . . 3 „ = 6 „

Preis eines Exemplars 30 kr. ö. W.  
50 Pfenige.

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 %  
zwölfmaliger „ 30 %  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerten  
pro Zeile 8 kr. = 16 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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas: **B. Westermann & Comp.** in New-York.

Nr. 15.

Wien, am 1. August 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Die „Drehung“ im Wollengarn. — Vorkrempel für Baumwolle. (Mit Zeichnung.) — Rahm- (Spahn-) und Trockenmaschine mit Luftheizung von C. H. Weisbach. (Mit 2 Illustrationen.) — Rückblöcke über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche etc. von H. Warter. — Original-Färbereirecepte. (Mit 2 Mustern.) — Seiden- und Halbseidenfärberei von H. Depressoir. (Mit Muster.) — Anilinschwarz-Färberei von H. Warter. (Mit 4 Mustern.) — Die Fabrication der gedruckten Kalmske. (Mit 2 Druckproben.) — Appretur auf gewöhnliche weisse Waare. (Mit 1 Muster.) — Modebericht. (Mit 2 Tafeln.) — Der Leinen-Seide Glück und Ende. — Fragekasten. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Die „Drehung“ im Wollengarn.

Garn ist einzig und allein eine cylinderartig angeordnete Sammlung von parallelen Fasern, und die Verschiedenheit ihrer Durchmesser bedingt sogenannte Feinheit. Die Fasern, welche die Walze in paralleler Länge verlassen, sind durch die Drehung der Spindel in die Form einer regelrechten Schraube gebracht. Je mehr eine gewisse Länge des Garnes gedreht wird, desto kleiner ist der Winkel der Schraubenlinie und desto näher aneinander liegen die Windungen dieser Linie. Die gedrehten Garne derselben Wollsorte setzen denselben Widerstand dem Abreissen entgegen, wenn sie unter demselben Winkel gedreht wurden. Ist nun ein Garn unter einem gewissen Winkel gedreht und hat die Nummer der Feinheit  $N$  bei einer gewissen Länge  $x$  Drehungen, so wird ein anderes Garn mit einem kleineren Durchmesser aber bei demselben Winkel der Schraubenlinie mehr Touren der Schraubenlinie und zwar im umgekehrten Verhältnisse zum Durchmesser des Fadens enthalten, und da der Weg um den schmälern Cylinder kürzer ist, werden Anfang und Ende der Windungen näher aneinander liegen müssen.

Der Durchschnitt eines Fadens ist wie bei jedem Cylinder ein Kreis und der Inhalt steht im quadratischen Verhältnisse zu dem Durchmesser, und haben wir, wenn die Querschnitte mit  $Q$  und  $q$ , die Durchmesser mit  $D$  und  $d$  bezeichnet werden, die Proportion:  $Q : q = D^2 : d^2$ . Wenn wir nun als Nummern  $N$  und  $n$  annehmen, so erhalten wir:

$$\begin{aligned} N : n &= q : Q \\ \text{oder} \quad N : n &= d^2 : D^2 \\ \text{oder} \quad \sqrt{N} : \sqrt{n} &= d : D. \end{aligned}$$

Die Feinheit eines 36er Fadens zu der eines 16er verhält sich sonach nicht wie  $\frac{1}{36} : \frac{1}{16}$  oder  $16 : 36$ , sondern wie  $\sqrt{16} : \sqrt{36}$  oder wie  $4 : 6$ , eine Thatsache, welche in der Weberei von Wichtigkeit ist. Ein Faden 16er hat demnach einen doppelt so grossen Durchmesser als ein 64er. Der letztere Faden hat jedoch bei demselben Winkel der Schraubenlinie eine doppelt grosse Anzahl Schraubenlinien im Vergleiche zu dem 16er. Die Anzahl der Windungen steht im geraden Verhältnisse zu der Quadratwurzel der Nummer. Weil aber die Quadratwurzel der Nummer nicht die wirklich nothwendige

Tourenzahl angibt, sondern nur das Verhältniss darstellt, welches für die verschiedenen Garne erforderlich ist, so muss man die Quadratwurzel mit einer Constanten multipliciren in der Ordnung, um den wesentlich nothwendigen Drehungsgrad festzusetzen. Wenn wir nun diese Zahl  $a$  nennen, so können wir sagen, angenommen die Feinheit als die gleiche für dieselben Wollensorten, so repräsentirt  $a$  den Winkel der Schraube für die verschiedenen Nummern Garne derselben Sorte. Wenn z. B. die Variable  $a$  für eine gewisse Drehung 4 wäre, so haben wir die nothwendige Drehung für jede Nummer desselben Garnes  $4\sqrt{n}$ , in welcher Formel  $n$  die Nummer darstellt. Für Nr. 16 erhalten wir  $4\sqrt{16} = 4 \cdot 4 = 16$  Windungen per Zoll, während Nr. 64  $4\sqrt{64} = 4 \cdot 8 = 32$  Touren gibt. Nehmen wir nun eine andere Ziffer für  $a$ , so haben wir auch einen anderen Winkel für die Schraube, welcher sich vergrößert oder verkleinert im umgekehrten Verhältnisse zur Zahl  $a$ ; je kleiner  $a$  wird, desto grösser wird der Winkel der Schraube und desto weniger Touren hat die Drehung.

Wenn das Garn jedoch zu viel Drehung erhielt, so kann die Schraubenlinie nicht länger in regelrechten Touren neben einander liegen und es kann geschehen, dass einige auf die andere zu liegen kommen, wodurch das Garn gespannt und geschwächt wird. Wenn das Garn geringe Drehung erfährt, so nimmt die Adhäsionskraft im Garne ab und wenn die Drehung gleich Null wird, so liegen die Fasern parallel und die Cohäsion ist verschwunden. Es ist wohl nicht nöthig zu betonen, dass für Kettengarn eine stärkere Drehung, für Einschlaggarn eine geringere erforderlich ist.

Bei Kettengarn nimmt man im Allgemeinen für  $a$  3.7 bis 4.8, bei Einschlaggarn von 3 bis 4, für erstere Garne einer höheren Nummer und solche langer Stapelwollen ist es gebräuchlich und stellt sich  $a$  auf 3.2 bis 3.75.

Um eine jede Drehung des Garnes zu erhalten, ist es nothwendig, dass die Leistung der Walzen mit den Umdrehungen der Spindel in einem bestimmten Verhältnisse stehe. Wenn die Leistung von 200“ Garn correspondiren mit 3000 Touren der Spindel, so haben wir eine Drehung per Zoll  $\frac{3000}{200} = 15$ . Wenn das fertige Garn Nr. 16 fein wird, so muss es gesponnen sein mit dem Werthe 13.75 für  $a = \sqrt{16} = 4 = 3.75$ .

Wenn man noch bedenkt, dass die Geschwindigkeit, welche der Spindel gegeben werden kann, eine begrenzte ist und 7000 als die geringste für Mules angesehen wird, so ist es bei oberflächlicher Betrachtung leicht begreiflich, welche Wichtigkeit die Zahl  $a$  in der Garnerzeugung hat, und dass man die Qualität des Rohmaterials nicht ausser Acht lassen

Hierzu zwei Tafeln Modemuster.



darf und dass ein Garn aus geringem Stapel mehr Drehung nothwendig hat als solches aus Garn mit längerem Stapel.

(Nach dem „Text. Mfet.“)

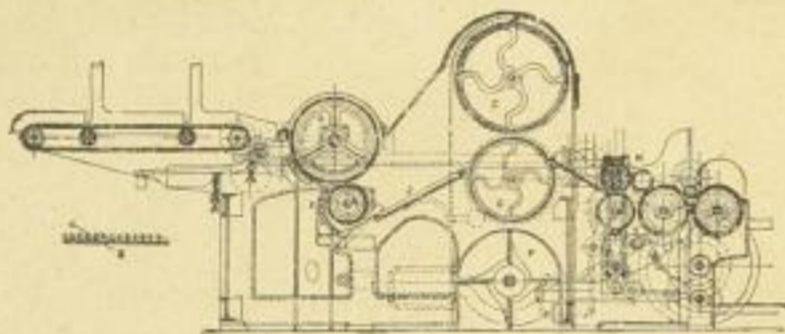
### Vorkrempel für Baumwolle

von G. Risler in Cernay (Sennheim), Ober-Elsass.

(Patent.)

Die Erfindung besteht in einer neuen Maschine, „Express-Cardé“ genannt, welche zwischen der Schlagmaschine und der Cardé anzuwenden ist. Es ist *A* ein Cylinder, der mit einem gezahnten Bande *b* versehen ist.

Der Cylinder *A* treibt, indem die Baumwolle die Zuführungswalze *B* verlässt, aus der Baumwolle die Blätter sowol als die Körner durch den Rost *c* heraus. *D* ist der zweite Cylinder, der ebenfalls mit einer Specialgarnitur versehen ist und den Zweck hat, mit dem Oeffnen und der Reinigung der Baumwolle fortzufahren und sie durch Herausschleudern des Staubes, der Blätter und Körner durch den Rost *E*, der speciell zu diesem Zwecke construirt ist, zu reinigen. Von hier aus wird die Baumwolle über den Kasten *J* weggeführt, durch den Ventilator *F* geschleudert und auf die Metallcylinder *G G* gezogen, und von diesen geht die Baumwolle auf den Wickelapparat *H*, wie bei gewöhnlichen Schlagmaschinen.



Patentanspruch: 1. Die Anwendung einer Zwischen-Maschine bei Spinnereien, „Express-Cardé“ genannt, zwischen der Schlagmaschine und den eigentlichen Carden, vermittelt welcher eine gute Reinigung der Baumwolle erzielt wird (ehe sie durch die Carden passirt) und gleichzeitig mit der Reinigung ein vorläufiges Krempeln. 2. Das neue Princip der Disposition des Tambours oder Cylinders *A* und auch des zweiten Cylinders *D* mit der eigenen Disposition des Rostes *E*. 3. Die selbstthätige Ausputzung der Tambours oder Cylinder *A* und *D*. 4. Die gesammte beschriebene und abgebildete Einrichtung.

### Fadenschoner.

(Patentirt.)

Der von Friedel in Gera erfundene und patentirte Fadenschoner, welcher zum Aufbäumen der Garne in mechanischen Webereien sich vorzüglich eignet, soll die Stelle des bisher gebräuchlichen Scheidekamms (auch Theilungs-, Aufbäum- oder Rödelkamm genannt) wirksamer vertreten.

Der übliche Scheidekamm hat den Nachtheil, dass, wenn ihn verschlungene Fäden oder verleimte Stellen passiren, die Fäden an seinen feststehenden Stiften zerreißen, wodurch oft ein recht empfindlicher und meist unvermeidlicher Schaden, bis selbst in die fertige Waare übertragen wird, was jeden Sachkenner wohl bekannt ist.

Der genannte neuerfundene Fadenschoner besitzt dem gegenüber den Vortheil, dass wenn verschlungene u. s. w. Stellen ihn passiren wollen, solche die berührten Stifte umlegen.

Durch dieses Umklappen wird der Aufbäumer sofort aufmerksam gemacht worauf er die betreffenden Stellen entwirrt, alsdann die Stifte wieder hoch drückt, und den Stuhl wieder fortlässt, auf diese Art wird jedem schnell entstehenden Verlust oder Schaden leicht vorgebeugt. Der Vortheil dieser beweglichen Stifte ist ein ganz bedeutender, und vor grossem Schaden bewahrender.

Der Fadenschoner besteht aus mehreren durch Eisen-schienen mit einander verbundenen, und dadurch ausziehbaren Theilen, für hiesige mechanische Webereien meist aus 15 zu 41 Stiften, was zu 10 Fäden geschaart für 150 Gang ausreicht.

Jedes Theil 28 Centimeter breit mit 41 umlegbaren mit Federn versehenen Stiften inclusive Verbindungsstücke kostet 20 Mark und werden auch 10—20theilige, mit engerer oder weiterer Stellung der Stifte ganz nach Bedarf wie es in jeder Weberei und zu jedem Gespinnst gebraucht wird, nach Wunsch angefertigt.

Der Fadenschoner ist in hiesigen Webereien geprüft und vielfach schon in Gebrauch und als ausgezeichnet befunden worden.

E. Gottschaldt, Gera.

### Rahm- (Spann-) und Trockenmaschine mit Luftheizung

von C. H. Weisbach, Chemnitz.

Die Rahm- (Spann-) und Trockenmaschine neuer Construction mit Luftheizung dient ebenso wie die älteren Maschinen dieser Art und die Spannrahmen zum Breitspannen und Trocknen von Geweben aller Art, doch ist ihre Leistungsfähigkeit durch das angewendete System der Trocknung mit erwärmter und in starke Bewegung versetzter Luft nicht nur ganz bedeutend erhöht, sondern dadurch auch ein mehr der Trocknung im Freien gleich kommender Anfall der Waare erzielt worden, weil die Faser durch übermässige Hitze nicht beeinflusst wird und das Gewebe in Folge dessen seine ursprüngliche Weichheit und Elasticität behält. Die Maschine eignet sich ebensowohl zum Spannen und Trocknen von schweren Tuchen, Filzen etc. als auch von Flanellen, Möbel-, Damenkleiderstoffen, Cattunen etc.

Wenn nun auch die Construction der Maschine für die verschiedenen Artikel im Wesentlichen dieselbe bleibt, so ist es doch einleuchtend, dass einzelne Theile, wie der Ventilator — zur Erzeugung des Luftstroms, — der Röhrenkessel — zur Erwärmung der Luft — die Klaviere — zum Aufnadeln der Waare auf die Ketten — hinsichtlich ihrer Dimensionen abweichend an einander gehalten sind, je nachdem dies die Schwere der auf der Maschine zu behandelnden Waare erfordert.

Ebenso ist die Maschine der Eigenthümlichkeit der Waare entsprechend mit verschiedenen Vorrichtungen und Apparaten ausgestattet, so dass sie ausser der Function des Spannsens und Trocknens auch noch andere mit der Waare vorzunehmende Manipulationen gleichzeitig verrichtet. Für Tuche, Flanelle etc. ist die Rahm- und Trockenmaschine z. B. mit einem Bremsapparate versehen, um die Waare nicht nur in die Breite spannen, sondern gleichzeitig auch in die Länge strecken zu können, ebenso befindet sich eine durch Excenter an- und abstellbare Bürstvorrichtung an der Maschine, die die Fasern der glatten Stoffe sauber in Strich legt. Zum Strecken von Velours ist der Bremsapparat so construirt, dass die Waare nur mit der linken Seite aufzuliegen kommt und der Velour deshalb in keiner Weise gedrückt werden kann.

Die Rahm- (Spann-) und Trockenmaschine zur Behandlung von Möbel-, Damenkleiderstoffen, Cattunen etc. werden meistens mit einer Appretir- (Stärk-) Maschine ausgestattet, welche in die ersten Lagerständer der Maschine und unterhalb der Kettenräder eingefügt ist und von diesen mittelst stellbarer Friction getrieben wird. Die Waare geht also vorerst durch die Appretirmaschine, wo sie imprägnirt wird und nadelt oberhalb der Stärk- oder Appretirwalzen auf die Kette, um sofort breit gespannt und getrocknet zu werden. Durch diese Combination der Appretir — der Rahmen — und Trockenmaschine ist die mit der Waare vorzunehmende Manipulation nicht nur wesentlich vereinfacht, indem das Appretiren, Rahmen und Trocknen zu gleicher Zeit durch ein und dieselben Leute und auf ein und derselben Maschine erfolgt, sondern sind auch mannigfache Uebelstände beseitigt worden, welche das Appretiren auf besonderen Maschinen und das hiernach folgende Rahmen und Trocknen auf Spannrahmen besonders



für gestreifte oder carirte Waaren mit nicht ganz echten Farben im Gefolge hat. Der zwischen dem Appretiren und dem Aufnadeln der Waare auf Spannrahmen entstehende unvermeidliche Aufenthalt lässt derartige Stoffe zu lange im angefeuchteten Zustande und kommt ferner noch hinzu, dass die meist senkrechte Stellung der Spannrahmen ein Ineinanderlaufen der Farben begünstigt, was auf der in Rede stehenden Rahm- und Trockenmaschine nicht eintreten kann, da die Waare unmittelbar nach dem Appretiren (Stärken) und zwar in horizontaler Lage getrocknet wird. Nicht minder vortheilhaft gestattet sich der Ausfall bei allen sonstigen halb- und ganzwollenen, sowie baumwollenen Geweben, mögen sie nun einer Behandlung auf der Appretirmaschine unterliegen oder nicht; in letzterem Falle wird die Waare grösstentheils durch einen ebenfalls an der Maschine befindlichen Apparat angedämpft, um ihr die zur Spannung erforderliche Feuchtigkeit zu geben und den Effect der Farben zu heben.

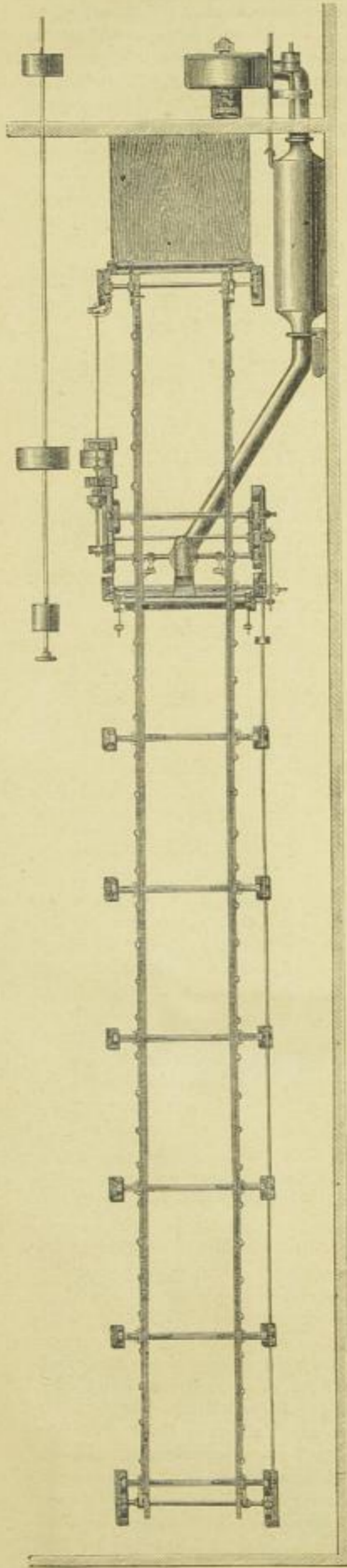
Zur Beschreibung der Rahm- (Spann-) und Trockenmaschine schreitend, besteht dieselbe, wie von der Abbildung ersichtlich, aus drei Haupttheilen dem Ventilator, dem röhrenkesselartigen Apparat zur Erwärmung der Luft und der Maschine selbst.

Die Grösse und der Flügeldurchmesser des in Anwendung zu bringenden Ventilators richtet sich nach der Schwere des zu trocknenden Stoffes und nach den Anforderungen hinsichtlich seiner Leistung.

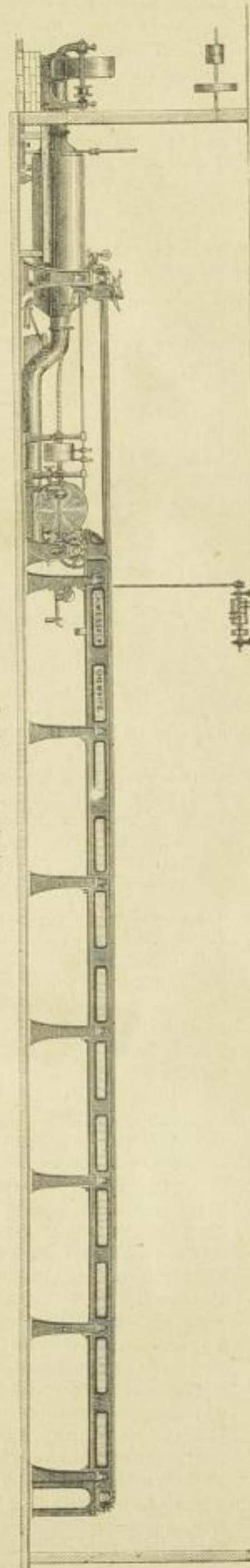
Der schmiedeeiserne Kessel, dessen Dimensionen dem Verhältnisse der Leistungsansprüche entsprechend, enthält die entsprechende Anzahl Röhre, welche durch directen und indirecten Dampf, der sich im übrigen Raum des Kessels um die Röhre herum befindet, erwärmt werden; die zum Trocknen verwendete Luft wird vom Ventilator durch diese Röhre getrieben und somit ebenfalls erwärmt.

Die Rahm- und Trockenmaschine ist so construirt, dass auf derselben Waaren von jeder beliebigen Breite behandelt werden können. Sie besteht aus einer Anzahl Lagerständern, von welchen je zwei Stück durch eine starke gusseiserne Schiene und durch eine Schraubenspindel mit Rechts- und Linksgewinde mit einander verbunden sind. Die eigentlichen Wände der Maschine, welche zur Führung der Ketten dienen, sind in den erwähnten Schraubenspindeln gelagert und durch angeschraubte Füsse mit Rollen, die auf den gusseisernen Verbindungsschienen gleiten, nochmals getragen. Die vordersten zwei Wände der Maschine stehen da, wo die Waare eingelassen wird, näher aneinander zusammen als dort, wo sie sich an die übrigen Wände anschliessen, um den Stoff bequem einlassen und ihn allmählig auf die Breite führen zu können, die er nach dem Verlassen der Maschine erhalten soll. An der einen Seite der Maschine befindet sich ein Schneckenbetrieb, welcher sämtliche Schraubenspindeln zu gleicher Zeit in Bewegung setzt, wodurch die Kettenführungswände der ganzen Maschine auf einmal entweder näher aneinander gebracht oder weiter auseinander gestellt werden, je nachdem dies die Breite der Waare erfordert.

Der Hauptantrieb auf die Maschine erfolgt durch ein sehr vortheilhaft construirtes Frictionsvorgelege, welches eine grosse Geschwindigkeits-Veränderung ohne jede Betriebsstörung gestattet, so dass ununterbrochen fortgearbeitet werden kann, wenn auch eine grössere Differenz in der Schwere des Stoffes einen wesentlich langsameren oder schnelleren Gang erfordert. Ein fernerer bedeutender Vortheil dieses Betriebs ist die Anordnung desselben hinsichtlich seiner Lage. Theilweise werden die Rahm- und Trockenmaschinen durch ein am hinteren Ende der Maschine angebrachtes Vorgelege mit Stufenscheibe getrieben; diese Anordnung hat den grossen Nachtheil, dass die Ketten auf dem oberen Theile der Wände gezogen und demnach gestreckt auf dem unteren Theile dagegen geschoben werden und deshalb nicht gleichmässig angespannt sind, was natürlich einen nachtheiligen Einfluss auf die an die Ketten genadelte Waare ausüben muss, da es vor Allem darauf ankommt, dass dieselbe während des ganzen Trocknungsprocesses



Grundriss



Seitenansicht



nicht nur in der Breite, sondern auch in der Länge vollständig gleichmässig angespannt bleibt.

Bei diesen Rahm- und Trockenmaschinen sind die Antriebskettenräder am vorderen Theile der Maschine angebracht, und zwar da, wo die Waare schon wieder von den Ketten abgenadelt ist; die Ketten werden also in der ganzen Zeit, während welcher sich die Waare auf den Nadeln befindet, gezogen, so dass der Stoff auch in der Länge während der Trocknung ganz gleichmässig angespannt ist, was besonders für feinere Waaren Bedeutung hat; ausserdem ist die unmittelbare Nähe der Antriebsobjecte den die Maschine bedienenden Arbeitern viel bequemer, als wenn sie bei jeder Geschwindigkeits-Veränderung erst nach dem hinteren Ende der Maschine zu gehen und dort den Riemen von einer Stufe der Scheibe auf die andere zu legen haben, was bei nicht ganz geschickter Behandlung immer einen Aufenthalt im Arbeiten veranlasst; bei dem in grösster Nähe des Waareneinlasses angebrachten Frictionsvorgelege kann die Maschine bei jeder durch die Verschiedenheit in der Schwere des Stoffes bedingten Geschwindigkeits-Veränderung ununterbrochen fortlaufen, da der Frictionconus mittelst einer bequemen Schraubenvorrichtung während des Ganges leicht nach dem Mittel oder der Peripherie der Frictionscheibe zu verstellt und der Gang der Maschine hierdurch nach Belieben regulirt werden kann.

Die Waare läuft bei den vorderen Kettenrädern in die Maschine, wird durch einen selbstthätigen Aufnadelapparat in die Claviere der Ketten gedrückt und geht mit denselben nach dem hinteren Ende der Maschine, dort um die Kettenräder herum und an der unteren Seite der Kettenführungswände wieder vor bis kurz vor die Antriebskettenräder, wo sie von selbst wieder abnadelt.

Die vom Ventilator kommende und im Röhrenkessel erwärmte Luft wird durch ein Bogenrohr in die Maschine geleitet und strömt bei den Antriebskettenrädern in den an den Seiten durch die Wände und oben und unten durch die auf die Ketten gespannte Waare abgegrenzten Raum ununterbrochen ein, so dass sie nur durch die Waare selbst entweichen kann und ihr die Feuchtigkeit entziehen muss.

Die beigegebene Abbildung veranschaulicht die Anlage einer Rahmen- und Trockenmaschine mit Ventilator und Röhrenkessel für eine Paterre-Localität; ebenso gut aber kann die Maschine in jedem Stockwerke aufgestellt werden; in diesem Falle wird der Röhrenkessel gewöhnlich in dem unterhalb der Maschine gelegenen Locale an die Decke oder an die Mauer befestigt und der Ventilator in irgend welchem anderen disponibeln Raume aufgestellt, ganz so wie es nach den vorhandenen Localitäten am passendsten ist.

Die Leistungsfähigkeit der Rahm- und Trockenmaschine beträgt per Tag

1000—1200	Meter schwerste Tuche,
2400—2800	„ leichte Tuche,
3000—4000	„ Flanelle,
6000—7000	„ Damenkleiderstoffe oder Cattune.

Die Vortheile, welche die Anwendung der Rahm- und Trockenmaschine besonders der Trocknung auf Rahmen gegenüber gewährt sind: Bedeutende Ersparniss an Arbeitskräften, da bei einer Leistung, wie angegeben, drei Arbeiter zur Bedienung der Maschine vollständig genügen, während bei Behandlung der Waare auf Rahmen bekanntlich eine viel grössere Anzahl Leute erforderlich ist; namhafte Herabminderung des Bedarfs an Brennmaterial, weil der Apparat zur Erwärmung der Luft mit Abgangsdämpfen geheizt werden kann, Erzielung gleichmässigerer Breiten und ganz besonders schöner Ausfall der auf der Maschine behandelten Waare hinsichtlich ihrer Elasticität und hinsichtlich der Lebhaftigkeit der Farben.

Wie uns mitgetheilt wird, befasst sich die Firma C. H. Weisbach\*) seit über 20 Jahren mit dem Bau von Maschinen für Appreturen, Färbereien und Bleichereien als alleiniger Specialität und sind deren Erzeugnisse auf allen bisher be-

\*) Siehe Inserat Seite 176.

schiekten Ausstellungen so auch in Wien 1873 — prämiirt worden. Von den Rahm- und Trockenmaschinen der genannten Firma sollen sich bereits eine grosse Anzahl im Betriebe befinden und zwar für Tuche in Brünn und den polnischen Industriebezirken, für Flanelle, Damenkleiderstoffe etc., in Hainichen, Glauchau, Meerane, Oelsnitz, Hof, Asch in Böhmen, Riga und Podz in Russisch-Polen etc. und werden allerseits die ausserordentliche Leistungsfähigkeit sowie die oben angeführten Vorzüge der Weisbach'schen Rahm- und Trockenmaschine vollständig gewürdigt und durch die Praxis bestätigt.

## Rückblick

über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei, sowie der Appretur.

Referent: H. Warter.

### II.

In Nr. 13 dieses Blattes beschrieb ich das heute allgemein angewendete Verfahren zum Bleichen der Gewebe für Farben und gewöhnliche sogenannte halbweisse Waare; ich habe nur noch einige Worte zuzufügen.

Die Abkochung 3 mit Wasserglas 50 Kilo empfiehlt sich für Gewebe, die in der Küpe gefärbt werden sollen, aus dem Grunde, weil die verdünnte Lösung des kieselsauren Natron oder Kali diese Schlichte vorzugsweise rasch und gut entfernt; wie auch die fettigen Substanzen, welche dieser zugesetzt sind. Man verlangt, dass die Gewebe von diesen Stoffen besonders gereinigt sein sollen, damit sie sich in der Küpe gut netzen. Soweit entspricht das Wasserglas allerdings dem eben genannten Zwecke. Dasselbe jedoch als Ersatz der Soda in die Bleicherei einzuführen oder es gleich wirkend mit dieser anzuerkennen, ist meiner Ansicht nach ein starker Irrthum. Ich fand vor einiger Zeit in mehreren Zeitschriften diverse Vorschläge in dieser Hinsicht, welche wohl nicht, wie angegeben, aus wirklich in der Praxis erhaltenen Resultaten stammten. Es hat die Verwendung des Wasserglases für zum Bleichen bestimmte Gewebe den Nachtheil, dass die Gewebe nie so weich, die Fasern nie so aufquellen, wie bei der Abkochung mit Soda; die Kieselsäure lagert sich mehr oder weniger in die Poren, in die schlauchartigen Oeffnungen der Fasern, wird von diesen zurückgehalten und kann selbst stärkeres Waschen, wenn dies überhaupt möglich, nichts nützen; die so mit Kieselsäure angefüllte Waare erfordert eine stärkere Chlorirung, denn der Faden ist hart und geschlossen; was überhaupt, und das ist nicht einmal nennenswerth, bei der Auskochung mit Wasserglas gespart wird, geht durch einen Mehrverbrauch von Chlorkalk doppelt und dreifach verloren. Es beträgt nach folgender Aufstellung für eine Post von 102 Werk aus

37	Werk 17/15	} circa 800—850 Kilo
35	„ 14/14	
30	„ 12/11	

der Satz einer Abkochung wie der in Nr. 13 aufgestellte:

28	Kilo Soda	} contra 50 Kilo Wasserglas
8—10	Kilo Kalk	
4	Kilo Aetznatron	

zum Preise von

circa 4 fl. 48 kr.                      circa 4 fl. 25 kr

die Differenz 23 kr. zu Gunsten der Wasserglas-Abkochung.

Es ergab sich jedoch ein Mehrverbrauch von Chlorkalk in der Höhe von  $3\frac{1}{4}$  Kilo = 48 kr., also ein Minus von 25 kr. zu Ungunsten des Wasserglases. Dieses Minus ist nicht das Resultat eines Versuches, ich habe mehrere Male vielleicht im Ganzen 20 Partien à 100 Werk vorgenommen, musste aber, obgleich ich gedacht durchzudringen, die Abkochungen mit Wasserglas aufgeben und zwar einerseits wegen des eben angeführten Differenz-Preises, andererseits aus folgendem Grunde: die in den Geweben vorhandenen holzigen Kapseltheile, von denen ich bereits einmal gesprochen, waren nicht zu entfernen; diese durch das Einweichen gelockert, verhärteten sich



durch die beim Auskochen angewandte Kieselsäure und zwar so, dass im Chlorbade dieselben nur wenig entfärbt wurden. Von Herausfallen derselben war gar keine Rede. Es bleibt somit heute die Soda-Abkochung für Bleichwaare als die allein richtige. Wasserglas wird von den mir zum grossen Theil bekannten Bleich-Anstalten Oesterreichs heute nicht angewendet und zwar aus den vorangeführten Uebelständen, dagegen kann Wasserglas eine mannigfache Verwendung finden für Färberei und Appreturzwecke.

Es bliebe mir jetzt noch übrig, die Bleiche für Druckerwaaren (Krappbleiche), wie auch die Bleiche für feinere Weisswaaren zu besprechen, letztere auch Chiffon-Bleiche genannt.

Die Krappbleiche bezeichnet die Bleiche für diejenigen Waaren, welche türkischroth gefärbt oder bedruckt werden sollen; weil früher diese Färbung mit Krapp, Krappblumen geschah, hat sich dieser Name trotz der Einführung des Alizarins erhalten und bezeichnet heute die Bleiche für alle Arten Druckwaaren. Man unterscheidet halbe und ganze Krappbleiche, der Unterschied liegt nicht in dem Grade der chemischen Reinheit, diese soll bei halb und ganz Krappbleiche ein- und dieselbe sein, sondern in dem höheren und niederen Grade der Weisse, wie dieselbe eben für verschiedene Artikel passend und zweckdienlich. Man erreicht dies durch passende Chlor- und Säure-Bäder, die man sehr oft auch verstärkt, um die Zeitdauer des Bleichens abkürzen zu können. Die Säure-Bäder erwärmt man sehr oft auf circa 35–40° R., erspart dadurch immer einen kleinen Theil Säure, welcher gleichwohl im Laufe eines Jahres eine nette Summe repräsentirt. Der Preis für halbe Krappbleiche schwankt zwischen  $\frac{9}{10}$ – $\frac{2}{10}$  kr. per Meter, für ganze Krappbleiche zahlt man heute 1–1 $\frac{1}{4}$  kr.; Die Chiffonbleiche erfordert nicht so sehr eine chemische Reinheit der Faser als eine feine möglichst hohe Weisse vollkommen frei von Chlor und Säure. Wenn bei dieser Bleiche auch eine Spur von Fett und fettigen Substanzen zurückbleiben sollte, so schadet es nicht so sehr, wie wenn es der Fall wäre, dass die für Krappbleiche bestimmten Gewebe solche Verunreinigung beissen; welche letzteren dann die Gleichmässigkeit beim Drucken und Färben beeinträchtigen würden. Dies ist der Hauptunterschied zwischen Krapp- und Chiffon-Bleiche; die verschiedenen Operationen sollen in dem folgenden Abschnitte behandelt werden.

### Original-Färberei-Recepte.

Ponceau und Bordeaux.



Als Fortsetzung zu dem Original-Färberei-Recepte Bordeaux auf Seite 130 in Nr. 11 und 12 bringen wir heute ein Wollmuster von Ponceau RR, welches sich als ein schönes sattes Feinroth (Cochenilleroth) präsentirt.

Ponceau und Bordeaux\*)  
auf Baumwolle.

Man seift die Baumwolle und trocknet sie wieder, dann wird dieselbe in bleifreier essigsaurer Thonerde von 12° B. eine Stunde lang stark gebeizt, abgerungen und direct im frischen Wasserbade, unter Zusatz des im Wasser gelösten Farbstoffes ausgefärbt, indem man die Baumwolle auf dem Bade erkalten lässt.

Die Bäder können immer wieder benutzt werden.

Bleifreie essigsaurer Thonerde wird angesetzt aus

- |    |           |                          |
|----|-----------|--------------------------|
| 1) | 8 Theilen | schwefelsaurer Thonerde, |
|    | 14        | „ Wasser,                |
|    | 7         | „ kryst. Soda.           |
| 2) | 10        | „ Bleizucker,            |
|    | 7         | „ Wasser.                |

\*) Dargestellt von der Actiengesellschaft für Anilinfabrication Berlin.

Die beiden Ansätze werden gekocht, dann lauwarm gemischt und gut filtrirt.

### Vereinfachte Küpe von Gutbier & Götze.



Einen weiteren Beweis für die vorzügliche Verwendbarkeit dieser Küpe mag das beigegebene Muster für Stückfärberei bilden. Das einschlägige Verfahren wurde an dieser Stelle bereits angeführt und erübrigt nur noch, zu erwähnen, dass die vereinfachte Küpe dem kleinen Färber ganz besondere Vortheile bietet, es sei denn, dass er den Farbstoff vollständig auszunützen versteht. \*)

### Seiden- und Halbseiden-Färberei.

Grün auf Halbseide. (Atlass, Baumwolle.)

II.

Original-Abhandlung von E. Dupressoir, Lyon.



Beim Färben mit Anilinfarben für Halbseidenstoffe stehen dem Praktiker zwei Wege zur Verfügung: Der eine Weg ist die direkte Applikation, der zweite die indirekte. Wie ich bereits in Nr. 5 zeigte, geschieht das Färben durch Klotzen und Dämpfen, es werden somit die Anilinfarben mit der passenden Verdickung aufgeklotzt und durch Dämpfen befestigt; es ist diese Methode analog dem allgemein üblichen Druckverfahren für glatte Böden. Es ist nur der Unterschied der, dass beim Aufdruck mit der Rouleau einseitig gewöhnlich die Stoffe behandelt werden, während beim Klotzen dieselben durch die Brühe laufen. Nachfolgendes Dämpfen und Passiren schliessen die directe Application (Application directe). Geschehen mit der Waare die Operationen, grundiren oder beizen, dann färben und aufsetzen, so geht mit der Waare eine Vorbereitung vor, welche also ein directes Appliciren der Farbstoffe ausschliessen; dies ist der zweite oben angedeutete Weg (Application indirecte). Während der erste Weg sonst ausschliesslich in den grösseren Färbereien hier angewendet wird, arbeiten kleinere Etablissements, die auch Seide in Stück und Strang färben, noch auf dem alten Weg, theils mit Rollenständern, theils in passenfärbkufen; oft auch mit mechanischer expandirbarer Haspel-Vorrichtung.

Da ich voraussetzen muss, dass beide Verfahren von Interesse, so folgen sie hiebei:

I.

Grün mit Methylgrün oder Malachitgrün. Grünliqueur.

100 Gramm Grün sind zu lösen in

2 Liter Wasser; zu der filtrirten Flüssigkeit gebe zu:

1 Liter Tragantlösung im Verhältnisse von 540 Gramm Tragant zu 10 Kilo Wasser; einweichen, dann gut verkochen lassen. Füge zu:

4 Liter Wasser.

$\frac{1}{2}$  Liter Essigsäure.

Nuanciren mit Pikrinsäure oder Naphthalin gelb, mit Flavin- oder Morin-Abkochung erhält man auch sehr schöne Töne.

\*) Die nöthigen und detaillirten Anweisungen hierüber stehen unseren Abonnenten zur Verfügung.  
Die Red.



Nach dem Klotzen wird getrocknet, dann gedämpft. Siehe Nr. 5.

## II.

1. Beizbad. 2 Kilo Tannin, 100 Liter Wasser, 40° R. warm,  $\frac{1}{2}$ —1 Stunde behandeln.

2. Beizbad. 24 Liter 10° essigsaurer Thonerde, 100 Liter Wasser (26 Kilo Alaun, 60 Liter Wasser, 22 Kilo Bleizucker, 40 Liter Wasser),  $\frac{1}{2}$  Stunde behandeln.

3. Reinigungsbad. Waschen, abquetschen.

4. Färbbad. Kalt unter dem successiven Zugeben des Farbestoffes  $\frac{1}{2}$  Stunde behandeln, aufschlagen; das Bad mit etwas Schwefelsäure ansäuern, mehrmals durcharbeiten, waschen.

Nuanciren mit Pikrinsäure, Curcuma, Anilingelb.

Hat man Mittelgrün gefärbt, so kann man in derselben Flotte lichtgrün nachfärben. Man kann auch folgendermassen arbeiten:

8 Kilo Mittelgrün.

1. Grundirungsbad. 500 Gr. Gelbholz-Extract + 65—70 Gramm Alaun.

2. Beizbad von 2° essigsaurer Thonerde wie oben.

3. Färbbad. 100 Gramm Grün.

88 Gramm Morin.

Schliesslich 50—80 Gramm Schwefelsäure zusetzen.

### Anilinschwarzfärberei.

Original-Mittheilung von H. Warter.

Seitdem man die herrliche schwarze, in Blau- und Braun-Stich variirende, resp. beliebig herstellbare Nuance des Oxydationschwarz auf Baumwollgewebe kennen gelernt, war es das Bestreben aller Praktiker, dieses schöne wasch-, seifen- und laugenechte Schwarz auch im Wege des Färbens in directer Darstellung im Gegensatz zu der indirecten obengenannten Methode des Oxydirens darstellen zu können, und zwar auf möglichst einfache, zweckentsprechende und billige Art. Wie viele Versuche wurden nicht in dieser Hinsicht gemacht, wie wenige mit Erfolg gekrönt; und selbst diese, wenn auch im Kleinen gelungen, setzten der Ausführung im Grossen solche Schwierigkeiten entgegen, dass man auf der ganzen Linie in der letzten Zeit ein Zurückweichen signalisiren konnte.



Wenn ich daher heute unter Vorführung mehrerer Muster, welche von sämtlichen grösseren Färbereien, die bereits das Verfahren acceptirten, herrühren, das Verfahren langsam in die Oeffentlichkeit zu bringen gedenke, so ist es lediglich die Absicht, meine auf diesem Gebiete gesammelten und erworbenen Erfahrungen den weitesten Kreisen des Textilfaches zugänglich zu machen.

Zur Erläuterung des Verfahrens dienen folgende Mittheilungen:

Gefärbt wird  $\frac{3}{4}$  Stunden kalt nach vorherigem Auskochen der Garne in passenden Färbekufen unter stetigem Umziehen. Schliesslich wird gewaschen; in vereinzelten Fällen kann man seifen und dann waschen.



Die Nuancirung des Stiches in ganz schwach braun oder tief blauschwarz hat man zur beliebigen Wahl in der Hand. (S. Muster 1, 2 und 3.)

Das Schwarz ist laugen-, säure- und chlorecht, grünt nicht nach und behält nach dem Schlichten seinen Ton. Ge-glänzt auf den bekannten Glanzmaschinen, bekommt dasselbe, wie schon ein einfaches Reiben desselben mit dem Daumen-nagel zeigt, den bekannten metallischen seidenähnlichen Glanz, wodurch das Anilinschwarz sofort gekennzeichnet wird. Für Baumwollzwirne, sowie für Garne, welche mit Seide verwebt werden sollen, hat dieses Schwarz einen enormen Werth, ebenso für waschechte und stark strapezirte Artikel (Drill-, Lützen-, Schnüren-Einsätze).

Das Kilo Garn zu färben übersteigt den Satz von 17 kr. nicht, es ist somit bedeutend billiger wie walkecht Blauholzschwarz.

Stoff wird in ebenso einfacher Art als Muster gefärbt.

Das Recept erleidet jedoch eine Modification, da die Herstellung des Schwarz zum directen Klotzen als auch zum Färben mit mechanischer expandirbarer Haspel-Vorrichtung geschehen kann.

Mit letzterer kann ein Mann in 5 Kufen, die er bequem

überwachen kann, per Stunde 40 Werk fertig stellen: das Blauholz-Schwarzfärben mit immerhin grösseren Kosten an Arbeitslohn kann mit diesem Verfahren, wo das Werk durchschnittlich auf 90 kr. — 1 fl. kommt, nicht mehr concurriren, ebenso das directe Verfahren mit Blauholz, in einem Bade schwarz zu färben, abgesehen von der Tiefe der Farbe, dem Stich, der Echtheit, was für Satins, Croisé, Serge etc. von der grössten Wichtigkeit ist.

Auf die Grundirungen komme ich in der folgenden Nummer zurück.

Zum Schlusse erkläre noch, dass das Verfahren im Grossen erprobt, dass man es daher nicht verwechseln wolle mit den oft in marktschreierischer Weise angepriesene Ver-



fahren in verschiedenen Fachjournalen à 10 und 20 Mark; hätte das Anilinschwarz nicht mehr Werth, so wäre Anilinschwarz zu färben keine Kunst.

Mit S. Grawitz's Verfahren hat, ich erkläre dieses ausdrücklich, mein Verfahren nichts gemein.

Die Patentirung dieses dürfte in kürzester Zeit erfolgen.

Wien, den 1. August 1878.

H. Warter.

### Die Fabrication

der gedruckten Kalmuks, der gerauhten Barchente, der Biberstoffe und des Baumwolltuches.

Original-Abhandlung von H. Warter.

Die Kunst diese Stoffe zu verfertigen, kam mit Ausnahme des Baumwolltuches, dessen Herstellung zuerst erfolgreich in England geschah, aus Elsasser Fabriken nach Deutschland und Oesterreich.

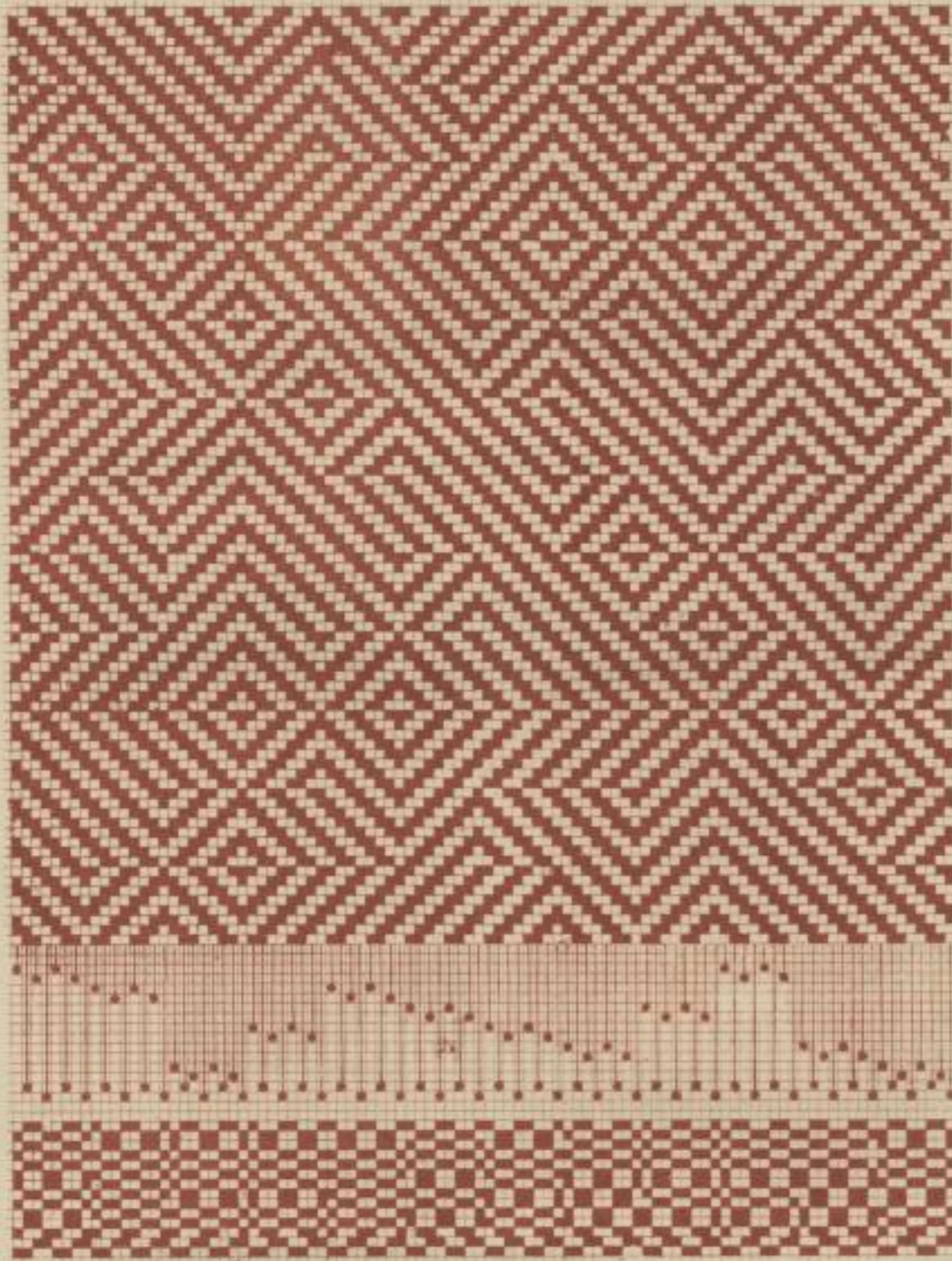
Es bezweckt diese Fabrication baumwollenen Stoffen dasselbe Aussehen, denselben Griff, Elasticität und Feinheit zu verleihen, wie sie Wollstoffe besitzen, sollen dieselben in vielen Punkten erfolgreiche Concurrenz mit letzteren bestehen können. Es ist diese Waaren-Specialität heute bereits so bei uns ein-







62



66



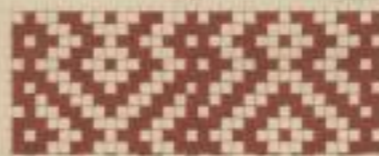
67



63



64



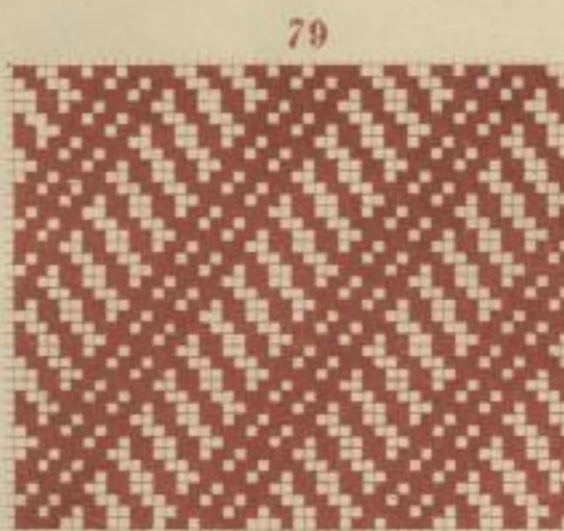
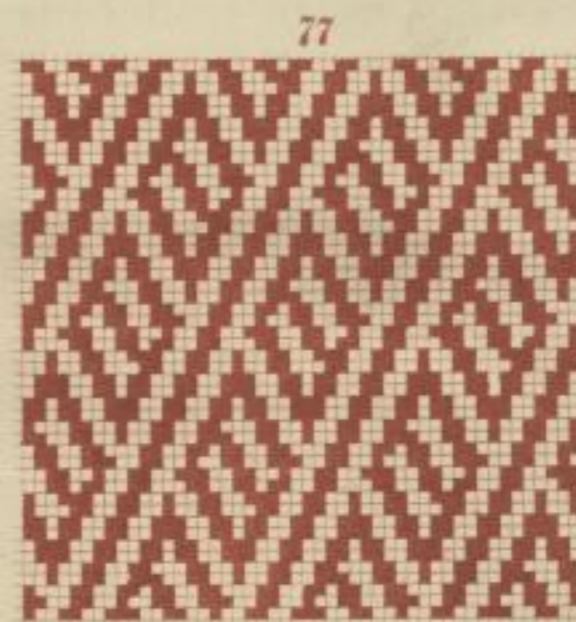
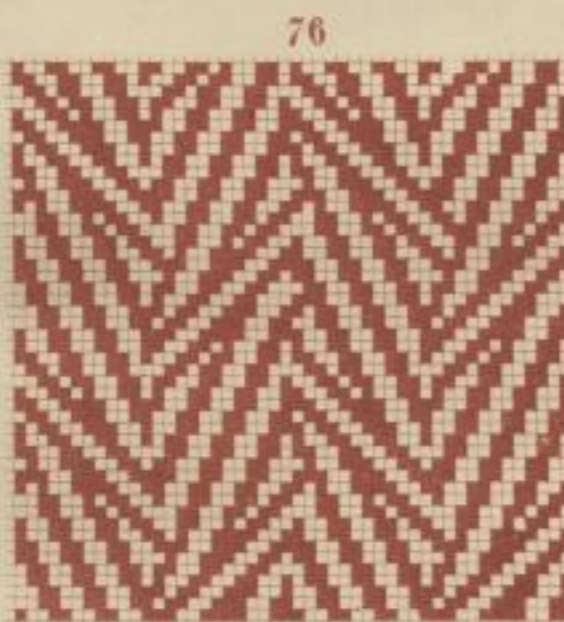
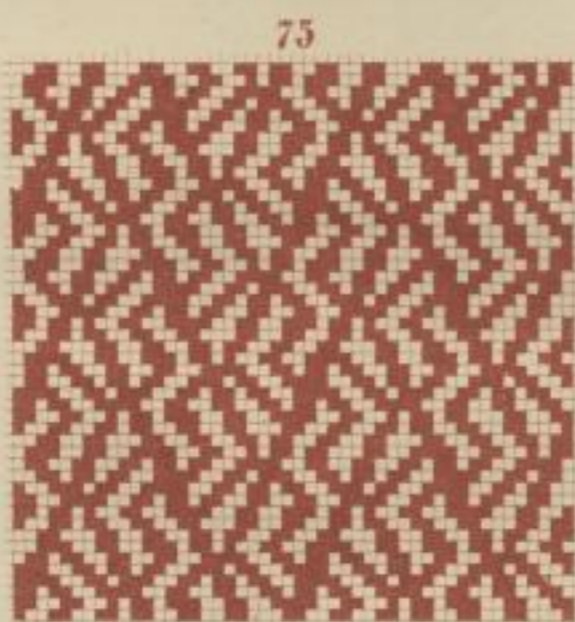
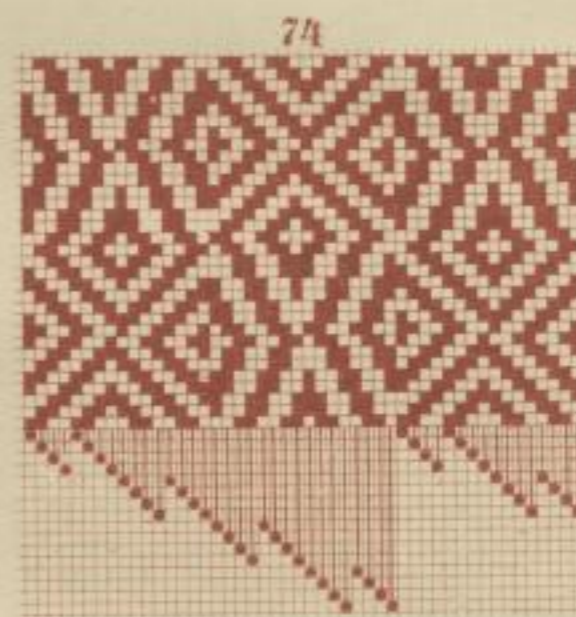
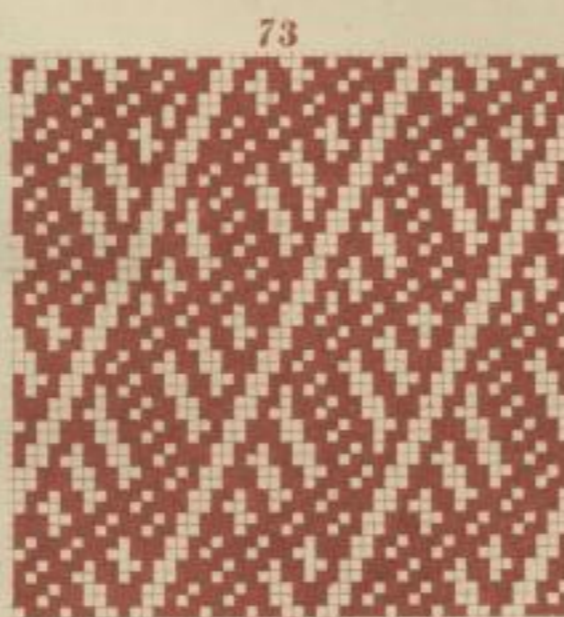
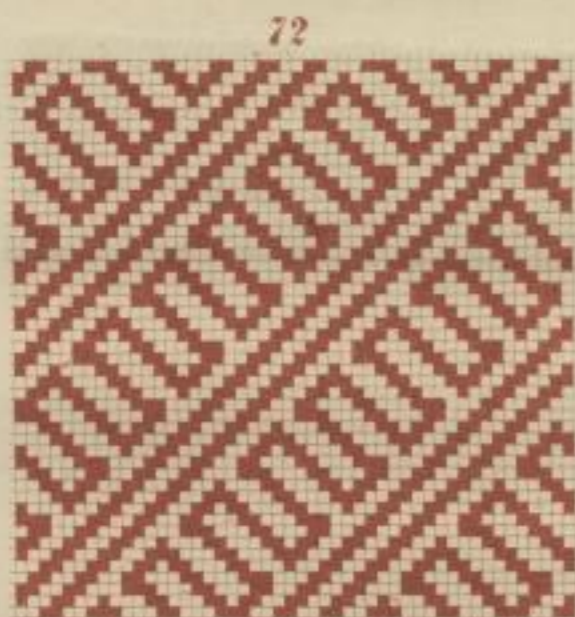
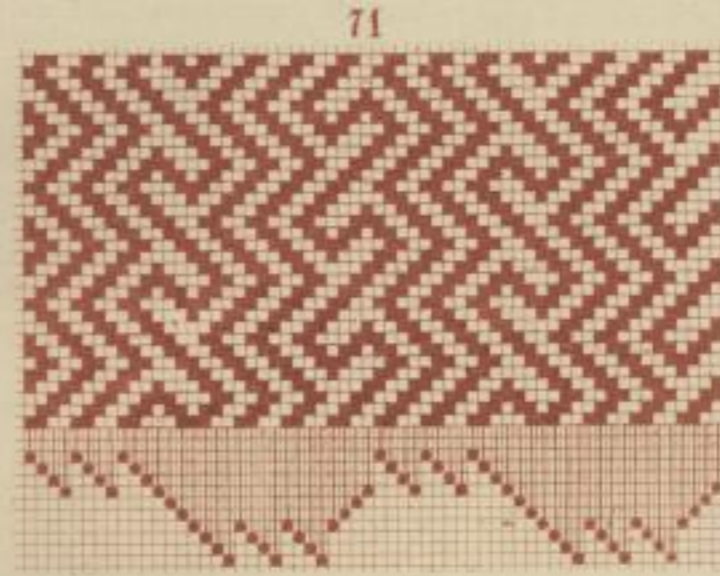
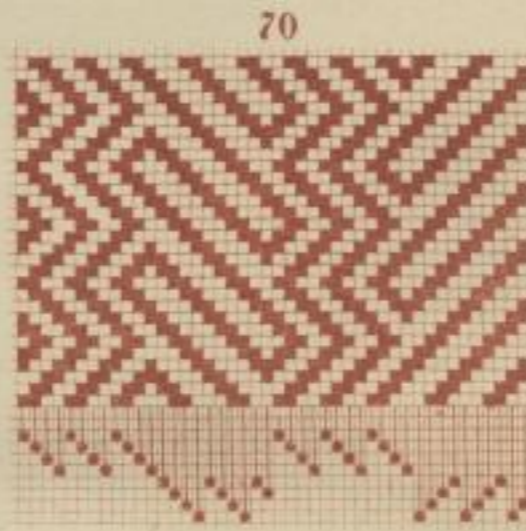
65



68









UNIVERSITÄT CHEMNITZ

1874



gebürgert, dass grosse Fabriken bestehen, welche kaum den bedeutenden Anforderungen des Marktes genügen können. Speciell die mittlere Klasse, die Mehrzahl der Bürgerfrauen weiss die Zweckmässigkeit der Prima-Waare dieses Artikels zu schätzen, während die gewöhnlichen Qualitäten mehr Gebrauchsgegenstände der arbeitenden Klasse sind;

Kleidungsstücke aus diesen Geweben ersetzen wollene Stoffe, welche doch bedeutend theurer sind, vollständig und leisten fast dieselben Dienste. Das Fabricat ist billig und gut. Wenn ich heute zur Fabrications-Saison nachfolgende zwei Muster bringe nebst dem genauen Färbe- und Druckverfahren, wofür ich mit meinem Namen garantire, so hoffe ich meinen Lesern aus einem andern Industriezweige auch etwas Neues und Gedienees zu bringen, um so mehr als noch in keinem Fach-Journale die obige Fabrication eingehender beleuchtet wurde. Für heute will ich diese nur in so weit berühren, als dieses zu den beigegebenen Mustern nöthig erscheint.

**Grün mit Anilin. Schwarzdruck. Einfärbiger Druck.**  
Gewicht per Stück: 7 Kilo.



Die ausgekochten Stücke werden gespült, abgequetscht, dann gehe man mit einem Gewebe in ein kaltes Bad, worin die Lösung von 200 Gramm Tannin, beize eine halbe Stunde, quetsche gut ab und geht dann auf ein 30° R. warmes Bad mit der Lösung von 700 Gramm Alaun. Ist dies geschehen, so färbt man in einem warmen Bade mit der Lösung von 250 Gramm Quercitron-Extract bei 30° R. steigend bis zu 50°. Nach erfolgtem Ausziehen und Erschöpfung der Flotte schöne man in frischem kaltem Bade in genügend Wasser mit einer Auflösung von

125 Gramm Methylgrün G und  
700 „ Alaun.

Hat man den Stoff  $\frac{1}{4}$  Stunde kalt laufen lassen, so erwärmt man das Bad auf 40° R. langsam steigend und beendigt in einer halben Stunde die Operation im Ganzen.

Man spült und trocknet.

Ist so der grüne Boden hergestellt, so druckt man folgendes Anilinschwarz auf.

Man kocht:

16 Liter Wasser mit  
1750 Gramm Weizen-Stärke, setzt am Feuer zu  
500 „ chlorsaures Kali,  
500 „ Salmiak-Salz,

rührt kalt und setzt dann zu:

1·4 Kilo chlorsaures Anilin  
und vor dem Gebrauche

$\frac{1}{2}$  Liter essigsäures Kupfer.

Bereitung des essigsäuren Kupfers:

1 Kilo schwefelsäures Kupfer  
 $2\frac{1}{2}$  Liter Wasser  
1 Kilo essigsäures Bleioxyd.

**Hellbrauner Fond mit deck-dunkel Cachou und Anilinschwarz.**  
Gewicht per Stück 7 Kilo.



Braun.

Anskochen, waschen und grundiren mit der Abkochung von:

1·5 Kilo präparirtem Cachou  
80 Gramm schwefelsäures Kupfer  
20 „ Chlorammonium (Salmiak)  
1·5 Kilo Schmak

bei einer Temperatur von 45—50° R. abquetschen und auf ein frisches, aber kochendes Bad geben, mit der Auflösung von 500 Gramm chromsaurem Kali  $\frac{1}{4}$  Stunde umlaufen lassen, abquetschen. Nuanciren auf einem frischen kalten Bade mit der Abkochung von 500 Gramm Blauholz (oder Rothholz) und 500 Gramm Alaun. Man kann auch Gelbholz, Indigokarmin und Alaun nehmen, je nachdem es die Nuance verlangt. Abquetschen, sehr leicht spülen und trocknen.

1. Dunkel-Cachou.

4·5 Kilo Terra japonica lösen in  
1·5 „ Essigsäure und  
5 „ Wasser.

klären lassen und zusetzen:

2. 7·5 Liter Gummi Wasser ( $\frac{1}{2}$  Kilo per Liter)  
 $2\frac{1}{2}$  Liter essigsäure Thonerde, 10° B.  
1·30 Kilo festen Bimas-Extract  
0·5 „ Rothsäure  
 $2\frac{1}{2}$  Liter Wasser  
 $\frac{3}{4}$  „ Chlorkupfer, 50° B.

Mit der Perrotine drucke man zuerst das Cachou, dann das Anilinschwarz darüber und kann das bereits angeführte Schwarz des Receptes I. dazu genommen werden. Man lässt 24 Stunden in einer Temperatur von 30° R. hängen, wäscht, trocknet und appetirt.

Letzteres geht mit einer gravirten Walze mit Picko und Rakel auf einer Pfartschmaschine oder Rouleau vor sich, und zwar auf der Kehrseite; Leimwasser, Gallerte, Stifferring etc. sind die gewöhnlichsten Appretur-Mittel. Nach dem Appretiren wird auf der Hänge getrocknet, dann wird gebürstet, schliesslich mit wenig Druck kalandert.

## Appretur auf gewöhnliche weisse Waaren.

Original-Abhandlung von H. Warter.

Vorstehendes Muster, 14/12 im Faden eingestellter Molino aus 20/20er Garn im Handel vorkommend unter dem Namen:

Riesen-Kraft-Leder-Linwand ist einer der gangbarsten Artikel in schwerer Waare zu den verschiedensten Zwecken des täglichsten Bedarfs am Platze, als Hosenstoffe, Bettücher, Futter etc.

Die nach den in der Nr. 11, 12, 13 u. f. der „T. Ind.“ enthaltenen Vorschriften gebleichte Waare kann nass oder getrocknet appetirt werden.



Wird dieselbe nass gestärkt so ist der Ansatz folgender per 6 Werk à 100—115 Meter.

5 Kilo Kartoffelstärke,  
1 Kilo Weizenstärke. 1—2 Kilo Blanc fixe.  
400 Gramm. Seife. Wasser 80 Liter.

trockne, gestärkt:

8 Kilo Kartoffelstärke,  
2 „ Blanc fixe,  
 $\frac{1}{2}$  „ Stearin,  
 $\frac{1}{2}$  „ Unschlitt,  
Wasser 90 Liter.



Eingespritzt, 2 mal geht die Waare auf der Mangel 2—3 mal breit und wird dann gestürzt oder auch doublirt, noch ein oder zwei mal gemangelt ist sodann fertig.

Auf diese Behandlung, welche bei der Kastenmangel geschieht, komme ich demnächst eingehender zurück wie auch auf die Bearbeitung der Waare bei der hydraulischen Mangle.

### Modebericht.

Berlin, 20. Juli 1879.

Seit dem Erscheinen unseres letzten Berichtes wurde uns mehrseitig Gelegenheit dargeboten, den Inhalt der neu erschienenen Mustercollection durchzublättern, die für den Consum der Sommersaison 1880 bestimmt und dafür angefertigt worden sind. Das Colorit (die Melangen sowohl wie die Modefarben) ist mit Ausnahme einiger hellen Modetöne dasselbe geblieben, wie jenes in den mehrfarbig disponirten Modeerzeugnissen der bevorstehenden Wintersaison wahrgenommen wird.

Für Bekleiderstoffe sind die Streifenverhältnisse weniger breit, wie in der verflossenen Saison, gewählt. In 3 bis 5 Ctm. Ausdehnung und 3 bis 4 Farben vermittelt mehrfarbigen Zwirngarnen zu vereinigen, sodann vermehrten Musterausdruck durch die Armüren zu gewinnen, bezeichnet die Fühlung der kommenden Modebewegung. Aus der grossen Mannigfaltigkeit des Dargebotenen ist insbesondere jener Mustergenre der durchbrochenen Diagonalen hervorzuheben, deren Charakter in den bereits gelieferten Beilagen Ihrer geschätzten Zeitung in den Nummern 8 bis 12, 32 bis 35, 42 bis 47, zu erkennen ist. Der eigenthümliche Ausdruck, der in den neueren Erzeugnissen hineingelegt ist, besteht vorherrschend darin, dass auf Serge-Körpergrunde reich faconirte Streifen in nicht zu grossen Verhältnissen disponirt und diese ausserdem mit mehrfarbig zugleich opponirenden Zwirngarnen eingefasst sind.

Dieser Mustergenre zum Theil schon für die Wintersaison dargeboten, erfreut sich beifälligen Zuspruchs, und erhält derselbe wegen seiner Neuheit mehr Bevorzugung gegenüber den hiervon abweichenden Genres, die, wenn schon noch begehrt, doch weniger Nachfrage fanden.

Erwähnte Neuheiten in frisch ansprechenden Farben, zugleich in soliden Qualitäten angefertigt, sind nun ebenfalls für die Sommersaison 1880 dargeboten worden.

Dieser Genre ist es nun, der uns als Vorlage gedient hat, und dem entsprechend haben wir die hiermit auf Tafel X und XI dargebotenen Muster, Nummer 62 bis 80, also damit verwandt neu entworfen. Als solche sind die dargestellten Motive in erster Linie für jenen Consum-Artikel geeignet zu verwenden, die mit hellen und mittelhellen Farben für Kette, und mit dunkelfarbigem Einschlag hergestellt, Beliebtheit erlangt haben. Wir empfehlen hierzu folgende der Mode 1880 entnommenen Nuancen in geeigneter Berücksichtigung zu ziehen. Hell und Mittelgrau, Schwarz und Weiss, Hell und Dkölolive, Bleigräu und Schwarz, Hellbrönne und Carmelit, hell und mittelhelle Steinfarben. Diese Farben können in Streifen abwechselnd zusammengesetzt geeignete Verwendung finden.

Als Anhalt für die Wechselung der Grund- und Figurstreifen diene nachbenannte Disposition zu Motiv Nr. 76:

36 Faden,	vierschäftiger Serge-Körper,	passirt von hinten nach vorn
36 "	von Motiv-Zeichnung,	" " " " " "
36 "	vierschäftiger Serge-Körper,	passirt von vorn nach hinten
36 "	von Motivzeichnung,	" " " " " "

144 Faden.

In diesen und ähnlichen Auffassungen ausgearbeitet sind stets neue zugleich modegültige Muster-Effecte herzustellen.

In zweiter Linie dürften diese Motive für einfarbige und mit Seide gezwirnten Paletotsstoffen beifällige Beachtung finden, wenn solche in kleineren und grösseren Quarreaux-Verhältnissen gewählt, auf Serge-Körpergrund disponirt werden.

Ausser dieser Grundbindung sind hiefür auch jene bekannte Granit-, Epingle- und Pointillier-Bindungen zu berücksichtigen, die im 7., 8. und 9. Faden rapportiren. Alsdann würde diese mit dafür geeigneten Cannele-Streifen einzufassen sein, welche einerseits den Zweck haben, die scharfe Abgrenzung der Grund- und Figur-Effecte zu ermöglichen und andererseits mit dazu beitragen helfen, das Musterbild zu beleben und die Stoffflächen zu bereichern. V. L.

### Vom Maschinenmarkte.

Gesucht: Eine schmale englische Schlichtmaschine (System Sysing) wird zu kaufen gesucht. Adresse in der Exped. dieses Blattes.

### Der Leinen-Seide Glück und Ende.

Dem „Bielefelder Leinen-Industriellen“ kam betreffs dieser neuen Erfindung folgender Bericht aus Lyon zu, den wir vollständig wieder geben:

„Bezüglich der in unserer ergebenen letzten erwähnten Notiz über eine neue Erfindung, der Flachsfaser durch einen chemischen Process das Ansehen der Seide zu geben, sende ich Ihnen unter Separat-Envelope das Bulletin des soies, welches diese Frage näher berührt. Der ganze Plan, der mit grossen Hoffnungen und unter Betheiligung einiger der bedeutendsten hiesigen Fabrikanten inscenirt wurde, erweist sich als ein ganz colossaler Schwindel: das Material, welches Agenten des betreffenden Erfinders hier zeigten und als präparirte Flachsfaser ausgaben, war einfach — Floretseide. Die Leute sind sammt und sonders dupirt worden und das Actien-capital, welches in der Höhe von 6 Millionen Francs bereits vollgezeichnet war, musste an die Betreffenden rembourst werden. Um Ihnen zu beweisen, welche Dimensionen die Speculation angenommen, erwähne ich nur, dass Interimsscheine der zu gründenden Actien-Gesellschaft mit 200 Francs Prämie pro Stück gehandelt wurden.“

So scheint nun diese Gemüther aufregende Erfindung mit einem Male begraben und eingesargt, um vielleicht nach Jahren wieder für kurze Zeit einigen Staub aufzuwirbeln. Bemerkenswerth ist aber bei der ganzen Sache, dass grosse Seidenfabrikanten so leicht auf den Leim giengen.

### Fragekasten.

Frage Nr. 56. Kann mir Jemand Näheres über Ashworth's neues System zum Befestigen der Beschläge für Deckel von Barken mittheilen? Worin bestehen dessen wesentlichsten Vorzüge?

Frage Nr. 57. Wie verhält es sich bei der amerikanischen Ring-Trostle mit dem Oelverbrauch? Ist derselbe wirklich so gering und die Schmierung so vollkommen ausreichend als behauptet wird?

Frage Nr. 58. Welche Fachschule Oesterreichs oder Deutschlands empfiehlt sich namentlich für Tuchmacher-Praktikanten, die sich in der Fabrication von Decken, Teppichen und Ledentuch ausbilden wollen.

### Correspondenz der Redaction.

B. & B in Manchester. Sehr erwünscht. Besten Dank im Vornhinein. — Abonnent in Hermannstadt. Wahrscheinlich nur in Frankreich die besten. Ausführliches brieflich. — Herrn St., in Barcellona. Werden Ihnen jederzeit gerne dienlich sein. — B. & B. in Basel. Für die Ausstellung schon zu spät, nichtsdestoweniger willkommen. — B. & C. in Kriens. Ihre Neuerungen werden unsere Leser sicherlich sehr interessiren. — Hutfärber in W. Sobald als nur möglich. — R. S. in B. Wessen wir uns von diesen Herren zu versehen haben ist uns nur zu wohl bekannt. Viele Worte und wenig Thaten.

Die Redaction.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.  
Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



**K. k. priv. Versicherungs-Gesellschaft „Riunione Adriatica di Sicurtà“ in Triest.** In der am 16. d. M. in Triest unter dem Präsidium des Generaldirectors Herrn Alexander Ritter Daninos abgehaltenen ordentlichen Generalversammlung wurde der Rechnungsabschluss über die Lebensversicherungen für die dreijährige Periode 1876-78, sowie derjenige über die Elementarversicherungen für das vergangene Jahr sammt den bezüglichen per 31. December 1878 abgeschlossenen Bilanz-Conti nach vorangegangener Prüfung und Constatirung des Richtigbefundes seitens der Rechnungsrevisoren den Actionären vorgelegt. Indem hinsichtlich der zahlreichen Posten, welche diese Rechnungslegung enthält, auf die bei allen Agentchaften der Gesellschaft unentgeltlich zu beziehenden vollständigen Druckschriften hingewiesen wird, sollen hier nur die Hauptmomente herausgehoben werden. In jenem Theile des umfassenden Berichtes, welcher von den Lebensversicherungen handelt, hebt die Direction hervor, dass der unausgesetzt dauernde Druck der wirtschaftlichen Verhältnisse wie bei allen Gesellschaften, so auch bei der „Riunione“, auf der einen Seite einen sehr spärlichen Zugang an neuen Lebensversicherungen und andererseits eine enorme Zahl Stornirungen geschlossener Verträge und Polizzrückkäufe zur Folge hatte. Der neue Zugang während der dreijährigen Bilanzperiode belief sich auf fl. 9,041,795— Capital und fl. 10,340 Rente in den verschiedenen Abtheilungen; in Folge der Erlöschungen durch Stornirungen, Rückkäufe, Todesfälle oder Ablauf von Verträgen stellt sich aber trotzdem der Versicherungsstock Ende 1878 nur unbedeutend höher als am Schlusse der vorangehenden Bilanzperiode. Die am 31. December 1878 in Kraft gebliebenen Versicherungen beliefen sich auf fl. 18,672,044— an Capital, fl. 15,644— an Rentenversicherungen im Ablebensfalle; fl. 5,021,812— an Capital, fl. 34,377— an Rentenversicherungen im Erlebensfalle. Die Reserven, für welche ein Gesamtbetrag von fl. 4,638,669— zurückgestellt wurde, überschreiten um fl. 437,512— jene des vorhergehenden Rechnungsabschlusses. Die specielle Abtheilung der mit Gewinnantheil geschlossenen Versicherungen ergab einen Gewinn von fl. 123,394-60, wovon die Hälfte mit fl. 61,697-30 unter die betreffenden Versicherten nach Massgabe ihrer Prämienzahlung vertheilt wird, und zwar kommt dieser Betrag nach den Normen der „Riunione“ sofort zur Bezahlung. Die andere Hälfte hingegen kommt der Gesellschaft zu und wurde diese daher nebst dem Gewinn aus den übrigen Kategorien, zusammen fl. 164,592— betragend, der allgemeinen Bilanz einverleibt. Die in den verschiedenen Elementarbranchen (Feuer, Hagel und Transport) im Jahre 1878 abgeschlossenen Versicherungen erreichten die Höhe von 982 Millionen Gulden an versicherten Werthen und fl. 6,936,267— an Prämien, während letztere sich im Jahre 1877 auf fl. 6,818,418— belaufen hatten, was eine Zunahme von fl. 118,000—

ergibt. Die bezahlten Schäden haben fl. 4,287,974— betragen. Die für die Feuer- und Transportversicherungen zurückgelegten Reserven beziffern sich nach Abzug der auf die genommenen Rückversicherungen entfallenden Antheile auf 6,321,089— und zwar fl. 363,969— Baar- und fl. 4,957,120— Zeitprämien. Ausserdem wurde die Specialreserve für Hagelversicherungen, obgleich diese keinen Gewinn gebracht haben, wieder um fl. 50,000— erhöht, so dass dieselbe jetzt fl. 300,000— erreicht hat. Die Summe der Gesamtreserven zuzüglich derjenigen der Lebensbranche beträgt fl. 11,623,422— Das Rückversicherungsportefeuille beträgt fl. 991,391— Nach Zurückstellung der verschiedenen Reserven und Bestreitung aller Auslagen resultirt aus der ganzen Gebarung ein Gewinn von fl. 225,690-26, aus welchem nach Ausscheidung des 20procentigen Antheiles für den Gewinnst-Reservefond, der Tantième für die Gesellschaftsverwaltung und des regelmässigen Beitrages für die Spar- und Versorgungscasse der Gesellschaftsbeamten, die Vertheilung einer Dividende von fl. 45— per Actie beschlossen wurde, welche mit dem 21. Juli l. J. zur Auszahlung kommt. Die genannte Beamtenkasse besitzt gegenwärtig einen Gesamtfond von fl. 113,552— Aus der Zusammenstellung der beiden Bilanzen, wovon eine speciell die Lebensversicherungs-Section und die andere die gesammte übrige Gestion umfasst, treten nachfolgende Hauptposten hervor: Activa: fl. 1,980,000— aushaftende Einzahlung auf die Actien, fl. 140,808-51 Cassenbestände (bei der Direction und den Generalagentchaften), fl. 907,295-08 bei der österreichischen Creditanstalt, bei Sparcassen und verschiedenen Banquiers eingelegte Gelder, fl. 667,215-41 Wechsel-Portefeuille, fl. 2,136,644— Effecten (laut der beiden Specificationen), fl. 3,283,900— Realitäten in Wien, Triest, Budapest, Brünn, Mailand und Venedig (wobei die Belastung mit fl. 112,000— bereits abgezogen ist), fl. 111,881-33 Darlehen auf Werthpapiere, fl. 58,830-25 Hypothekendarlehen, fl. 4,957,119-75 Zeitprämien, fl. 556,844— Vorschüsse auf Lebensversicherungs-Polizzen, fl. 1,133,526-53 Saldi sämmtlicher General- und Hauptagenturen in allen Branchen. Passiva: fl. 3,300,000— Actiencapital, fl. 363,664-42 Gewinn-Reservefonds, fl. 11,259,758— Prämienreserven, fl. 287,268— Schadenreserven, fl. 370,185-74 Saldi zu Gunsten verschiedener Versicherungsgesellschaften. Nachdem die Generalversammlung von den verschiedenen Vorlagen und dem Berichte der Direction, in welchem insbesondere die sehr bedeutende weitere Vermehrung der Reserven betont wird, mit besonderer Befriedigung Kenntniss genommen hat, wurde der Direction das Absolutorium ertheilt. Bei den hierauf vorgenommenen Wahlen wurde Herr Paul Baron Ralli an Stelle des verstorbenen Herrn A. M. Petke als Directionsmitglied neu- und Herr Adolf Schwachhofer zum Revisor, Herr G. Afenduli zum Revisor-Stellvertreter wiedergewählt.

## Inserate.

### Stellengesuche u. Stellenofferte.

#### Als Werkstättenleiter

oder **Werkführer** sucht ein Maschinentechner in einer Spinnerei, Druckfabrik etc. Stellung.

Derselbe ist über 8 Jahre beim Geschäfte, tüchtiger Maschinenzeichner, war in technischen Bureaux grosser Maschinenfabriken beschäftigt, hat auch praktisch in der Werkstätte mitgearbeitet, Ansprüche mässig. Gefällige Zuschriften erbeten unter Chiffre „A. Z. 25“ an die Administration dieses Blattes. [87]

Ein tüchtiger **Walkermeister**, der die leichten, schweren und Militärtuche gründlich versteht in mittleren Jahren und militärfrei ist, sucht gestützt auf gute Zeugnisse anderwärts Stellung sei es im In- oder Auslande. Werthe Offerten sub **A. B. 3.** postlagend Camenz, Sachsen.

Ein tüchtiger **Meister**, welcher die Vorspinn-Maschinen gründlich versteht, findet dauernde Stellung bei **Merkel & Wolf**, Kammgarnspinnerei in Esslingen.

### EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefirnisset  
 " " " " Maillons " " und sehr dauerhaft.  
 " " " " Papierhülsen und Papierspulen nach eigenem Patent.  
 " " " " Schuss-Spulmaschinen, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.  
 Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei. — **Oesterreichische Referenzen.** 62-12-7

### Maschinen - Treibriemen

von bestem Kernleder, sowie alle Leder-Artikel zum Maschinenbetrieb empfiehlt in vorzüglichsten Qualitäten

**CARL HOFMANN, Tauenzienplatz II, Breslau.**

Lieferungs-Geschäft für Fabriksbedarfs-Artikel. 72-5-4

#### Ein Webemeister,

der im Muster-Ausnehmen und Componiren tüchtig ist, kann bei mässigen Gehaltsansprüchen, deren Mittheilung erwünscht, unter Angabe seiner bisherigen Thätigkeit und Einsendung von Zeugnissen Stellung erhalten bei **Carl Emisch Söhne** in Luckenwalde.

Ein zuverlässiger **Dirigent**, mit allen Branchen der Kunstwollfabrikation genau bekannt, wird zur selbstständigen Leitung einer der ältesten Kunstwollfabriken unter äusserst günstigen Bedingungen zu engagiren gesucht. Offerten unter **M. 8718** an **Rudolf Mosse** Frankfurt a. M.

Ein **Krempel- und Spinnmeister**, welcher 17 Jahre in **Streichgarn-, Vignone- und Kunstwollen-Spinnerei** thätig war, mit Cylindermaschinen und Selfactors vertraut ist, sucht Stellung. Dem Suchenden stehen die besten Zeugnisse zur Seite.

Gef. Offerten sub **N. F. 1594** sind an die Annoncen-Expedition von **Franz Scherff** in **Crimmitschau** in Sachsen erbeten.

### Gebrüder Decker & Co. in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 800 Pferdekräfte mit **Schiebersteuerung** oder mit **Ventilsteuerung Patent Decker**. (Deutsches Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seiltrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis  $7\frac{1}{2}$  m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von  $8\frac{1}{2}$  kg. Dampfverbrauch oder 0-9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferde- kraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit **Halbgasfeuerung**, d. h. mit **Rauchverbrenner**, System **Tenbrink**, letztere unter Garantie für 9—10fache Verdampfung, d. h. **Kohlensparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent** — Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs - Maschinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampfpumpen** Patent Decker nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Grössen bis 150 cbm. Wasserlieferung pro Stunde.

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:  
 915 Stück Dampfmaschinen und Dampfpumpen  
 1220 „ Kessel. 56-12-6





FABRIK STUTTGART.

## B. Anilin- und Soda-Fabrik STUTTGART

Liefert für die Zwecke der Färberei und Druckerei alle Sorten  
**Alizarin, Anilin-Farben, Naphtalin-Farben.**

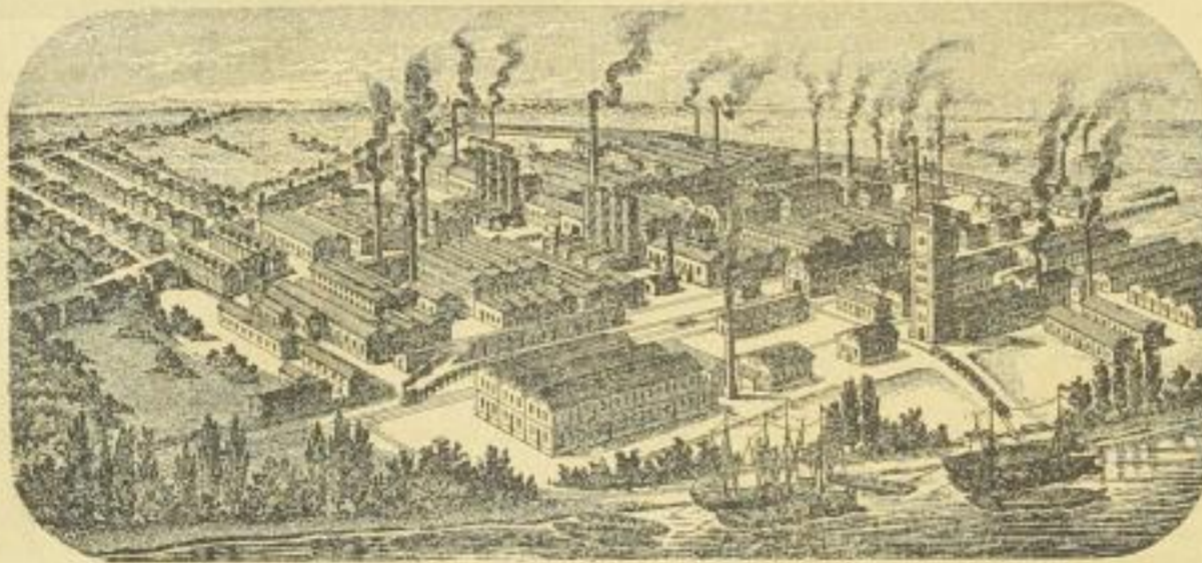
Neueste Patente auf: Methylblau, Echthroth, saurebeständiges Fuchsin etc. etc.

Für Cattundruck, Malerei, Anstrich, Stein- und Buchdruck, Papier- und Buntpapier-Fabrication etc., alle Sorten **Pigmentfarben.**

165-12-1

Vertreter in Wien:

**EUGEN LECLAIR**  
IV., Apfelgasse 5.



FABRIK LUDWIGSHAFEN.

### Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen Fr. Ebbinghaus Württemberg

empfiehlt sich zum Bezug von [41-12-7]  
**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.

#### Stelle-Gesuch.

Ein kaufmännisch und technisch gebildeter

#### Weberei-Director

der Baumwollwaarenbranche wünscht seine gegenwärtige Stellung zu ändern. Prima Referenzen und Zeugnisse, sowie eine Abhandlung über mech. Weberei stehen zu Diensten. Gefällige Offerte unter Chiffre **O. 2054 Z.** befördert die Annoncen-Expedition von Orell, Füssli & Co. in Zürich. 94-2-2

## Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinnte — direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme 89-10-8

Aug. Koll, Gerhd. Sohn,

Barmen (Rheinprovinz).

### Dr. H. Grothe

Patent-Anwalt.

Polgtechnische Zeitung für Textil-Industrie  
BERLIN,  
172 Alte Jacobsstrasse.

Actien-Gesellschaft

für

## ANILIN-FABRICATION

in Berlin SO und Rummelsburg

empfehlen ihre absolut arsenfreien Theerfarben, als: Rubin, Malachitgrün, Wasserblau's, Alkaliblau's, Säuregelb's, Orange-Phosphin's, licht-, luft- und walkecht, Anilinsalz in Krystallen und Kuchen, sowie Anilinöl für Schwarz.

Vertreten in Böhmen durch Herrn

**C. OSTERMANN in Prag,**

Breitgasse. 933-3-2

Die

## mechanische Seilerwaaren-Fabrik

**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**

Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre **Hanf-Bindfaden**, gewöhnliche **Bindfaden**, **gezwirnte Schnüre**, **Packschnüre** und **Stricke**, **Seile** in jeder Länge und Dicke, **Maschin- und Aufzuggurten** wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

**NB.** Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet.

64-24-6

Preis-Courant franco.

**J. Brandt & G.W. Nawrocki,**  
Civil-Ingenieure.

**Internationales ATENT-**  
und Technisches Bureau,  
Besorgung u. Verwerthung von  
Patenten in allen Ländern.  
Übertragung v. Sonder-Patenten  
auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken.  
Maschinen-Geschäft.

Permanente Ausstellung  
neuester Erfindungen.

**J. Brandt & G.W. Nawrocki,**  
Mitglied des Vereins Deutscher  
Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
Redaction und Herausgeber des  
**ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.**

August Frey's Söhne,

Maschinenfabrik,

Wien, VI. Bezirk, Garbergasse 20,

bauen Hochdruck-Dampfmaschinen mit Expansion und Dampfmaschinen, Reservoirs, Dampf- und Wasserkessel, Luft- und Dampfheizungen, Fächerwerke und Ventilatoren für Luftrocknungen, Pumpen, und Schöpfwerke, Transmissionen, Wasser- und Dampfleitungen.

Liefere als Specialität für **Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appretur-Anstalten:** Clapots, Kasten- und Breitwaschmaschinen, Waschräder, Chlorkalk-Auflöser, Centrifugen, Squeezer, eiserne Koch-Secheln, Ausbreiter.

Auskoeh-Apparate für Farbhölzer, doppelt und einfach gangbare Farb-Klotz-Anilin- und Kettenfärb-Maschinen, eiserne Farbkasten, Dampf-Cylinder, Trockentrommeln und schmied-eiserne Dampfplatten.

Einspritz-Maschinen, Stärkmaschinen zum einseitig und Durchstärken, Breithalter, Waarenwickel, Um- und Aufbaum-, Klop- und Bürstenmaschinen, drehbare Appretur- und Farbkoch-Kessel, Aufzüge, hydraulische Pressen, Lege- und Messmaschinen, Rauhmaschinen mit Naturkratze, Gelenk-Pressen neuester Construction für Stücke. 39-9-8

## Trocken-Einrichtungen

Liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in 35 12-8

**Würzburg.**



Prämiirt auf 6 Industrie- und Fach-Ausstellungen. Gegründet 1863. Belob. Anerkennung vom deutschen Wollwaaren-Fabrikanten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten empfiehlt die **Maschinen-Fabrik Rossberger & Schröter** in Chemnitz (Sachsen) als Specialität:

Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke. NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

**Gutbier & Götze** LEIPZIG. HAMBURG.

Indigo, Farbewaaren und Chemikalien für Färberei, Druckerei und Appretur. Specialitäten:

Vereinfachte Küpe für Wolle, Baumwolle und Leinen. Echtbraun für Wolle, Seide und Leder. Indigo-Ersatz für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modifarben und Echtschwarz. Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben die Herren **Pecher & Sohn in Prag** übernommen, welche auf gef. Anfragen bereitwillig weitere Auskunft ertheilen.

Patent **Kasalovsky'sche Feuerungs-Roste** sind bei mehr als 1000 Dampfkesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmaterialien entsprechend dimensionirt. Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber **JOSEF KASALOVSKY** in Wien, II., Kaiser Josefs-Strasse 25: die **Maschinenbauactien-Gesellschaft** vormals **Breitfeld, Daněk et Comp.** in Prag und die **Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction** in Blansko. **Zahlreiche Referenzen stehen zur Verfügung.**

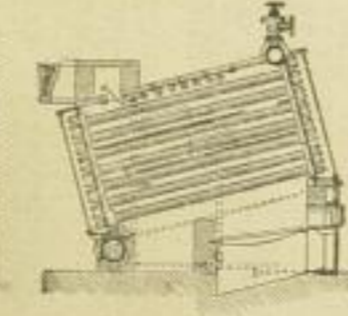
**Salpetersaures Blei** reinste Prima-Qualität, liefern vortheilhaft die Fabriken des **A. SCHRAMM in PRAG** Comptoir: Mariengasse.

Für Dampfkessel-Besitzer. **Stahldraht-Russbürsten** zur Reinen der Wände von Dampfkesseln, Pfanne etc. p. Stück M. 4.00. **Kesselhaus Besen** p. St. M. 4.50. **Kesselstein Bürsten** p. St. M. 3.50. **Ernst Tschold jun. Chemnitz.**

**Kunst-Schönfärberei** in Troppau ist zu verpachten, auch zu verkaufen, und zwar vom 1. September 1879 anfangen. Reflectanten wollen sich wenden an **ED. HERMAN** Fischergasse Nr. 4 in Troppau.

**Eiweiss-Albumine** auch Blutalbumine liefert preiswerth **Moriz Langrock**, Albuminfabrik in Krakau, Galizien.

**Calander**, wenn auch gebraucht, jedoch gut erhalten. 1<sup>m</sup> 35<sup>cm</sup> breit, wird zu kaufen gesucht. Auskünfte ertheilt die Adm. d. Bl.

Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Undichtigkeiten oder Betriebsstörung, beste Wassercirculation.  **Root's** nicht explodirende Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität **Walter & Co.** in Kalk a. Rhein. Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können.

**C. HUMMEL** Berlin N. W. am Spandauer Schiffahrtscanal baut alle Maschinen für Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck und Walzengravirung, namentlich **Maschinen** zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc. **Maschinen** zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, **Trockenmaschinen**. **Rollocalander, Glättcalander, Nasscalander, Gauffriccalander.** **Walzen** von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen **Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen.**

**B. & E. Körting** Fabrik von Strahlapparaten Wien, IV., Carls-gasse 22 empfehlen: **Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben. **Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art. **Circulations-Elevatoren** für Blaukessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch den Betriebsdampf. **Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser. **Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlenerparniss und vermehrte Wasserverdampfung. **Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände. **Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten vermittelt hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf. Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen. Prospekte und Preislisten gratis und franco.

Grösste Kohlenersparniss, geringster Raumanspruch, billige Einbauung, bequeme Reinigung von Innen und Aussen. **Root's** nicht explodirende Dampfkessel bauen in Deutschland allein als ausschliessliche Specialität **Walter & Co.** in Kalk a. Rhein. Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können.



Prämiirt: LEIPZIG 1859.

Prämiirt: CHEMNITZ 1867.



## C. H. Weisbach, Maschinenfabrik

Chemnitz (Sachsen)



liefert als **alleinige Specialität** Maschinen zur Appretur, Färberei, Bleicherei und Druckerei von wollenen, halbwollenen, baumwollenen, leinenen und Jute-Geweben und Garnen, z. B. Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen mit Brems- und Bürstapparat für Tuche, Flanelle etc.; Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen, combinirt mit Appretur-(Stärk-)Maschinen für Möbel- und Kleiderstoffe, Cattune etc. Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern in jeder Breite und Anzahl und mit oder ohne Appretur-(Stärk-)Maschinen; Gassengmaschinen, neueste, eigene Construction, zum gleichzeitigen Sengen des Gewebes viermal auf einer oder zweimal auf beiden Seiten mit vorwiegend comprimierter Luft; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Scheermaschinen mit nur besten Schneidzeugen; Rauhmaschinen mit Metall- oder Naturkratzen und zwei oder vier verstellbaren Anstrichen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction, hydraulische Pressen für jede Druckhöhe, Einsprengmaschinen; fahrbare, eiserne Spannrahmen, Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe, Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Waschmaschinen, System Foulard & Clapot; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb, kein Fundament erforderlich; Indigoreibmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen, Garnwasch- und Spülmaschinen; Gallir- oder Alaunbeizmaschinen; Garnausringe- und Ausquetschmaschinen etc. etc. 95-12-2

Zeichnungen und erste Referenzen stehen zu Diensten.



## Jos. Grand Ry-Kaivers,

Maschinen-Fabrik,

VERVIERS (Belgien).

Specialität: **Wollwaschmaschinen** genannt „Leviathan“ und andere Systeme. Uebernimmt vollständige Wollwäscherei-Einrichtungen.**Centrifugal-Pumpen, Ventilator-Trockenmaschinen.**Verschiedene **Pumpen**, Maschinen zum **Walken** und **Waschen** der Stoffe und **Garnwaschmaschinen.****Trockeneinrichtungen** verschiedener Systeme.**Carbonisirungs-Maschinen** für Wolle u. Abgänge.

## Für Webereien und Tuchfabriken

hält sein Fabricat von **Maillons** alle Sorten, **Drahtlitzen** oder **Helfen** jeder Art, **Gewichte** und **Chorbrettchen** (zum Jacquard), **Helfen** aus Leinen- und Baumwollenzwirn mit und ohne Ringeln zu jeder Weberei zu billigen Preisen bestens empfohlen

77-12-2

Hermann Meister, Eilenburg (Pr. Sachsen.)

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Berghoff &amp; Co.

PRAG

Anilinfarben- &amp; chemische Fabrik

offert:

**PRIMA DIAMANT-FUCHSIN**  
**MAGENTA, GRENADIN, CERISE**  
**ANILIN-SCHARLACH**  
 (vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)  
**EOSIN, SAFRANIN**  
**PONCEAU CARD NAL**  
**METHYL & JODVIOLET**  
**ALCALI-BLAU**  
**WASSERBLAU**  
**BLACKLEY-BLAU**  
**PATENT-BLAU**  
 (vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)  
**METHYLGRÜN**  
**MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN**  
**BISMARCK-BRAUN, GELB**  
**ANILIN-ORANGE**  
**PALATIN-ORANGE**  
**NIGROSIN, BLEU-NOIR**  
**GRAUSCHWARZ**  
**VESUVIN, PHOSPHIN**  
**PICRIN, TANNIN, DEXTRIN**  
**ANILIN-OEL**  
**ANILIN-SALZ**  
 (in Crystallen und Kuchen)  
**KASTANIENHOLZ-EXTRACT**  
 (fest und flüssig)  
**APPRETUR für PAPIER**  
 etc. etc. 37-24-9

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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 8 kr. = 16 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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas B. Westermann & Comp. in New-York.

Nr. 16.

Wien, am 15. August 1879.

I. Jahrgang.

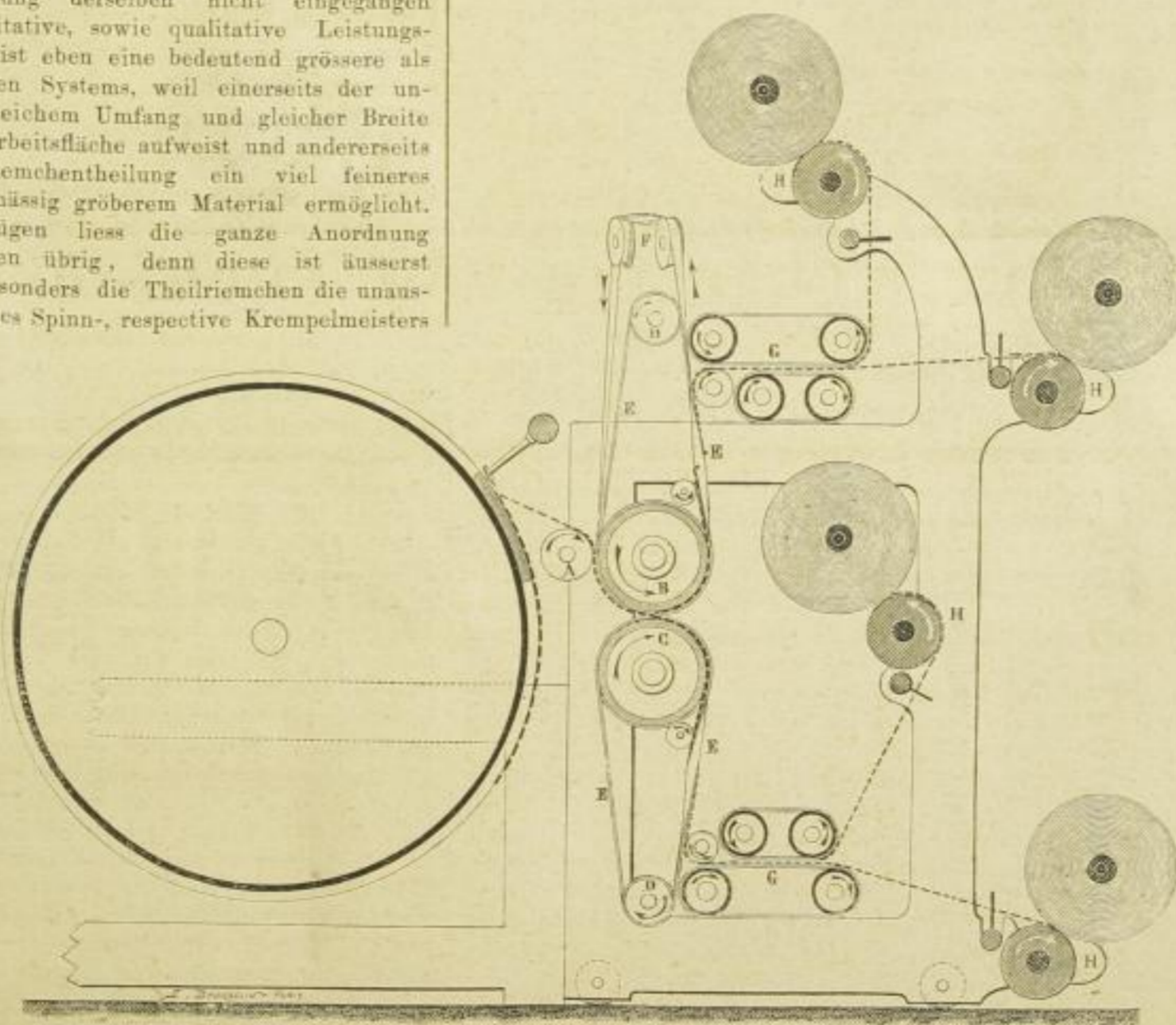
**Inhalt:** Ein neuer Flortheller an Streichgarnkrepeln. (Mit Zeichnung.) Das Wissenswerthe über die Zusammenstellung farbiger Streichwollen von G. Buchholz. — Die Fabrikation von Flucken- und Perlstoffen von Robert Denk (Mit 8 Masterzeichnungen.) — Schafmaschine für mechanische Webstühle von D. und H. Broux. (Mit Illustration.) — Originalfärberei-Recepte. (Mit 3 Naturmustern.) — Alizarinrosadruck auf Cattun. — Original-Druckereirecepte. — Von der Teplitzer Ausstellung. — Vom Maschinenmarkte. — Fachschul-Zeitung. — Die Brügger Webschule und die Handelskammer. — Fragekasten. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Ein neuer Flortheller an Streichgarnkrepeln.

Die Vortheile, welche seit Einführung der Flortheller auf dem Gebiete der Streichgarnspinnerei zu verzeichnen sind, sind in Fachkreisen wohl genügend bekannt, weshalb hier auf eine specielle Besprechung derselben nicht eingegangen werden soll. Die quantitative, sowie qualitative Leistungsfähigkeit dieser Apparate ist eben eine bedeutend grössere als bei den Maschinen älteren Systems, weil einerseits der ungetheilte Peigneur bei gleichem Umfang und gleicher Breite eine wesentlich grössere Arbeitsfläche aufweist und andererseits die Anordnung der Riemchentheilung ein viel feineres Gespinnst bei verhältnissmässig gröberem Material ermöglicht. Bei allen diesen Vorzügen liess die ganze Anordnung immer noch zu wünschen übrig, denn diese ist äusserst penibel, und erfordern besonders die Theilriemchen die unausgesetzte Aufmerksamkeit des Spinn-, respective Krepelmeisters und des bedienenden Arbeiters. Da diese Riemchen einzeln und für sich bestehend functioniren, so ist es bis jetzt nicht zu verhindern gewesen, dass einzelne dieser Riemchen sich mehr ausdehnten als die anderen und die gleichmässige Theilung des Flors in diesem Falle zu wünschen übrig liess. Das gespanntere Riemchen theilt eben den Flor viel kräftiger als das lockere, zieht demzufolge dem letzteren einen Theil der Fasern und besonders die längeren weg, und die dadurch eintretende Ungleichheit der Vorgarnfaden liegt auf der Hand,

da überdem die Differenz dadurch eine doppelte wird, dass die Fasern, welche das den Flor kräftiger theilende Riemchen mehr nimmt, dem daneben laufenden Faden entzogen werden.

In sehr richtiger Würdigung dieses bisher bei Florthellern bestehenden Uebelstandes hat nun Herr Bolette in Pepinster einen Flortheller construirt, bei dem nur ein einziger Riemen — allerdings in ebenso vielen Faltenlagen, als sonst einzelne Riemchen erforderlich wären, zur Theilung gelangt. Aus der nebenstehenden Zeichnung ist ersichtlich, wie der endlose Riemen *E*, sobald er am äussersten Ende den Theilcylinder dieselben passirt hat, um die über und unter demselben angebrachten Spannwalzen *D* herumgeht, um in immer sich wiederholenden Faltenlagen die ganze Breite der Theilcylinder





zu durchlaufen, bis er am entgegengesetzten Ende derselben diese verlässt und, nachdem er die zu beiden Seiten des Apparates noch über den Spannwalzen angebrachten Leitrollen *F* passiert hat, aufs Neue wieder in die Theilcylinder eintritt, um den zurückgelegten Weg aufs Neue zu machen. Die ganze ebenso einfache als sinnreiche Anordnung zeigt auf den ersten Blick, dass nur auf diesem Wege eine ganz gleichmässige Spannung der einzelnen theilenden Faltenlagen des Riemens ermöglicht wird, um eben die vorhin erwähnten Differenzen der einzelnen Florthelchen zu umgehen.

Die Reinhaltung der einzelnen Riemchen der bisherigen Florthelcher erforderte ebenfalls die grösste Aufmerksamkeit, da die an die Riemchen sich ansetzenden, mit Wollfasern vermischten Schmutztheile die einzelnen Florthelche zerrissen, allermindestens aber Ungleichheiten derselben bewirkten.

Um auch diesen Uebelstand zu beseitigen und den theilenden Riemen in der möglichst grössten Reinlichkeit zu erhalten, sind in dem sich zwischen Theilcylinder und Riemen bildenden spitzen Winkel, und zwar da, wo der letztere den ersteren verlässt, Bürstwalzen angebracht, die bei fortwährender Rotation und Berührung des Riemens ein Ansetzen von Schmutz und Wollfasern nicht aufkommen lassen.

Im Uebrigen sind die vielen eingreifenden Räder, durch welche sich die Florthelcher älterer Construction eben nicht vortheilhaft auszeichneten, auf die möglichst kleinste Anzahl beschränkt, was die ganze Handhabung nicht unwesentlich erleichtert und einen leichten ruhigen Gang ermöglicht.

Noch wird darauf hingewiesen, dass ein neuer Bezug des Apparates mit dem Theilriemen sehr leicht und rasch zu bewerkstelligen ist. Während beim Bezug mit einzelnen Riemchen der Apparat auseinander zu nehmen ist, was jedenfalls umständlich und zeitraubend ist, hat man hier nur den alten Riemen oben an den Leitrollen zu trennen, den neuen anzunähen, die Maschine in Gang zu setzen, wodurch der Riemen sich ganz von selbst einführt und dann beim Austritt auf der entgegengesetzten Seite des Apparates zusammengefügt werden kann.

Von besonderer Wichtigkeit ist das Moment der Wohlfeilheit bei der Anschaffung, was aus der nachfolgenden Uebersicht deutlich hervorgeht.

Preis einer Continue mit Theilapparat:			
Breite Mtr.	1,00	. . .	Frs. 1400
"	1,20	. . .	" 1500
"	1,50	. . .	" 1650

Von dieser Continue sind bereits in der Maschinenfabrik von Ve. Math-Snoeck, Ensival eine ansehnliche Anzahl gebaut worden und wird auf selben auch schon in Verviers mit bestem Erfolge gearbeitet.

### Das Wissenswertheste über die Zusammenstellung farbiger Streichwollen, genannt Melangen.

#### II.

Am allerwenigsten eignen sich aber diese hier näher bezeichneten Wollen für derartige Melangen, in denen die abweichende Farbe, sei diese nun dunkel oder hell, in nur geringen Procentsätzen vertreten ist. Wir verstehen hierunter alle diejenigen Mischungen, deren Verhältnisse sich zwischen 80 : 20, resp. 20 : 80 bis 99 : 1 oder 1 : 99, bewegen. Je weiter sich diese hier angeführten Verhältnisse von einander entfernen, desto penibler muss man bei der Auswahl derjenigen Wolle, welche die eigentliche Stichfarbe der Mischung bilden soll, zu Werke gehen.

Unter der Bezeichnung „Stichfarbe“ ist im Allgemeinen, und soll auch für die Folge hier diejenige Farbe verstanden werden, die zum kleinen, resp. zum kleinsten Theil in der Mischung enthalten ist, und die fast ohne Ausnahme grell von der Grundfarbe absticht. Bei dunklem Grund wendet man mit Vorliebe an: Weiss, Orange, Citronengelb, Ponceau, Carmoisin, Goldoliv und andere derartige feurige Farben.

Am geeignetsten hierzu sind gut behandelte feine Lammwollen von schlesischen, mährischen und ungarischen Stämmen, denn die verhältnissmässig kurze Faser dieser Wollen ermöglicht eine recht gleichmässige Vertheilung in der Grundfarbe. Werden zu derartigen Mischungen langfaserige Wollen genommen, so ist eine gleichmässige Vertheilung insofern sehr schwierig, weil die Zahl der Fasern bei einem gegebenen Gewichtsquantum eine verhältnissmässig geringe ist. Bei Mischungen von 95 und 5 Percent bis 99 und 1 Percent findet man bei genauer Untersuchung des gesponnenen Garnes, bei sonst noppenreiner Beschaffenheit desselben, bald längere, bald kürzere Stellen, in denen die Stichfarbe ganz und gar fehlt, während im Gegensatz hierzu an anderen Stellen des Fadens gleichsam eine Anhäufung derselben stattgefunden hat. Obwohl nun durch die Durchkreuzung der Kett- mit den Schussfäden beim Weben derartige Ungleichheiten in etwas gemildert werden, so erscheint der fertige Stoff bei genauer Betrachtung dennoch schuppig, was eben in der ungleichmässigen Vertheilung der Stichfaser seinen Grund hat.

In neuerer Zeit hat man in der Buckskinfabrication bei derartigen Melangen vielfach Zuflucht zum Kaumzug genommen, weil dieser ja gleichsam die Elite der Wollfaser enthält. Man schneidet zu diesem Zwecke den Zug, der bekanntlich in Bandform in den Handel kommt, in Stücke von circa 4 bis 5 Centimeter Länge, und mischt ihn nun in gewöhnlicher Weise unter die Streichwolle. In vielen Fällen mag man mit dem Resultat zufrieden sein; bei feinen Rockstoffen, wie sie beispielsweise Reichenberg in Böhmen und Luckenwalde in der Mark arbeitet, und die vielfach in feingekörnten Bindungen, Granit, Grain de poudre etc. etc. ausgeführt sind, ersetzt er die fein gekräuselte Faser einer guten Lammwolle auch nicht annähernd. Doch wieder zurück zu den Wollen.

Zu den ferneren Wollen, welche sich zu derartigen Melangen, respective Stichfarben, meistens nicht eignen, gehören die verschiedenen Marken der Cap snow withés. Der Grund hierfür ist in der für derartige Zwecke nicht geeigneten Behandlung bei der Wäsche in den Colonien zu suchen, den die meisten Marken der Snow withés haben einen mehr oder minder nudelartigen Charakter und sind oftmals mit kleinen hirsekornförmigen Löchern durchschossen, die sich in den Krempeln schwer öffnen, und in der Regel noppige Mischungen ergeben, bei aller sonstiger Sorgfalt des Spinn-, respective Krempelmeisters. Nicht minder ungeeignet für derartige Zwecke sind die gewaschenen Buenos-Ayres, Montevideo und sonstige südamerikanische Marken, bei denen bei sonst reiner Wäsche, die mechanische Entklettung viel verschuldet hat. Zur Grundfarbe genommen, lassen sich diese Wollen alle passend zu Melangen verwenden, zu Stichfarben aber wohl nur in den seltensten Fällen.

Zu denjenigen Colonialwollen, welche sich noch am dankbarsten zu Melangen erweisen, gehören entschieden die Cap Vliesse, und zwar die aus den östlichen und westlichen Districten, oder wie sie im Handel allgemein benannt werden die Eastern und Western Caps. Beide Marken kommen in ihrem Charakter unsern guten deutschen Stämmen so nahe, dass sie fast nur noch durch die Art ihrer Aufmachung davon zu unterscheiden sind. Sie sind neben einigen australischen Marken diejenigen Colonialwollen, welche in verhältnissmässig kurzer Zeit in Bezug auf Adel des Haares und Ausgeglichenheit der Faser die grössten Fortschritte gemacht haben, und werden daher in Deutschland mit Vorliebe verarbeitet. Nicht minder sind es die meisten der australischen Wollen, welche eine rasche Verfeinerung der Zucht zeigen, doch sind diese meistens für Kammzwecke geeignet, wozu sie auch die lange Faser gewissermassen berechtigt. Port Adelaide, Port Philipp, Sydney, Neu-Seeland etc. sind die in Deutschland beliebtesten Marken.

Wenden wir uns jedoch jetzt zu den deutschen Wollen.

Es ist nicht mit Unrecht seit Jahren schon gegen die Zuchttrichtung vieler unserer grossen Schafhalter in bezüglichen Fachblättern geeifert worden, da bei dem Bestreben derselben, ein möglichst grosses Schurgewicht zu erzielen, die Feinheit des Vliesses, überhaupt der Adel des Haares, verloren gegangen



ist. Es gibt indessen doch noch viele Grundbesitzer, denen das „goldene Vlies“ in der Schafzucht die Hauptsache ist, und können daher viele unserer deutschen Stämme mit Maria Stuart sagen: „Ich bin besser, als mein Ruf“. Zur eigentlichen Tuchfabrication, besonders bei feinen und hochfeinen Qualitäten, sind die Colonialwollen immer noch nicht so gesucht als unsere feinen schlesischen, mährischen und preussischen Stämme und werden diese zu barem Zwecke immer noch vorgezogen, ebenso wie der französische und englische Fabrikant zu seinen hochfeinen Tuchen sich unsere feinen schlesischen Stämme hält. Ein Hauptvorteil unserer deutschen Wollen gegenüber vielen der überseeischen Produkte ist in dem Umstande zu suchen, dass sie spezifisch leichter sind als diese und daher meistens bei gleichem Gewicht ein volleres und griffigeres Fabricat geben.

### Die Fabrication von Flocken- und Perlstoffen.

Von Robert Denk.

#### VIII.

Alle bisherigen Bindungen dienten als dritte Schusslage auf zweifache Grundstoffe, respective es waren dazu zwei übereinanderliegende Gewebe als Grundlage erforderlich, womit die schwersten Qualitäten erzielt werden konnten. Um leichtere Waaren und complicirtere Dessins mit verhältnissmäßig weniger Schäften etc. herstellen zu können, dienen folgende Bindungsentwürfe, welche nur eine Kette und zwei Schusslagen benötigen. Dieselben gleichen in Erzielung der Puppen sehr denjenigen, welche in der Nummer 14 behandelt wurden, indem aus jedem Schuss des Grundeffectes zwei Flockenschuss gebildet werden, von denen jeder zweite den Gegensatz des ersteren bildet; so dass also jede spätere Puppe aus Theilen besteht, die zwei verschiedenen Einschlägen angehören. Während nun in denjenigen Bindungen in gedachter Nummer die Kette stets partienweise ausgehoben wurde, werden bei den jetzt folgenden diese auszuhebenden Kettentheile tuchartig durchbrochen, so dass je zwei Flockenschuss, zu einem einzigen zusammengeschoben gedacht – einen einfachen Tuchschnitt bilden, wodurch der zur Haltbarkeit des Stoffes erforderliche Verband hergestellt wird. Auf diese Weise ist der Waareneffect, Fig. 46, aus der Bindung, Fig. 48, aus zehnbündigem gleichseitigem Schussripps auf folgende Weise entstanden. Benannter Schussripps (Grundeffect) ist mittelst heller Farbe in Fig. 47 angelegt; hiernach wurde mit dunkler Farbe die Tuchbindung darauf gezeichnet und zwar durch kleine Punkte, damit die Anlage nicht verloren gehe. Nun wird zur Seite eine neue Zeichnung, Fig. 48, gemacht, in der zuerst mit blauer Farbe alle diejenigen Tuchpunkte der beiden Schüsse in den ersten und dritten Einschlag der neuen Zeichnung gebracht werden, die in Fig. 47 im eigentlichen Effect liegen; ferner kommen in den zweiten und vierten Schuss alle die Punkte der beiden Einschläge aus Fig. 47 mit rother Farbe hinein, welche dort im Weiss liegen. In dieser neu entstandenen Bindung (für Perlstoff geeignet) würde im ersten (untersten) Schuss der 6., 7., 8., 9. und 10. Kettfaden, in zweiten Einschlag dagegen der 1., 2., 3., 4., 5., 6. und 10. Kettfaden überschossen werden; während vom ersten Schuss die aufgerauhten Flügel am 1. und 5. Kettfaden festhängen, würde dies vom zweiten Schuss am 7. und 9. Kettfaden derselbe Fall sein. Hiernach wird die eine Puppe zwischen dem 5. und 7. – die andere zwischen dem 9. und 1. Kettfaden ihren Stand haben; jede von beiden würde aus zwei Flügeln bestehen, welche beiden Einschlägen angehören. Ferner durchbindet der erste Schuss den 1., 2., 3., 4. und 5. Kettfaden, desgleichen der zweite Einschlag die übrigen 5 Kettfäden tuchartig, die übrig bleibenden beiderseitigen Schusslängen ohne Bindung werden zerraut, nehmen auch im rohen Stoff innerhalb der Kette keinen Raum ein, folglich können sich beide Schuss- respective kann sich dieses Schusspaar zu einem einzigen Tuchschnitt zusammengedrängen lassen. Ganz dasselbe findet bei jedem ferneren Schusspaar, welches

auch eigentlich nur einen Schuss des Grundeffectes repräsentirt, statt.

Nach dieser Methode können alle bisherigen Bindungsentwürfe bearbeitet werden und wird sich bei allen ein Waareneffect bilden, der zarter, dennoch ausdrucksvoller erscheint, und mehr Linien im Dessin zeigen wird. Als Beispiel hierüber füge ich die Waareneffekte Fig. 49 und 50 bei, welche auf diese Weise aus den Bindungseffekten Fig. 32 und 33 in Nr. 13 dieser Zeitschrift entnommen und bearbeitet sind. Vergleicht man die dort nach früher

Fig. 50.

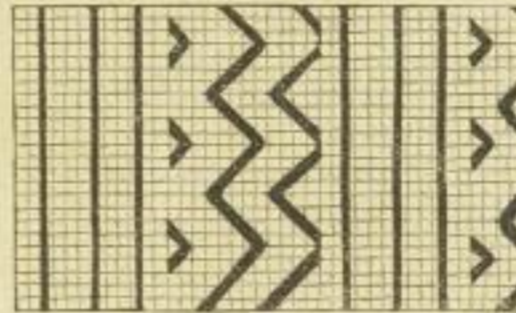


Fig. 54.

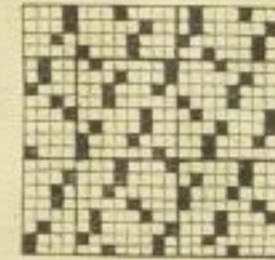


Fig. 52.



Fig. 53.



Fig. 51.



Fig. 46.



Fig. 49.

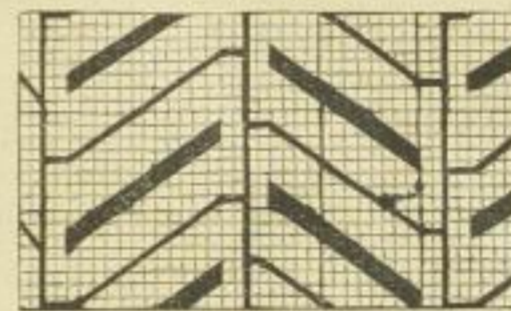


Fig. 47.

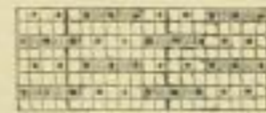
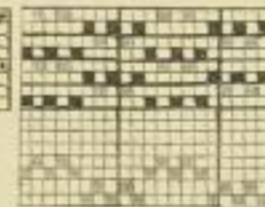


Fig. 48.



behandelter Methode beigegebenen Effecte Fig. 34 und 35, so wird das Ebengesagte einleuchtend sein. Bei Hinweis auf Fig. 32 in Nr. 13 muss ich jedoch noch erwähnen, dass es für das bessere Aussehen des Fabricates vortheilhafter ist, wenn bei Anlage eines Grundeffectes, die dunklen und weissen Flächen in ihrer Breite wenig variiren; demnach wäre Fig. 32 für diese Methode dahin zu ergänzen, dass die dunklen Flächen um 2 Kettfäden breiter angelegt würden.

Den Unterschuss legt man in den meisten Fällen paarweise zwischen je ein Paar Flockenschüsse und ist zum Au-



hängen desselben stets der Kettfaden der geeignetste, über welchem später die Puppe sitzt; das wäre demnach in Fig. 48 der 6. und 10., respective der 1. und 5. Kettfaden. Dass die nach unten abbindenden Kettfäden so regelmässig als nur möglich vertheilt werden, ist ja selbstredend.

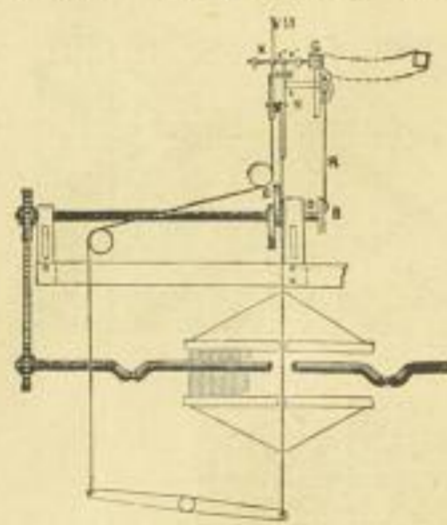
Die Bindung Fig. 52 ist aus dem Grundeffect Fig. 51, einem Kreuzkörper, entstanden; erfordert  $10 \times 2$  Flockenschüsse und 10 Schäfte. Zur Anlage der vollständigen Zeichnung Fig. 53 sind 40 Schuss erforderlich und wird zuerst das Ober-, respective Flockengewebe so gesetzt, dass zwischen jedem Flockenschusspaare für zwei Unterschuss Raum bleibt (siehe Fig. 53 a). Da im 1., 3., 5. etc. (in den ungeraden) Flockenschusspaaren nur die Kettfäden mit geraden Zahlen angehoben sind, eignen sich die übrigen Kettfäden für Anheftung des Unterschusses, weshalb man auch diese (in Fig. 53 b allein gezeichnet) zuerst einsetzt. Alsdann erhalten die geraden Flockenschusspaare ihren Unterschuss, in denen auch die geraden Kettfäden nach unten zu vertheilen sind, wie es in Fig. 53 c der Fall ist. Nun ist jeder der zehn Kettfäden innerhalb der 40 Einschläge viermal in gewisser Ordnung nach unten abgebunden, so dass die Abseite des Stoffes die Bindung Fig. 54 erhalten hat. Ausserdem werden auch noch dergleichen Waaren mit nur einem, aber sehr starken Unterschuss zwischen jedes Flockenschusspaar eingesetzt, angefertigt, zu deren Bindungsanlage die Arbeit natürlich noch einfacher ist, die Abseite des Stoffes jedoch riefig und leer aussieht.

### Schaftmaschine für mechanische Webstühle

von David und Adolphe Broux in Foubaix.  
(Patentirt.)

Vorliegende Erfindung besteht darin, dass die beiden Platinenmesser von kleinen Jacquard-Stühlen direct durch zwei Stangen bewegt werden, welche mit zwei Excentern verbunden sind. Letztere sitzen auf einer Transmissionswelle, welche durch zwei Riemscheiben und mit Hilfe einer Schnur oder Kette von der gekröpften Webstuhlwelle ihre Bewegung erhält. Ausserdem bezieht sich die Erfindung noch auf Neuerungen an der kleinen Jacquard-Maschine, namentlich auf die Bewegung des Kartenprismas.

Die Excenter *C* sind durch Stangen direct an den Enden des Messers *M* und des Messerkastens *N* befestigt. Die Enden sind mit doppelten Gelenken versehen, so dass sie sich drehen können. Das Messer *M* ist dazu bestimmt, die Platinen *H*



und *H'* im geeigneten Momente zu fassen, je nachdem das Prisma *G* die Nadel *K* mit Oehren *k' k''* zurückstösst oder an ihrer Stelle lässt. Die Platinen werden jedesmal wieder in ihre normale Stellung zurückgeführt infolge der natürlichen Federkraft, welche dadurch erzeugt wird, dass eine der Platinen gegen die Wände des als Führung dienenden Messerkastens anstösst. Die Scheibe *D* bewegt mit Hilfe einer Stange *R* das Ende eines Hebels, welcher um den festen Punkt *s* oscilliren

kann. Das andere Ende des Hebels ist mit einer Rolle versehen und bewegt sich mit dieser in einer Rinne *v* eines mit dem Prisma *G* verbundenen Stückes. Die Gestalt dieser Rinne ist derart, dass das Prisma durch die hin- und hergehende Bewegung der Stange *R* nicht nur fortbewegt wird, diese Bewegung sich vielmehr auch noch je nach Wunsch reguliren lässt.

### Original-Färberei-Recepte

Wohlfelies Schwarz für Baumwollgarne.  
40 Kilo.

Die vorher mit etwas Soda ausgekochten Garne werden über Nacht in die Auflösung von 4 Ko. Blauholzextract

kochendheiss eingelegt, hierauf abgewunden, auf ein kaltes Bad, bestehend aus 4 Ko. Eisenvitriol und 2 Ko. Schlemmkreide, 1 Stunde aufgestellt, herausgehoben, 1 Stunde anfallen lassen, abgewunden und auf das Blauholzbad bei  $50^{\circ}$  R. zurückgebracht und 1 Stunde umgezogen. Will man die Farbe fester, tiefer und das Garn weicher haben, so gibt man nun noch ein lauwarmes Bad, bestehend aus 200 Grm. chromsaurem Kali und 400 Grm. Oel. N.

### Methylgrün auf Halbwoollenstoff (Lüster).

(Nach Muster.)

25 Kilo.



Der gereinigten Waare gibt man vorher einen einstündigen Sud mittelst 3 Ko. unterschwefligsaurem Natron, 500 Grm. essigsäurem Zink-Cristalle und  $2\frac{1}{4}$  Ltr. Salzsäure, lässt sie einige Stunden liegen, spült sie, legt sie über Nacht in die lauwarme Lösung von 1 Ko. Tannin, passirt sodann ein schwaches, kaltes salpetersaures Eisenbad, spült gründlich und färbt in frischem Bade mittelst 500 Grm. Methylgrün *B*, 100 Grm. Gelbholzextract und 50 Grm. Blauholzextract aus, indem man bei  $30^{\circ}$  R. eingeht und bei fleissigem Hantiren langsam bis auf  $70^{\circ}$  R. treibt, heraushebt, verkühlt, spült und auf der Trommel appretirt. N.

### Rothbraun, walkecht für lose Baumwolle.

(Nach Muster.)

50 Kilo.



6 Ko. präparirter Catechu und 1500 Grm. Ciper-Vitriol werden kochend gelöst, die lose Baumwolle eingebracht,  $1\frac{1}{2}$  Stunden kochen und über Nacht stecken lassen, gedunkelt auf frischem  $60^{\circ}$  R. heissem Bade mittelst 1 Ko. chromsaurem Kali 1 Stunde, hierauf ausgeschleudert und auf frischem Bade mit der Lösung von 150 Grm. Fuchsin ausgefärbt, indem man bei  $60^{\circ}$  R. eingeht, 1 Stunde hantirt und in dem Bade erkalten lässt. z.

### Naphtalinroth walkecht auf Streichgarn.

(Nach Muster.)

50 Kilo.



Dieser neue Farbstoff, welcher von der Firma Meister Lucius & Brüning in Höchst a. M. in den Handel gebracht und fabricirt wird, dürfte denn doch Cochenille in den meisten Fällen ersetzen. Das Verfahren damit ist sehr einfach: Auf obiges Quantum Wollgarn bereitet man ein reines Wasserbad, treibt dasselbe mittelst Doppelchlorzinn und Stärke aus, schäumt behutsam ab, setzt nun 1 Ko. Weinstein-Cristall hinzu, geht mit den Garnen ein, zieht fünfmal um und setzt nun die Lösung von 760 Grm. Naphtalin-Ponceau *R* auf zweimal hinzu, treibt langsam heisser, hebt bei  $60^{\circ}$  R. heraus und setzt  $1\frac{1}{2}$  Liter Zinnauflösung nach, geht mit den Garnen zurück und lässt eine halbe Stunde kochen.



Röthere Nuancen erzielt man mittelst Naphthalin-Ponceau RR. Die hier in Anwendung gebrachte Zinnauflösung wird folgendermassen bereitet:

3 1/2 Ko. Salzsäure, 1 1/4 Ko. Salpetersäure und 1 1/4 Ko. Wasser werden gemengt und darin nach und nach 1 Ko. reines geschmolzenes Zinn aufgelöst und noch einen Tag vor dem Gebrauch ruhig stehen gelassen. S.

#### Schwarz mit Violettstich, walkecht für lose Baumwolle.

50 Kilo.

Man gibt der Baumwolle zunächst einen zweistündigen Sud mittelst 1500 Grm. chromsaurem Kali und 420 Grm. Zinnsalz, lässt über Nacht darin stecken, schleudert aus und färbt auf frischem Bade mit der Abkochung von 48 Ko. Blauholz-Campeche aus, indem man bei 60° R. eingeht, 1 Stunde hantirt und in der Flotte erkalten lässt. N.

#### Bordeaux für halbwollene Kleiderstoffe.

10 Kilo Waare.

Man wäscht die Stoffe vorher, wie bekannt, mittelst Soda und Seife, spült am Flusse, legt sie nun über Nacht in die lauwarme Lösung von 400 Grm. Tannin, geht von da auf ein schwaches Chlorzinnbad eine halbe Stunde, spült und färbt mittelst 60 Grm. Fuchsin und 40 Grm. Methyl-Violett RRR. in frischem Bade aus, indem man lauwarm eingeht und bei fleissigem Hantiren bis auf 60° R. treibt, spült und appetirt. N.

#### Alizarinrosadruck auf Cattun.

Die aus dem Anthracen dargestellten künstlichen Farbstoffe: Roth, Violett, Orange und Blau, haben in der Industrie erst in letzterer Zeit die ihnen gebührende Verbreitung und Anwendung gefunden, insbesondere durch die Einführung des Alizarinblau, das sich immer mehr die Bahn in der Colorie bricht. Die grosse Production dieser Farbstoffe in Ländern wie Deutschland, Frankreich und der Schweiz, sowie der gegenwärtige Preis dieser Producte erleichtern sehr deren allgemeine Benutzung, und die leichte Art der Handhabung mit denselben, unterstützt in nicht geringem Masse die Färberei und den Zeugdruck.

Meist ist das für Rosa verwendete Alizarin in Teigform 10% und 15% im Handel und in dieser Form auch am bequemsten zu verarbeiten. Will man wirklich schöne und lebhaft Töne erzielen, so empfiehlt es sich, die zu bedruckenden Stücke vor dem Druck zu präpariren oder zu beizen. Alle jene üblichen Mittel, die früher hiezu angewendet wurden, sind durch das Türkischroth-Oel verdrängt worden, welches sehr leicht zu beschaffen ist und sehr befriedigende Resultate liefert. Es genügt, eine Lösung von 5 Liter Türkischroth-Oel auf 100 Liter Wasser, dem etwas Ammoniak zugegeben wird, damit das Oel sich besser vermengt und nach erfolgter Präparation das Trocknen der zu bedruckenden Muster. Das so erhaltene Roth und die Rosadampffarben sind sehr schön und lebhaft. Man passirt diese Stücke durch eine lauwarme Alaunlösung und gibt dann 1. Seife 50° R. Auch ist es gut, das Oel direct zu der Farbe zuzufügen und genügen 4 Ko. Oel auf 5 Ko. Alizarin 15%.

Die bedruckten Stoffe können auch folgendermassen behandelt werden. Nach dem Dämpfen und 24stündigen Hängen erhalten selbe folgenden Durchzug: 1000 Liter Wasser und 20 Ko. Kreide 60° R. Nach dem Durchzug und folgendem Waschen wird avivirt. 1. Seife (1 1/2 Ko. Seife) und 200 Gramm Zinnsalz 40 Grad R., 1/2 Stunde. 2. Seife (1 1/2 Ko.) Seife, ohne Zinnsalz) 65 Grad R. 1/2 Stunde lang. Zwischen beiden Seifen werden die Stücke immer gewaschen.

#### Rosadruckfarbe.

2 Ko. 250 Gramm Stärkeverdickung.  
800 Gramm Alizarin 10%  
280 Gramm essigsäure Thonerde 10° B.  
100 Gramm essigsaurer Kalk 16° B.

#### Stärkeverdickung.

1200 Gramm Stärke.  
1 Liter Tragantschleim (60 Gramm pro Liter)  
250 Ccm. Oel  
1/2 Liter Essigsäure 6° B.  
8 " Wasser

gut anrühren und kochen.

Die essigsäure Thonerde erhält man durch Lösung von reinem Thonerdehydrat en pâte in Essigsäure, auch durch Zersetzung von Bleizucker mit eisenfreiem Alaun.

Thonerdehydrat wird erhalten durch Fällung von einer eisenfreien Alaunlösung in Wasser mit Ammoniak- oder Soda-lösung.

#### Essigsäure Thonerde 10° B.

2240 Gramm gelber Bleizucker  
2800 Gramm eisenfreier Alaun  
5 1/2 Liter Wasser

lösen und die klare Flüssigkeit benutzen, mit Wasser auf 10° B. bringen.

#### Original-Druckrecepte.

##### Farben auf Baumwolle.

##### Hellgrün.

In 1 Liter essigsäure Thonerde und  
1/2 " Kreuzbeerbrühe 3° werden  
625 Gramm Gummi gelöst und  
50 " Zinnsalz zugesetzt.

In einem andern Gefässe werden

1 Liter Kreuzbeerbrühe 3°  
200 Gramm blausaures Kali und  
60 " Kleesalz heiss gelöst und obiger Lösung  
heiss zugesetzt.

##### Dunkel-Violett.

1 Liter Blauholzbrühe 2°  
1/2 " Wasser  
15 Gramm Alaun  
30 " Weinsteinensäure  
15 " Salmiaksalz, heiss gemacht, mit  
375 " Gummi verdickt, dann  
40 " Zinnsalz und  
375 " essigsäures Kupfer hinzugefügt.

##### Hell-Violett.

1 Liter Dunkelviolett  
2 " Gummiwasser, zusammen sehr gut gemischt,  
zweimal durch ein Sieb passirt.

##### Dunkelroth.

1 Liter Cochenillebrühe 8°  
250 Gramm Gelbteig werden mit  
100 " Stärke gekocht,  
beiss: 15 " Zinnsalz  
30 " Kleesalz  
30 " Chlorzinn,  
kalt: 200 " Eidotter und  
100 " Gummi hinzugesetzt.

##### Rosa-Ansatz.

5 Liter Wasser  
60 Gramm Alaun  
2000 " Gummi  
2 Liter Cochenillebrühe 4° heiss gelöst und in ver-  
schlossenen Flaschen aufbewahrt.

##### Farbe.

1 Liter Rosa-Ansatz  
8 Gramm Salzsäure  
8 " flüssiges Chlorzinn  
125 " Salmiakgeist zusammengemischt.



**Orange zum Decken.**

- 300 Gramm Leigomme  
 1 Liter Kreuzbeerextract 7°  
 50 Gramm essigsäures Natron  
 80 „ Zinnsalz zusammen innig gemischt.

**Hochgelb.**

- 1250 Gramm Kreuzbeerbrühe 7°  
 500 „ essigsäure Thonerde  
 625 „ Leigomme zusammen gemischt. Farbe nur frisch zu verbrauchen.

**Hellgelb.**

- 1 Theil Hochgelb  
 3 Theile Leigomme-Lösung  
 1 Theil essigsäure Thonerde 10°.

**Dunkeloliv.**

- 375 Gramm Leigomme  
 1 Liter Kreuzbeerextract 7°  
 250 Gramm holzsaures Eisen 10°  
 125 „ essigsäure Thonerde 10°

**Helloliv.**

- 1 Liter Dunkeloliv  
 3 „ Leigommellösung.

**Leigomme-Lösung.**

- 10 Liter Wasser  
 5000 Gramm Leigomme.

**Silbergrau.**

- 300 Gramm Leigomme  
 $\frac{1}{4}$  Liter Quercitronbrühe 5°  
 $\frac{1}{8}$  „ Gallusbrühe 5°  
 550 Gramm Wasser  
 60 „ holzsaures Eisen 10°.

**Hell-Catechu.**

- 300 Gramm Catechu werden in  
 4 Liter Wasser gelöst  
 15 Gramm Kleesalz  
 60 „ Salmiaksalz  
 30 „ salpetersaures Kupfer  
 500 „ Gummi zugesetzt.

**Chromgrau.**

- 2 Liter Blauholz 16° B.  
 600 Ccm. Cachoulösung 12° B.  
 3 Liter Dextrinwasser.

**Dampfgrün mit Chromgrün (en pâte).**

- 1 Kilo 120 Grs. Chromgrün en pâte  
 280 Ccm. Glycerin  
 1850 Ccm. Blutalbuminlösung.

**Von der Teplitzer Ausstellung.**

(Von unserem eigenen Berichterstatte.)

Teplitz, 9. August.

Mit einer gewissen Selbstzufriedenheit, dass ich es Ihnen nur gestehe, machte ich mich auf den Weg zum Besuche der Säle X bis XII im I. Stockwerke des Tractes der Knabenschule. Unsere Branche hat dort ausgestellt! Und da es männiglich bekannt ist, welche hohe Stufe der Vervollkommnung die Textil-Industrie, insbesondere des nördlichen Gürtels von Böhmen, erreicht hat, waren meine Erwartungen erklärlicher Weise auf das Höchste gespannt. Ich trat also ein mit dem Applomb, welchen das Bewusstsein verleiht, auf die Leistungen seiner Landsleute stolz sein zu dürfen. Aber ich war — enttäuscht, buchstäblich enttäuscht. Das soll die Ausstellung auch nur der Textil-Industrie des nördlichen Böhmen repräsentiren? Zwei- und zwanzig Aussteller im Ganzen

und von diesen nicht weniger als sechs aus dem Deutschen Reiche? Wen die Schuld an dieser mangelhaften Betheiligung unserer Industriellen trifft, weiss ich nicht. Ich mag es auch nicht untersuchen. Ich kann es nur bedauern, dass auf den internationalen Character, welchen Teplitz als Curort einnimmt, so wenig Rücksicht genommen wurde und dass die ausländischen Curgäste, welche die Ausstellung besuchten, in Folge dieser Unterlassungssünde eine durchaus lückenhafte Vorstellung von der Ausdehnung und Bedeutung der österreichischen und speciell der böhmischen Textil-Industrie mit sich nehmen werden. Wenn Etwas meinen Unmuth hierüber zu beschwichtigen vermochte, so war es der Umstand, dass die Qualität des Ausgestellten im Allgemeinen vorzüglich war und dass sich das Ausstellungs-Comité durch glückliches Arrangement auch um diese Gruppe grosse Verdienste erworben hat. Die Ausstellung unserer Branche ist klein, unverhältnissmässig klein, aber wahrhaft schön. Gleich beim Eintritt fällt die Collection von Baumwollgespinnsten und gebleichten Baumwollwaaren ins Auge, welche die renommirte Firma A. & R. Mitscherlich (Teplitz und Enlau) ausgestellt hat. Man merkt der fertigen Waare an, dass auf alle Phasen der Fabrication die gleiche, emsige Sorgfalt gelegt wurde, welche für die Qualität und Solidität eines Productes ausschlaggebend ist. Es genügt zu vermehren, dass auch Ignaz Richter und Söhne (Niedergrund) ausgestellt haben. Diese mehr als sechzig Jahre alte Firma hat sich ausser der Preisbewerbung gestellt. Hat sie doch schon deren sechs; die jüngste aus Paris und zwar die goldene Medaille und als angenehme Zugabe den Orden der Ehrenlegion! Ihre Ausstellung enthält schwarze und Couleur-Baumwollsamme. Diese Waaren werden von der Firma Richter in einer Qualität und zu einem Preise hergestellt, welche es ihr gestattet hierin mit den Engländern, in Nord- und Süd-Amerika, Ostindien, Japan, China, Egypten u. s. w. zu concurriren. Wahre Cabinetstücke von Rumburger Weben haben May & Hohlfeld (Georgswalde) zur Ausstellung gebracht. Auch diese Firma zählt zu den besten der Erzgebirge-Gegend und hält schon länger als sechzig Jahre ihr wohlgegründetes Renommée aufrecht. Eine interessante Specialität bietet die Ausstellung der Firma Josef Beck (Leitomischl). Ueber dreihundert Jahre ist die Leinweberei in der Familie des Ausstellers heimisch. Zur Zeit verlegt sich dieselbe vornehmlich auf die Fabrication wasserdichter Stoffe für Feuerwehrmänner und Turner. An 1200 Vereine haben die Güte der Waare erprobt, welche zu erzielen die Firma wohl nur dadurch in den Stand gesetzt ist, dass sie nur die besten, bewährten Weber der Gegend beschäftigt. Einen angenehm-patriarchalischen Eindruck macht es, dass der Aussteller auf das von einem 96jährigen Weber hergestellte Stück der Collection die besondere Aufmerksamkeit lenkt. Dem verständigen Besichtigter werden die Proben von Kammgarnwebzwirnen, Stick- und Wirkgarnen, dann Tambourir-Garne nicht entgehen, welche Reichmann & Söhne (Reichenbach im Voigtlande) ausgestellt haben. Eine Neuheit interessanter Art ist hier zu sehen: mit feiner Wolle umspinnene oder um es für den Laien deutlicher auszudrücken umwickelte Baumwollgarne. Vertreter dieser Firma für Oesterreich ist Herr Philipp Völker in Teplitz, der nähere Auskünfte über sämtliche Fabricate ertheilt. Noch manche andere Collection wäre erwähnenswerth; doch ich muss mich ja auch in der Abtheilung für Maschinen umthun, woselbst sich gleichfalls Vieles befindet, was unsere Branche zu interessiren vermag.

Also zur Maschinenausstellung auf dem Vorplatz! Die Pflicht der Dankbarkeit gebietet mir vor Allem von der Ausstellung zu sprechen, welche die k. k. Feuerspritzen und Pumpenfabrik von R. Czermack (Teplitz) veranstaltet hat. Zwar gehören die Producte dieser Firma nicht speciell für Etablissements der Textil-Industrie; aber Herr Czermack ist nicht blos Obmann der Ausstellung und hat sich nicht nur als Arrangeur und Installateur Verdienste um das rechtzeitige Zustandekommen der Ausstellung erworben, sondern seine Collection ist zugleich eine Muster-Collection. Jede der sechs ausgestellten nach der patentirten Ventil-Conus-Schraubenhebel-



Construction verfertigten Spritzen zeichnet sich durch eine besondere, dem Zwecke angemessene Eigenthümlichkeit aus. Von hervorragendem Interesse sind die grosse Omnibus-Spritze und die 4rädige Gemeinde-Spritze, dann zwei Hydrophor-Spritzen. Herr Czermack erfreut sich bereits des Besizes von 23 Auszeichnungen. Von den speciell für die Textil-Industrie-Branche dienenden Maschinen ist übrigens gleichfalls verhältnissmässig wenig ausgestellt. Schon beim ersten flüchtigen Rundgang fielen mir einige sinnreiche Maschinen zum Theile neuester Construction auf, welche Gebrüder Donath (Chemnitz) ausgestellt haben: so eine Strähndruckmaschine für Garne, eine Buntdruckmaschine gleichfalls für Garn, eine Leitspindeldrehbank und patentirte Kistenöffner. Ausserdem erzeugt diese Fabrik alle Walzen für Druckmaschinen, dann Trockenmaschinen, Werkzeugmaschinen u. s. w. Entschiedenes Aufsehen, namentlich unter den Fachmännern, machten die von Wilh. Wodiczka (Zittau) zur Ausstellung gebrachten Modelle von Körting's Strahl-Apparaten. Der Injector und Condensator sind mit wirklich bewundernswerther Ingeniosität construirt. Als Beispiel, wie man Maschinen ausstellen und wie man eine Ausstellung zu Geschäftszwecken verwerthen soll, möchten wir unsern Landsleuten die Firma G. Schiele & Comp. (Bockenheim bei Frankfurt a. M.) empfehlen. Die von derselben ausgestellten Ventilatoren haben das einstimmige Lob aller Kenner erworben. Von unmittelbarstem Interesse und von handgreiflichem Nutzen für Inhaber von Spinnereien, Webereien, Bleichereien und Wollwäschereien wäre der Besuch der von der Maschinen- und Drahtgewebe-Fabrik Adolph Argo (Schloss Chemnitz) veranstalteten Ausstellung von Draht Litzen (Patent) und Webeschirren für Schaft- und Jacquard-Weberei. Leider ist diese Collection nicht zum Günstigsten situirt.

Unter den Ausstellern chemischer Producte, Farbwaren u. s. w. habe ich Viele — vermisst. Warum haben z. B. Berghoff & Comp. nicht ausgestellt? Leider wollen unsere Industriellen nur sehr ungern der Erkenntniss Raum geben, dass die moderne Production darauf angewiesen ist, nicht still beschaulich nur andere concurriren zu lassen. Für heute lassen Sie mich mit einem kurzen Hinweis auf eine der interessantesten Fabriken Böhmens, die Papier-Dachpappen- und Holzcement-Fabrik von Josef Schütz & Comp. (Weisswasser) schliessen. Das Etablissement wurde im Jahre 1696 von dem Reichsgrafen Franz Josef von Waldstein-Wartenberg erbaut, und kam später an die Familie Schütz, welche die Erzeugung von Handpapieren ununterbrochen betrieb. Seit dem Jahre 1867 in welchem Herr K. C. Menzel der Firma als öffentlicher Gesellschafter beitrug, wurde das Geschäft in vielfacher Richtung erweitert und verbessert. Gegenwärtig arbeitet das Etablissement mit 80 Pferdekraft Wasser und 20 Pferdekraft Dampf ununterbrochen. Die Mittheilung, dass in dieser Fabrik ausgezeichnete und sehr billige Packpapiere, und zwar speciell für Textil-Industrie erzeugt werden, werden unsere P. T. Leser gewiss gern ad notam nehmen.

Nicht ohne Genugthuung constatire ich, dass von den Ausstellern der besprochenen Branchen nur wenige so unvorsichtig waren, ihre Vertretung jenem „Geschäftshuber“ zu übergeben, dem so viele Aussteller anderer Branchen auf dem Leim gegangen sind und der sich hier schrecklich breit macht. Speciell von den Textil-Industriellen ist nur Einer, wie sie im Reiche draussen sagen, reingefallen. Das ist wohl doch auch ein Beleg für die Intelligenz dieser Branche.

### Vom Maschinenmarkte.

Seit meinem letzten Bericht hat der Maschinenmarkt eine etwas bessere Gestalt angenommen, insofern nämlich, als die Anfragen sich in den letzten vier Wochen vermehrten und mehrere von den früher angekündigten Objecten Nehmer gefunden haben.

Es sind verkauft worden die innere Einrichtung einer Streichgarnspinnerei mit 6 Assortiment und einer desgleichen mit 3 Assortiment, die complete Einrichtung einer

Werg- und Flachsspinnerei mit 1200 Spindeln und die einer Kammgarnspinnerei mit 3000 Spindeln.

Im Angebot sind noch, obwohl über einige Sachen bereits Unterhandlungen stattfinden, die complete Einrichtung einer Kammgarnspinnerei mit 6000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Baumwollspinnerei mit 3000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Flachs- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln, die complete Einrichtung einer mechanischen Weberei mit 20 Stühlen.

Es sei bemerkt, dass nur solche Einrichtungen Erwähnung finden, welche mit guten und brauchbaren Maschinen ausgerüstet sind.

An einzelnen Maschinen sind angeboten: Dampfmaschinen und Dampfkessel in verschiedenen Grössen von 4 bis 50 Pferdekraft, Baumwollkrepeln, Fleyer und Selfactor, auch zwei sogenannte Chrigton Opener, Streichgarnkrepeln, Selfactor und Spinnmaschinen, Maschinen für mechanische Weberei und Appretur in grosser Anzahl.

Gesucht sind: Chrigton Opener, Ringrostler, Drehtopfapparate 94 Centimeter hoch, 24 Centimeter Durchmesser, hydraulische Presse, Wergkrepeln, Kammgarn, Watermaschinen.

Eine Garnmaschine, eine Spulenstrecke mit Fallkämmen für Floretseidespinnerei, beide ganz neu, sind billig zu verkaufen durch

J. D. Fischer (Chemnitz).

### Fachschulzeitung.

Die höhere Web- und Fabrikantenschule zu Werdau in Sachsen versendet nachstehendes Schulprogramm:

Die Anstalt bezweckt als Specialität gründliches Studium sämtlicher Fächer der Buckskinfabrication in rein systematischem Lehrgange und wird ausser dem theoretischen Unterricht auch hauptsächlich durch die Praxis suchen, ihre Scholaren zu tüchtigen Werkmeistern und Fabrikanten heranzubilden. Zu diesem Behufe besitzt die Anstalt eine grössere Anzahl Handstühle mit den verschiedenartigsten Vorrichtungen, sowie Lehrapparate für Erlernung des Harnischgallirens, des Schaft- und Jacquardkartenschlagens etc. etc.

Von ganz besonderer Wichtigkeit für die Schüler sind Lehre und Operationen an den mechanischen Webstühlen, deren die Anstalt in genügender Anzahl und in den neuesten Systemen besitzt, und ist der Vortheil ein um so grösserer, da diese Stühle nicht nur verschiedener Construction, sondern sowohl den einfachsten als auch den schwierigsten Mechanismus repräsentiren und mit Dampfkraft betrieben werden.

Aus dem Lehrplane sind hauptsächlich hervorzuheben: Theorie und Technik der gesammten Weberei, Spinnereiberechnung, Calculation und Berechnung der Stoffe nach metrischen Maassen, Decomposition und Zeichnen gewebter Muster, Musterzeichnen für Jacquard, Kartenschlagen, sowie praktisches Arbeiten an den Handstühlen, Montiren und Arbeiten an den mechanischen Webstühlen, Componiren neuer Muster nach eigenen Ideen, Freihandzeichnen, kaufmännische Disciplinen, insbesondere Buchführung, Correspondenz, Handels- und Wechselrecht, Mechanik im Allgemeinen, Excursionen in den hiesigen Fabriketablissements und Nachhilfeunterricht in allen praktischen Wissenschaftsfächern (privatissime).

Die Unterrichtsstunden finden zur Tageszeit statt. Der Cursus ist halbjährig und beginnt mit dem 1. Mai und 1. November. Honorar 150 Mark. Ein zweiter Cursus 75 Mark.

Ausserdem bezweckt die Anstalt durch einen zweijährigen Cursus in den Abendstunden die Ausbildung solcher junger Leute, denen die Bethheiligung am Tagesunterricht unmöglich, für billiges Honorar.

### Die Brüner Webschule und die Handelskammer.

Die Brüner Handelskammer fasste in ihrer Sitzung vom 9. September 1878 den Beschluss eine Enquete einzusetzen, welche über die bisher erzielten Erfolge der Webschule referiren und etwaige als nothwendig sich erweisende Reformen dieser Anstalt in Vorschlag bringen sollte. In der Sitzung vom 21. Juni a. e. hat sich nun die Enquete ihrer Aufgabe erledigt



und durch den Kammerpräsidenten über das Ergebniss ihren Berathungen Bericht erstattet. In diesem wird zuerst auf den vom Webeschuldirektor F. Eckstein abgefassten Schulbericht des Jahres 1878 hingewiesen, in welchem nicht nur die Lehrerfolge desselben Jahres, sondern auch der Lehrplan, eine Statistik der Schüler seit dem Bestehen der Schule und endlich Reformvorschläge enthalten waren. Nachdem die Enquete jedoch den Vorschlägen des Webeschuldirektors, welche der Schule eine grössere Frequenz vornehmlich durch Erwirkung des Einjährig-Freiwilligenrechtes für die Schüler und durch die Errichtung von drei Tageskursen mit längerer und kürzerer Unterrichtsdauer zuzuführen hoffen, nicht beistimmte, vielmehr auf Grund der in ihren Berathungen vorgebrachten Anschauungen zu dem Schlusse gelangte, es sei neben dem bisher bestehenden Abendcourse noch ein zweiter zu creiren, welcher Leuten mit grösseren Vorkenntnissen und allgemeiner Bildung die Erwerbung der nothwendigen Theorie und Praxis des Webereifaches gestatten soll, so wurde über diesen Antrag lebhaft debattirt. Hieran theilnahmen die Kammerräthe Bochner, Strakosch, Löw und Steinbrecher. Der Antrag wurde schliesslich angenommen und als Grundlage für einen an die Regierung zu erstattenden Vorschlag über die wünschenswerthen Reformen an der Brüner Webeschule approbirt.

### Fragekasten.

(Die Redaction erklärt, für den Inhalt dieser Rubrik keinerlei Verantwortung übernehmen zu können. Einlangende nicht anonyme Anfragen finden jederzeit Aufnahme und sind die Namen der Einsender Sache der strengsten Discretion. Richtige und geeignete Beantwortungen werden veröffentlicht, sofern dieselben nicht reclamemässig klingen.)

Frage Nr. 59. Wer liefert in Oesterreich Baumwollgarne auf Cops, gesponnen für Strumpfwaren und zu welchen Preisen?

Frage Nr. 60. Wer liefert solide Schaffmaschinen für circa 10—12 Schäfte mit Doppelzug (ohne Gewichte oder Federn) mit unbeschränkter Trittzahl für starke Spannung berechnet und an vorhandenen Stühlen verwendbar?

Frage Nr. 61. Wie färbt man Ponceau auf Baumwolle, dass es luft-, licht- und waschecht ist? Ich habe trotz vieler Versuche gefunden, dass die jetzt soviel angepriesenen Ponceaux diese Eigenschaften nicht besitzen.

Abonnent in Pulsnitz.

Antwort auf Frage Nr. 56. Ashworth's neu patentirtes System zum Befestigen der Beschläge für Deckel von Karden, construiert von Baerlein & Co. in Manchester betreffend. Der Zweck dieser Verbesserung ist, ein vortheilhafteres System zum Befestigen von Beschlägen auf den Deckeln von Drehdeckelkarden zu haben, durch das ein grösserer Nutzeffect erzielt und der Raum, der zwischen dem Drahte jetzt nicht nur nutzlos, sondern sogar schädlich wirkend verloren geht, ausgenützt wird. Das bisherige System zum Beschlagen ist mittelst Bleinieten, wegen welcher man gezwungen ist, bei jedem Deckel einen Streifen von 11 Mm. auf jeder Seite des Drahtes unbeschlagen, d. h. ohne Drahtzähne zu lassen. Dieses, mit dem Zwischenraume, welcher ausserdem zwischen je zwei Deckeln bestehen muss, vergendet  $25\frac{1}{2}$  Mm. der Arbeitsfläche und zeigt nicht nur einen Verlust von Productionsfähigkeit, sondern gestattet auch das Ansammeln von Schmutz, Staub, etc. Bei dem neuen Befestigungssysteme wird der Raum, der keine Drahtzähne hat, auf 3 Mm. reducirt und die Entfernung der Zähne zwischen zwei folgenden Deckeln ist nur  $9\frac{1}{2}$  Mm. anstatt  $25\frac{1}{2}$  Mm. wie oben. In Folge dessen können die Deckel bei gleicher Beschlagsbreite natürlich viel schmaler sein und eine viel grössere Anzahl derselben kann für die gleiche Karte angewendet werden. Bei dem früheren Systeme müssen die Deckel für  $28\frac{1}{2}$  Mm. Beschlagsbreite  $50\frac{3}{4}$  Mm. breit sein, bei dem neuen werden sie für gleiche Beschlagsbreite nur  $36\frac{1}{2}$  Mm. breit gemacht. Dies gestattet bei einer Karte mit einem Tambour von 1.143 M. ( $45^\circ$ ) Durchmesser 90 Deckel des neuen Systemes anzuwenden, von denen 33 stets arbeitend sind, während bei dem früheren nur 64, von denen 22 arbeiten, placirt werden

können. Bei Karden 1.270 M. ( $50^\circ$ ) Durchmesser des Tambours können 100 der neuen Deckel, von denen 39 arbeiten, placirt werden, gegen 73 mit 25 arbeitende des früheren Systemes. Dies zeigt einen grösseren Nutzeffect von 50 Procent. Es kann nunmehr auf einer der neuen Deckelkarden nahezu, wenn nicht ebenso viel hergestellt werden, wie auf Walzen-Karden, während man alle Vortheile der Deckelkarden hat. Wenn alte Deckel frisch zu beschlagen sind und es nicht geht die Zahl der Deckel zu vermehren, können dieselben so viel breiter beschlagen werden, nämlich 41 Mm. Drahtbreite nach dem neuen Systeme gegen  $28\frac{1}{2}$  Mm. nach dem früheren. Der Draht kann entweder rund oder flach von Eisen oder gehärtetem Stahl sein und es werden die äussersten Preise für die Beschläge berechnet. Alte Karden, sowol Deckel wie Walzen, können auf das neue System geändert werden, indem neue Bogenläufer und Deckel angebracht werden. — z —

Antwort auf Frage Nr. 57. Als Antwort auf diese Frage citiren wir das Urtheil eines englischen Fachmannes über die „Neue amerikanische Ring-Throstle“, von Howard und Bullough in Accrington, welche Worte gewiss für die Ringspindel im Allgemeinen Geltung haben dürften: „Die Eigenthümlichkeiten der Rabbeth-Spindel sind die Folgenden: Zunächst das combinirte, hülsenförmige Fuss- und Halslager, welches vollkommene Schmierung bei geringstem Oelverbrauch sichert. Da die Hülse mit Oel gefüllt und die Spindel hineingesteckt ist, sind die reibenden Theile buchstäblich in Oel getaucht und daher ist die Oelung absolut garantirt. Es ist nicht wie bei der gewöhnlichen Spindel, wo das Unterlassen des ein- oder zweimaligen Oelens per Tag bedenklich wäre; es ist auch nicht wie bei der Sawyer Spindel, bei welcher das Oel am Fusse der Hülse aufgegeben wird und wenn alles in vollständiger Ordnung und rein ist, bis an den Lagerhals hinaufsteigt — hier ist keine Abhängigkeit von täglicher Aufmerksamkeit und Sorgfalt in der Besorgung des Oelens, denn die Schmierung ist gesichert ohne besondere Wachsamkeit und das Gegentheil ist nur möglich bei absichtlicher Nachlässigkeit. Es ist dies eine wichtige und unentbehrliche Eigenschaft für Spindeln, welche erfolgreich und ohne Störungen mit 7000 bis 9000 Touren per Minute umlaufen sollen. Sobald die Hülse mit Oel gefüllt ist, laufen Fuss und obere Tragstelle der Spindel im Oel und es ist also nicht dem Zufall überlassen, ob das Oel den Weg an den richtigen Platz findet. Die Hülse fasst eine Quantität Oel, welche für Monate ausreicht und es können auch Monate verstreichen, ohne dass geölt zu werden braucht. Es muss dabei jedoch das Oel von Staub und Fasern rein gehalten werden und wenn dies geschieht, so ist wirklich nicht einzusehen, warum die grosse Oelmasse in der Hülse nicht unbestimmte Zeit ausreichen sollte. Wirklich ist auch durch eine ausgedehnte Praxis erwiesen, dass 4 bis 5 Liter Oel ein ganzes Jahr für 1000 Spindeln ausreichen. Der Schutz des Oeles gegen Verunreinigung ist auch vollkommen bewirkt, und zwar durch die gusseiserne Glocke, welche über die Hülse heruntergreift und sie einhüllt. Das Oel bleibt daher rein und statt sorgfältiger Wartung ein- oder zweimal pro Tag genügt eine Schmierung in 6 bis 8 Wochen.“

### Correspondenz der Redaction.

J. Ch. in Herzogenbuchsee: Unsere Antwort finden sie doch wohl gerechtfertigt. — Mehreren Abonnenten: Die Mustertafeln werden nunmehr regelmässig jedesmal mit der ersten Monatsnummer erscheinen. — Actien-Gesellschaft für Anilinfabrikation in B.: Ihre Zuschrift wurde dem Adressaten bereits zugesendet. — Abonnent in R.: Desgleichen. — Herr F. Sch. in Kronstadt: Bereits Veranlassung getroffen; gewünschte Auskunft wird nicht lange auf sich warten lassen. — Herr Dr. L. in Messina: Ihr Antrag gereicht uns zur Ehre; wir sehen Ihren Beiträgen mit Vergnügen entgegen. — Herr W. L. in Aecr.: Warten schon lange auf weitere Mittheilungen. — P. Ph. in Reutl... n: Ihre Frage klingt doch etwas zu sonderbar. — G. & Se. in Budapest: Ist, wie sie sehen, schon geschehen.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.  
Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



# Inserate.

## Stellengesuche u. Stellenofferte.

### Colorist für Oesterreich

gesucht, tüchtig in Halbwole- und Schafwole-farben für Roleaux-Druck.

Offerten unter Colorist G. W. 832 an die Exp. d. Bl.

Ein Färber, welcher in der Woll- und Stückfärberei sowohl als Baumwolle walkecht selbstständig zu färben versteht, findet eine dauernde Stelle. Adressen unter C. 1201 an die Exped. d. Bl.

Scheermeister, der das Schleifen gründlich versteht und möglichst in Forst oder Cottbus gearbeitet, findet vom 1. October ab Stellung bei Gebr. Schindelhauer in Brandenburg a. O.

### Als Werkstättenleiter

oder Werkführer sucht ein Maschinentechniker in einer Spinnerei, Druckfabrik etc. Stellung.

Derselbe ist über 8 Jahre beim Geschäfte, tüchtiger Maschinenzeichner, war in technischen Bureau grosser Maschinenfabriken beschäftigt, hat auch praktisch in der Werkstätte mitgearbeitet, Ansprüche mässig. Gefällige Zuschriften erbeten unter Chiffre „A. Z. 25“ an die Administration dieses Blattes. [87]

Ein tüchtiger Walkmeister, der die leichten, schweren und Militärtuche gründlich versteht in mittleren Jahren und militärfrei ist, sucht gestützt auf gute Zeugnisse anderwärts Stellung sei es im In- oder Auslande. Werthe Offerten sub A. B. 3, postlagend Camenz, Sachsen.

Ein tüchtiger Meister, welcher die Vospinn-Maschinen gründlich versteht, findet dauernde Stellung bei Merkel & Wolf, Kammgarnspinnerei in Esslingen.

### Ein Webemeister.

der im Muster-Ausnehmen und Componiren tüchtig ist, kann bei mässigen Gehaltsansprüchen, deren Mittheilung erwünscht, unter Angabe seiner bisherigen Thätigkeit und Einsendung von Zeugnissen Stellung erhalten bei Carl Emisch Söhne in Luckenwalde.

Ein zuverlässiger Dirigent, mit allen Branchen der Kunstwollfabrikation genau bekannt, wird zur selbstständiger Leitung einer der ältesten Kunstwollfabriken unter äusserst günstigen Bedingungen zu engagiren gesucht. Offerten unter B. 8718 an Rudolf Mosse Frankfurt a M.

Ein Krempel- und Spinmeister, welcher 17 Jahre in Streichgarn-, Vignone- und Kunstwollen-Spinnerei thätig war, mit Cylindermaschinen und Seifactors vertraut ist, sucht Stellung. Dem Suchenden stehen die besten Ergebnisse zur Seite.

Gef. Offerten sub N. F. 1594 sind an die Annoncen-Expedition von Franz Scherff in Crimmitschau in Sachsen erbeten.

Ein junger Appreteur, z. Z. in Stellung als Scheermeister, sucht entsprechendes Placement. — Gef. Offerten unter S. H. 906 an die Expedition d. Bl.

### Stelle-Gesuch.

Ein kaufmännisch und technisch gebildeter

### Weberei-Director

der Baumwollwaarenbranche wünscht seine gegenwärtige Stellung zu ändern. Prima Referenzen und Zeugnisse, sowie eine Abhandlung über mech. Weberei stehen zu Diensten. Gefällige Offerte unter Chiffre O. 2054 Z. befördert die Annoncen-Expedition von Orell, Füssli & Co. in Zürich. 94-2-2

Für alle Webstühle, Hilfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

## Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich [13. 12-12]

John Dugdale & Sons in Blackburn

Nachfolger von T. Harrison & Sons durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn Carl A. Specker

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96a Wien.

### Für Dampfkessel-Besitzer.

Stahlraht-Russbürsten

z. Reinigen der Wände von Dampf-

kesseln, Pfanne etc. p. Stück M. 4.00.

79 Kesselhaus Besen p. St. M. 4.50.

Kesselstein Bürsten p. St. M. 3.50.

Einmal Belohd zum Chemnitz.

## Zu einer mechanischen Weberei

werden 5 Theilnehmer mit einer Baar-einlage von je 2000 fl. ö. W., welche auch successive eingezahlt werden können, gesucht. Das Etablissement verfügt über einen natürlichen Wassermotor von 65 Pferdekraften, ist an einem Hauptflügel des böhmischen Eisenbahnnetzes in kohlenreicher Gegend, wo Arbeitskraft noch billig, gelegen. Nähere und detaillirte Auskunft ertheilt die Redaction d. Bl.

## Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinnte — direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme 89-10-4

Aug. Koll, Gerhd. Sohn,

Barmen (Rheinprovinz).

## Dr. H. Grothe

Patent-Anwalt.

Polgtechnische Leitung für Textil-Industrie  
BERLIN,  
172 Alte Jacobsstrasse.

## Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen

Fr. Ebbinghaus

Württemberg

empfehlte sich zum Bezug von [41-12-8]

Papierhülsen und Papierspulen

in jedem Kaliber.

Das von Professor Klinkerfues, Director der Göttinger Sternwarte, erfundene

## Patent-Hygrometer

ermöglicht die Vorausbestimmung des

Wetters

Tisch-Hygrometer . . . . . 15 M.  
Fenster- „ . . . . . 25 „  
Wand- „ . . . . . 30 „  
Stations- „ . . . . . 30 „

Wilhelm Lambrecht,

Göttingen.

Auch verwendbar für technische Zwecke, Trockenräume etc, sowie Krankenzimmer, Wohnräume u. dergl. auf gesundheitsgefährliche, zu trockene oder zu feuchte Luft beständig controliren zu können. 107-3-1

## Blechspulen

aus bestem Material, haltbarer und sauberer Ausführung, liefert schnell und billigst die Blechspulen-Fabrik von Ernst Papst, Aue i. S. [44 6-6]

## Gebrüder Decker & Co. in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert Dampfmaschinen jeder Grösse bis 800 Pferdekraften mit Schiebersteuerung oder mit Ventilsteuerung Patent Decker. (Deutsches Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seil-antrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis 7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder 0-9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferdekraft für grössere Maschinen.

Dampfkessel jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit Halbgasfeuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Tenbrink, letztere unter Garantie für 9-10fache Verdampfung, d. h. Kohlenersparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent — Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

Unterirdische Wasserhaltungs-Maschinen in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. Locomobilen, Transmissionen, Dampfpumpen Patent Decker nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Grössen bis 150 cbm. Wasserlieferung pro Stunde.

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:  
915 Stück Dampfmaschinen und Dampfpumpen  
1220 „ Kessel. 96-12-7







Die  
**Spinnerei, Weberei und Maschinenfabrik**  
*Kottern bei Kempten (Bayern)*

liefert als Specialität: 106-6-1

**Einrichtungen** ganzer mechanischer Webereien für rohe, weisse, bunte, baumwollene, sowie halbleinene und leinene Artikel.

Alle **Maschinen** sind neuester bewährtester Construction und werden aufs Solideste ausgeführt.

**Transmissions-Anlagen** in möglichst leichter Ausführung, speciell für **mechanische Webereien** nach eigens zu diesen Zwecken construirten Modellen.

<p><b>Prämiirt</b> auf 6 Industrie- und Fach- Ausstellungen.</p>	<p><b>Gegründet</b>  <b>1863.</b></p>	<p><b>Belob. Anerkennung</b> vom deutschen Wollwaaren-Fabrikanten-Verein.</p>
--	---	---

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten  
empfehl die  
**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
in **Chemnitz** (Sachsen)  
als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate**  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.  
**NB.** Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

**Patent**  
**Kasalovsky'sche**  
**Feuerungs-Roste**

sind bei mehr als 1000 Dampfkesseln und vielen anderen Feuerungen mit bestem Erfolge in Verwendung und werden je nach den mannigfaltigen Eigenschaften diverser Brennmaterien entsprechend dimensionirt.

Diese Roste sind zu beziehen durch: den Patentinhaber  
**JOSEF KASALOVSKY**  
in **Wien,**  
**II., Kaiser Josefs-Strasse 25;**  
die **Maschinenbauactien-Gesellschaft** vormals **Breitfeld, Danek et Comp.** in **Prag**  
und die **Fürst Salm'sche Berg- und Hütten-Direction** in **Blansko.**

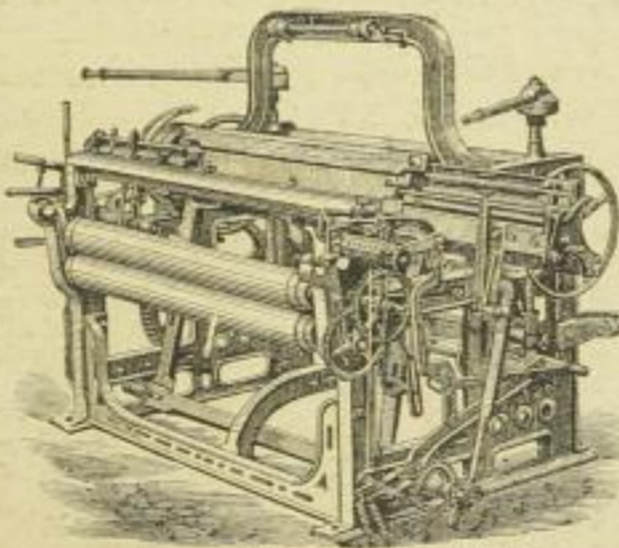
**Zahlreiche Referenzen** stehen zur Verfügung. 25-12-12

**Calander,**  
wenn auch gebraucht, jedoch gut erhalten. 1<sup>m</sup> 35<sup>cm</sup> breit, wird zu kaufen gesucht. Auskünfte ertheilt die Adm. d. Bl. 90-3-2

**Perrotinen-Druckmaschinen**  
welche noch im Betriebe stehen, sind wegen Raummangel sofort unter billigen Bedingungen zu verkaufen. Nähere Auskünfte ertheilt die Adm. d. Bl.

**Eiweiss-Albumine** 76-6-3  
auch Blutalbumine liefert preiswerth  
**Moriz Langrock,**  
Albuminfabrik in Krakau, Galizien.

Maschinen zur Fabrication von Haut- und Eisendraht-Seilen.



Neuer mechanischer Webstuhl. Patentirt.  
sehrliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens, Spaniens etc. Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem Principe umgeändert.

Maschinen zur Fabrication von Hüllhaare.

**C. HUMMEL**  
**Berlin N. W.**  
am  
**Spandauer Schiffahrtsanal**

baut alle Maschinen für **Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck** und **Walzengravirung**, namentlich

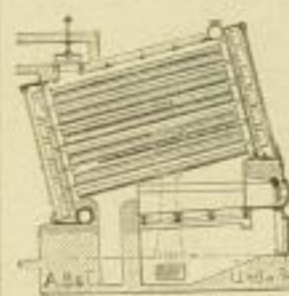
**Maschinen** zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

**Maschinen** zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, **Trockenmaschinen.**

**Rollicalander, Glättcalander, Nasscalander, Gauffriccalander**  
**walzen** von Papier, Cocosfasern, Jutegebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen

**Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen.** 80-24-4

**Unexplodirbare**  
**Dampfkessel**  
**A. Büttner's Patent**



baut als  
ausschl. Specialität  
die  
**RHEINISCHE**  
**Röhre ndampfkessel-**  
**FABRIK**

**A. Büttner & Comp.**  
in **Uerdingen am Rhein.** [24-12-6]  
**Vorzüge:** Sicherheit. — Geringer Kohlenverbrauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Reinigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.

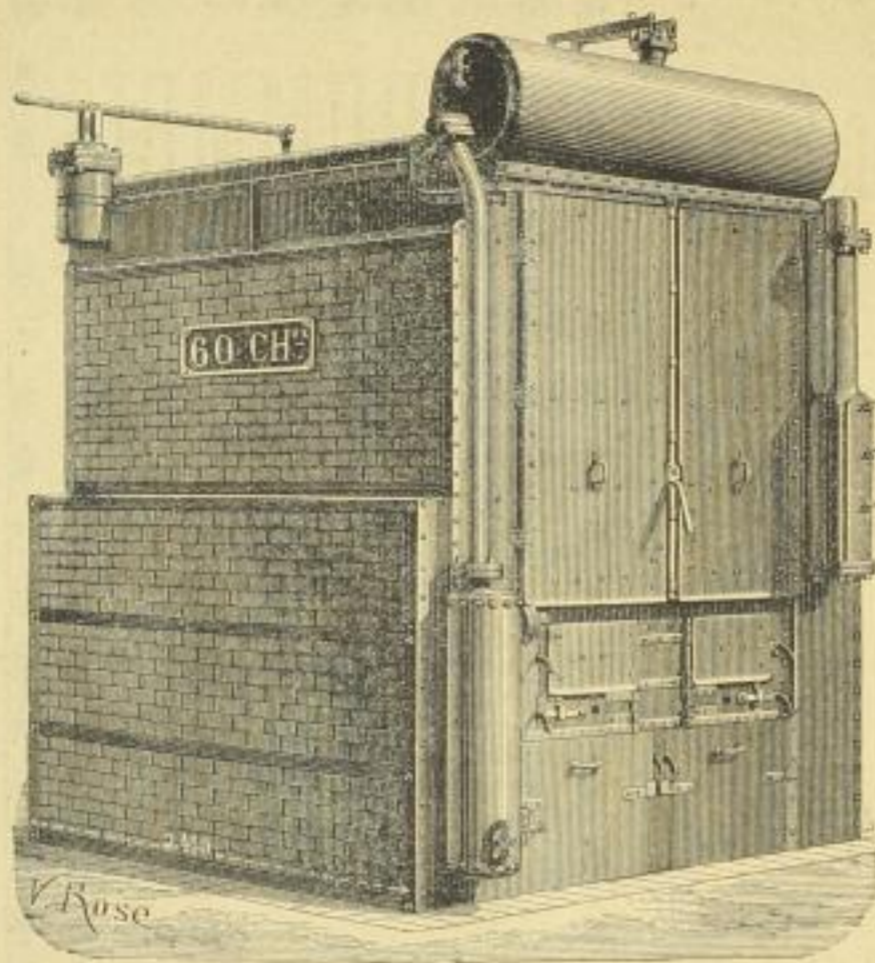
Maschinen zur Fabrication von Haut- und Eisendraht-Seilen.

**Die Maschinenfabrik**  
von  
**J. Whitesmith & Sons**  
in **Glasgow** (Schottland)

empfehl ihren vervollkommeneten **patentierten Webstuhl** mit völlig neuer und ausserordentlich praktischer **Tritt- und Schützenbewegung** für 2, 3, 4, 5, 6 und 7 Schützen. Derselbe eignet sich sowohl zur Fabrication von **Tartans, Gingham, Bettzeugen, Kleiderstoffen, Köper- und Atlas-Parchenden** etc., als auch für alle sonstigen leichten und schweren, glatten und gemusterten Gewebe. — Die Fabrik liefert ferner alle sonstigen mit der Weberei verbundenen Maschinen nach den besten Constructionen. Prospective zu Diensten. — Von diesen vorzüglichen Webstühlen steht eine ansehnliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens, Spaniens etc. Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem Principe umgeändert. 103-24-1

Maschinen zur Fabrication von Hüllhaare.





## Belleville's unexplodirbare Dampferzeuger.

Modell 1877 (patentirt)  
Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampferzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre Verbesserungen und Neuarrangements von besonderem praktischen Werthe sehr viele Vortheile gegenüber allen bis jetzt auf diesem Gebiete existirenden Apparaten. Ihre Leistungsfähigkeit hat sich auch auf der Weltausstellung des Jahres 1878 vorzüglich bewährt, woselbst eine Gruppe unexplodirbarer Dampferzeuger Belleville's von 300 Pferdekraft, bestehend aus drei Dampferzeugern zu je 100 Pferdekraft, zum Dienste des motorischen Betriebes in der französischen Abtheilung verwendet wurde. Diese Gruppe der Dampferzeugung war mehr als sechs Monate in Thätigkeit, ohne auch nur einen einzigen Tag, sei es zum Behufe der Reinigung oder sonstiger Reparatur, eine Unterbrechung erlitten zu haben, trotzdem die Maschinen das Doppelte der in Aussicht genommenen Dampfmenge liefern mussten.

Die schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit und die anerkannten Vortheile der Dampferzeuger, Modell 1877, haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung der Ehrenlegion eingetragen.

### Hauptsächliche Vortheile:

Vollkommene Sicherheit, sehr wichtig, besonders hinsichtlich der Verantwortlichkeit der Industriellen; beträchtliche Ersparnis an Raum und Brennstoff; Zerlegbarkeit der Dampferzeuger in von einander unabhängige Röhren-Elemente; dadurch werden Transport, Aufstellung und Reparaturen sehr erleichtert; — Geringer Umfang, welcher Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet; Aufstellung in beliebigen Räumen, selbst in diejenigen, wo Menschen sich aufzuhalten pflegen, ermöglicht sehr leichte Reinigung der Röhren, sowohl in- als auswendig, mittelst Vorwärmung des Speisewassers durch Berührung mit Dampf, in dem auf der Decke des Dampferzeugers angebrachten Reiniger werden die Kalksalze als feiner Schlamm gefüllt und ist dieser Niederschlag durch den Hahn unten am Schlammraum leicht abzulassen; — freie Ausdehnungen; — rasche Dampfspannung, eine Viertelstunde nach dem Anzünden; — gefahrlose Dampferzeugung bei sehr hohem Drucke; — reiner Dampf; — durch den Dampf mitgeführte Wassertheile kehren aus dem Reiniger zum Dampferzeuger zurück; — Regelmässigkeit, da das Feuer automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt wird; — Leistung, Ansicht und Unterhaltung sehr leicht. [70-6-3]

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im In- und Auslande.  
Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),  
16, Avenue Trudaine in Paris.

## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von Kesseln bei hohem Druck.

## Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.  
Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Prospecte werden franco zugesendet und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampfmaschinen (feststehende, transportable und für die Marine bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.



## Jos. Grand Ry-Kaiver, s

### Maschinen-Fabrik,

## VERVIERS (Belgien).

Specialität: **Wollwaschmaschinen** genannt „Leviathan“ und andere Systeme. Uebernimmt vollständige Wollwäscherei-Einrichtungen.

### Centrifugal-Pumpen, Ventilator-Trockenmaschinen.

Verschiedene **Pumpen**, Maschinen zum **Walken** und **Waschen** der Stoffe und **Garnwaschmaschinen**.

### Trockeneinrichtungen verschiedener Systeme.

### Cabonisirungs-Maschinen für Wolle u. Abgänge.

## Berghoff & Co.

### PRAG

Anilinfarben- & chemische Fabrik

officieren:

- PRIMA DIAMANT-FUCHSIN
- MAGENTA, GRENADIN, CERISE
- ANILIN-SCHARLACH  
(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochemille)
- EOSIN, SAFRANIN
- PONCEAU CARD NAL
- METHYL & JODVIOLET
- ALCALI-BLAU  
WASSERBLAU
- BLACKLEY-BLAU
- PATENT-BLAU  
(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)
- METHYLGRÜN
- MALACHT-GRÜN, SOLID-GRÜN
- BISMARCK-BRAUN, GELB  
ANILIN-ORANGE
- PALATIN-ORANGE
- NIGROSIN, BLEU-NOIR  
GRAUSCHWARZ
- VESUVIN, PHOSPHIN
- PICRIN, TANNIN, DEXTRIN
- ANILIN-OEIL  
ANILIN-SALZ  
(in Crystallen und Kuchen)
- KASTANIENHOLZ-EXTRACT  
(fest und flüssig)
- APPRETUR für PAPIER  
etc., etc. 37-24-9

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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** 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%  
" zwölftmaliger . . . . . 30%  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte pro Zeile 8 kr. = 16 Pf.

Abonnementsbestellungen durch alle Buchhandlungen. — Commissionär für den deutschen Buchhandel: **Bernhard Hermann** in Leipzig. — Alleinige Vertreter für die Schweiz: **Orall, Füssli & Cie.** in Zürich, für Italien: **Ulrico Hoopli** in Mailand, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas **B. Westermann & Comp.** in New-York.

Nr. 17.

Wien, am 1. September 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Ein neuer Wollmarkt. — Reisskrempel für Wolle von P. L. Klein. (Mit Zeichnung.) — Verfahren zur Carbonisirung der in Wollgeweben enthaltenen vegetabilischen Stoffe auf kaltem Wege etc. (Zeichnung.) — Webstuhl für Hand- und Faserbetrieb von J. G. Albinus. (Mit Illustration.) — Anilinschwarz-Färberei (1. Muster.) Original-Färberei-Recepte. (Mit 3 Naturmustern.) — Original-Druckerei-Recepte. — Appretur, Braun auf Futterkattun. (1 Appreturmuster.) — Modebericht. — Meinungs-austausch. — Fachschul-Zeitung. — Ueber Farbstoffverfälschungen. — Verbesserungen in der Färberei. — Composition zum Einfetten der Wolle. — P. Mittensweig †. — Vom Maschinenmarkt. — Fragekasten. — Correspondenz. — Inserate.

## Ein neuer Wollmarkt.

Dass die europäischen Culturländer bei Weitem nicht mehr den Bedarf an Wolle für die heutige Fabrikproduction decken, ist eine bekannte Thatsache; ebenso ist es bekannt, dass mit der Veredelung der Cultur des Bodens zu höheren ackerbaulichen Zwecken, die Schafproduction zurückgegangen ist. Preussen ist hiefür ein Beispiel. Inzwischen liefern die grossen Weidestrecken aussereuropäischer Länder schon seit Decennien Wolle und Fleisch (Liebig Company etc.) in solchen Unmassen und in solch veredelten Qualitäten nach Europa, dass man fast vergessen hat an die Möglichkeit zu denken, ob nicht auch in Europa selbst noch Weideländer existiren, deren Absperrung vom Eisenbahnverkehr oder deren sonstige Abwendung von dem allgemeinen Markte bisher Veranlassung gewesen, dass ihre Producte an Wolle und Fleisch nicht in den Concurrenz-Handelsverkehr gezogen worden sind. Spricht man vom Wollimport, so denkt man fast ausschliesslich an die überseeischen Wollen, und das ist leicht erklärlich, wenn man den riesigen Aufschwung dieses Importes berücksichtigt. Seit den 30er Jahren bis 1874 ist die Totaleinfuhr von Colonialwollen in England von ca. 20.000 Ballen auf ca. 800.000 gewachsen, die der fremden Wollen (Afrika, Asien etc.) von etwa 100.000 auf 300.000 Ballen.

Ausser dem bedeutenden Londoner Importplatz ist seit 1867 bis 1874 die Zufuhr von Buenos Ayres Wollen nach Antwerpen von 83.000 auf 118.000 Ballen gestiegen.

Dies sind, wie gesagt, bekannte Sachen, aber der Ersatz der Importeure nach London und Antwerpen ist so gross, dass man zu leicht den kleineren und dennoch für einzelne Länder nicht hoch genug anzuschlagenden Aussichten in Bezug auf die Ausnutzung neuer und leicht zu erreichender Wollproductionsplätze übersieht. Für die Wollen der Levante, für die afrikanischen, und zum Theil für die Wollen aus Südrussland war bisher Marseille der hauptsächlichste Importmarkt. Es ist leicht begreiflich, dass dies wegen der fast einzigen Verbindung durch die Wasserstrasse des Mittelmeeres und durch das Bestehen der grossen französischen Gesellschaft für die Unterhaltung der Dampferlinie Marseille - Constantinopel etc. seine Begründung

und Ursache hat. Wir wollen noch kurz daran erinnern, wie kaum vor mehr als einem Decennium die Westprovinzen Russlands, ferner Ungarn in ihrem Weizen und Getreide fast erstickten (weil sie keine ausreichende Exportmöglichkeit besaßen), und wie mit dem Ausbau der Eisenbahnen im Inneren des Landes und mit dem Anschluss an das grosse System der continentalen Eisenbahnen nun auf ein Mal das unabsehbare Absatzgebiet des westländischen Europas sich aufthat und Reichtum und Unternehmungsgeist in jene reichgesegneten Länder brachte. Oesterreich hat durch die Besetzung von Bosnien und der Herzegowina den ersten Schritt gethan, die Erzeugnisse der Levante auch auf dem directen Landwege dem Westen Europas und zunächst Oesterreich selbst zuzuführen. Dass Oesterreich seine Südbahnen bis Novi Bazar ausdehnen, dass von da über Nisch nach Sophia nur noch eine Zeitfrage über eine demnächstige Bahnverbindung entscheiden kann, endlich der Anschluss an das türkische Netz, das schon von Constantinopel bis hinter Philippopel läuft und Saloniki südlich verbindet, nicht lange mehr auf sich warten lassen wird, ist unschwer voraussehen. Hierdurch wird aber eine Häute- und Wollproduction, die bisher zu Schandpreisen in Rumelien und Bulgarien, selbst in Bosnien stets auf erweitertem Absatz hoffte, einen speculativen Abfluss nach Oesterreich finden. Wir machen die Wollinteressenten hierauf aufmerksam. Das Vilajet Adrianopel hatte in dem Jahre 1875/76 einen Ueberschuss von 1,266.897 türkischer Pfunde (1 türk. L. = 18 Mark 50 Pfg.) eingebracht. Die Einnahmen betragen 1,425.816 Ltg., die Ausgaben nur 168.910 türk. L. Man kann mit Bestimmtheit annehmen, dass die Sandjaks von Philippopel und Kasanlyk mindestens die Hälfte des obigen Ertrages liefern, was rund 634.000 türk. L. macht.

Die Einnahmen Bulgariens oder des frühern Vilajets Touna, welches die frühere Sandjaks Nisch und Sophia begreift, sind die folgenden:

Grundsteuer	257,000	türk. L.
Militärloskauf	214,000	"
Zehenten	915,000	"
Hammelsteuer	325,000	"
Schweine	11,000	"
Contracte	290	"
Besitzwechsel	49	"
Wälder	5,780	"
Bergwerke	3,534	"
Gerichtstaxe	11,000	"
Diverse Einkünfte	42,000	"

Summa 1,784,653 türk. L.

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



Insgesamt geben die früheren Vilajets Adrianopel, Kasanlyk und Touna eine Totalrevenue von  $3\frac{1}{2}$  Millionen türk. L. pro Jahr. Die Einnahmen Bosniens sind die nachfolgenden:

Grundsteuer	74,000	türk. L.
Militärloskauf	48,000	"
Hammelsteuer	39,000	"
Diverse	11,000	"
Schweine	4,500	"
Gerichtstaxe	4,500	"
Wälder	1,000	"
Contracte	54	"
Zehenten	175,000	"

Summa 357,054 türk. L.

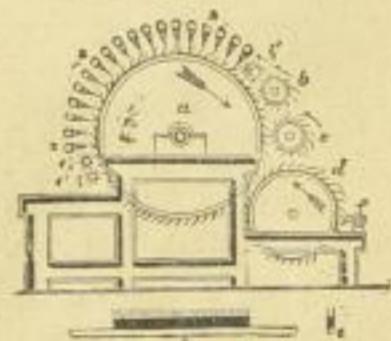
Die Gesamtausgaben für Finanzen, Inneres, Gerichte, Unterricht, öffentliche Arbeiten etc. machen 178,000 türk. L. aus. Diese Zahlen enthalten eine ganze Geschichte. Man vergleiche nur die hohen Zehenten, die niedrigen Transactions- und Stempelsteuern, die erbärmlichen Revenuen aus den Wäldern, die verhältnissmässig hohen Gerichtstaxen! Man bemerke aber auch die kolossalen Einnahmen aus der Hammelsteuer. Man vergegenwärtige sich das ausserordentlich fruchtbare Weideland dieser grossen Länderstrecken, man bedenke den überhandnehmenden Consum der Orientalen an Schaf- und Hammelfleisch, und erwäge alsdann die nothwendigen Folgen, welche der Woll-export aus jenen Ländern, einer nicht in Bezug auf die Feinheit des Haares, als auch die Quantität der Wolle und des Vlieses hervorragenden Schaf- und Hammelzucht haben muss, sobald die Eisenbahnen billige Frachten schaffen, und man wird die grosse Bedeutung dieser Thatsachen für das österreichische Wollgeschäft ermessen können! Für uns erübrigt nur auf diese Sache ganz im Allgemeinen aufmerksam gemacht zu haben.

C. St.

### Reisskrepel für Wolle, genannt „Kammkrepel“, von Peter Ludw. Klein in Werden a/d. R.

(Patentirt.)

Auf dieser Krepel sind die Walzenpaare, aus Arbeiter und Wender bestehend, mit Ausnahme des letzten, dem Volant *c* am nächsten gelegenen Paares *b* und *b'* durch die Kämme 2, welche aus eisernen Leisten mit darauf gelötheten Stahlnadeln bestehen, ersetzt, während alle anderen bekannten Theile der Maschine wie bis jetzt bestehen bleiben. Die durch die Entrée-walzen 1 und 1' dem Tambour *a* zugeführten Wollföckchen



werden an dessen Kratzenbeschlag gefasst und in Folge seiner grossen Umfangsgeschwindigkeit durch die Kämme 2, welche radial zur Tambouraxe stehen, gezogen, beziehungsweise gekämmt, wobei alle schon gelösten und gestreckten Haare sich in die Tambourkratzen hineinlegen und, während die schon ungelösten Theile (Knötchen bei Wolle, Fäden bei Shoddy u. s. w.)

so lange von den Kämmen 2 zurückgehalten werden, bis sie — vollständig geöffnet — sich ebenfalls in die Tambourkratzen legen und nun zum Walzenpaare *b* und *b'* gehen, welches letzteres sie nicht weiter öffnen, sondern nur richtig vertheilen und ausgleichen soll, daher es auch nicht so nahe wie gewöhnlich am Tambour zu stehen braucht. Die geöffneten Wollfasern werden dann durch den Volant *c* auf die Spitzen der Tambourkratzen gehoben, vom Peigneur *d* in Empfang genommen und durch den Hacker *f* in Form eines Wollvliesses abgeschlagen.

Patentansprüche: 1. Das System und die Construction der Kämme 2, wie sie beschrieben und in der Abbildung dargestellt sind. 2. Die Anbringung dieser Kämme auf Krepelmaschinen an Stelle des Arbeiters und Wenders, wie beschrieben und aus der Abbildung ersichtlich. 3. Die Verbindung besagter Kämme, beweglich oder feststehend, oder theils beweglich, theils fest-

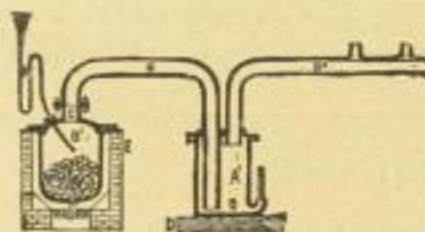
stehend, mit einem oder mehreren Walzenpaaren, um den vorbeschriebenen und durch Abbildung erläuterten Zweck der Schonung des Rohmaterials und damit die Herstellung eines möglichst feinen, haltbaren Gespinnstes aus kurzem, schlechtem Spinnstoffe zu erreichen.

### Verfahren zur Carbonisirung

der in Wollgeweben enthaltenen vegetabilischen Stoffe auf kaltem Wege durch wasserfreie und trockene Gase von Boyron freres & Co. in Barr (Elsass).

(Patentirt.)

Bei diesem Verfahren zur Carbonisirung der vegetabilischen Stoffe in Wollgeweben werden letztere in kaltem Zustande bearbeitet und es verbleibt dem Wollfaserstoff seine natürliche Weichheit. Die Gase, welche zur Carbonisation der vegetabilischen Stoffe dienen, werden deshalb, ehe man dieselben in den Apparat treten lässt, in dem die Carbonisation stattfindet, vollkommen getrocknet oder entwässert. Zur Erzeugung des Gases wendet man Salpetersäure, Schwefelsäure, Chlorwasserstoffsäure oder Chloraluminium an. Zum Trocknen derselben bedient man sich verschiedener Mittel. Entweder verwendet man dazu Manganchlorür in trockenem Zustande, oder Chlorcalcium, oder ungelöschten Aetzkalk, oder auch concentrirte Schwefelsäure. Man benutzt hierbei den in der Abbildung dargestellten Apparat. Die



Säure fliesst aus einer Flasche in den Trichter des Speiserohres *A* ein, welches gleichzeitig als Sicherheitsrohr dient. Die in der Krümmung eingeschlossene Flüssigkeit verhindert den Austritt des Gases aus dem gusseisernen, emaillirten Behälter *B*<sub>1</sub>, welcher mit Glas oder Por-

cellanstücken angefüllt ist. Die Chlorwasserstoffdämpfe finden ihren Ausweg durch die Tubulatur des Rezipienten *B*<sup>1</sup> und gelangen durch die Steingutröhre *G* in den Steinzeugbehälter *A*<sup>1</sup>, um darin entwässert zu werden. In dem Gefässe *A*<sup>1</sup> befindet sich Schwefelsäure, in welche das Rohr *G* ungefähr 15 bis 20 cm. tief eintaucht. Das im Behälter *B*<sup>1</sup> sich entwickelnde Gas oder Säurendämpfe besitzen eine gelinde Pressung, welche die Sperrflüssigkeit aus dem Rohre *G* zurückdrängt und das Gas in Blasen aus letzterem austreten lässt. In dieser Weise geht das Gas durch die Schwefelsäure, um darin alle Wassertheile zurückzulassen. Es tritt an der Oberfläche in vollkommen trockenem oder wasserfreiem Zustande aus und nimmt seinen Weg durch die Röhre *B*<sup>2</sup>, um in den Carbonisationsapparat zu gelangen. In der Carbonisationskammer befindet sich die Wolle, wolle Lumpen etc., welche vegetabilische Stoffe enthalten, die man carbonisiren will. Die Wände der Kammer bestehen aus Platten von gebranntem, glasirtem Steinzeug. In der Kammer befinden sich in gewissen Abständen kleine Holzwalzen der Länge nach durchbohrt, welche an jedem Ende eine mit einer centralen Oeffnung versehene Metallzwinde besitzen. Jede Walze dreht sich auf einer festen eisernen Axe, und ist mit einem Anstrich versehen, der aus Wasserblei besteht, das mit dem sogenannten Givet'schen Leim gemischt ist. Sie sind ferner mit einem Ueberzug von Filz umgeben, um sie der Einwirkung der wasserfreien Säure zu entziehen. Dieselben dienen zum Tragen eines Metalltuches ohne Ende, auf welches man die zu behandelnde Wolle etc. legt. Sollen Tücher in dem Apparate carbonisirt werden, so kann die Länge desselben vergrössert werden.

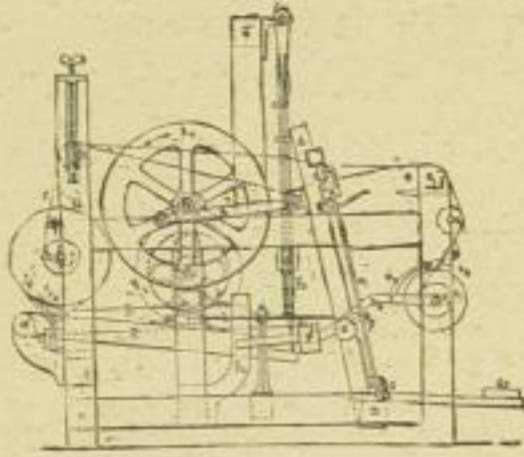
### Webstuhl für Hand- und Fussbetrieb von J. G. Albinus in Kolding, Dänemark.

(Patentirt.)

Patentansprüche: 1. Die Construction von mechanischen Handwebstühlen, deren Schäfte mit Schemeln verbunden sind, welche durch eine rotirende mehrfache Daumenscheibe, die ihre Bewegung von der Lade empfängt, bewegt wird und durch



deren hin- und hergehende Bewegung einen neuen Daumen gegen die Schemel wendet, so dass man nach Belieben glatte oder mehrschäftige Waaren auf dem Stuhle weben kann, alles in Gemässheit der Anzahl der Schemel und der Daumen auf dem mehrfachen Daumenrade, und in der Weise, in welche die Schemel aufgeschnürt sind. 2. Die Anordnung rotirender Schubscheiben bei mechanischen Handwebstühlen, welche ihre Bewegung von der Lade empfangen und mittelst wagrecht liegender



Hebel und Spiralfedern bewirken, dass die Schlagstöcke abwechselnd den Schützen von der einen nach der andern Seite werfen. 3. Anordnung an mechanischen Handwebstühlen, nach welcher deren Zeugbaum mit einem Spannapparat zum Aufrollen des fertig gewebten Stoffes successive, wie er gewebt wird, versehen ist, welcher Spannapparat aus einem, mit einem Gewicht belasteten Hebel besteht,

der durch einen Sperrhacken an einem am Zeugbaume befestigten Sperrade aufgehängt und durch die rückgängige Bewegung der Lade zum erneuten Eingreifen des Sperrhackens emporgehoben wird, wenn er beim Umdrehen des Zeugbaumes successive über eine gewisse Strecke herabgesunken ist. 4. Selbstwirkender Schützenwechsel bei mechanischen Handwebstühlen, hauptsächlich bestehend aus einem als Sperrad ausgeführten Musterrade, das für jeden Einschlag einen Zahn vorwärts bewegt wird, durch einen Sperrhacken an einer Excenterstange, welche letztere wieder durch einen entsprechenden Excenter an der Axe des Schwungrades bewegt wird, nebst einem Carrirhebel, der indem er mit seinem einen Ende den Stiften am Musterrade, begegnet oder ausweicht, auf- und abbewegt wird und dadurch einen mehrfachen Schützenkasten herabsenkt oder emporhebt, so dass der betreffende Schützen, entsprechend dem durch das Musterrad vorgeschriebenen Muster durch den Schützentreiber beeinflusst wird.

### Anilinschwarz - Färberei.

#### Anilinschwarz auf $1\frac{1}{11}$ Cotton.

Original - Mittheilung von H. Warter.



Die Waare wurde mit der betreffenden Oxidation... dann gewaschen. Fertig zum Appretiren. Die Waare färbt sich auf 45 kr. an Farbstoff ohne Arbeitslohn, der wohl bei dieser Manipulation nicht hoch calculirt werden dürfte.

N. B. Das Muster wird den Beweis liefern, dass selbst ganz leichte Waare, ohne angegriffen zu werden, anilinschwarz gefärbt werden kann; ebenso ist es mit Baumwollgarnen und bin ich gerne bereit, Interessenten grössere Muster in Garn oder Cotton zur Beurtheilung gegen Einsendung von 1 fl. = 2 Mark in Marken einzusenden; das bezügliche Verfahren wird nur unter Lizenz-Ertheilung an Interessenten abgegeben und wolle man sich dieserhalb an die Redaction wenden.

### Original-Färberei-Recepte

#### Haltbares Drapp für getragene Tuchsachen, Herrenkleider etc.

25 Kilo Waare.

600 Grm. Gallus (pulverisirt), 1 Ko. Herbstrothe und 600 Grm. Weinstein werden gut aufgeköcht, mit der vorher gereinigten Waare eingegangen,  $1\frac{1}{2}$  Stunden bei öfterem Hantiren angesotten, verkühlt und im selben Bade mittelst Eisenvitriol bis zur gewünschten Nuance gedunkelt. N.

#### Schnelischwarz auf lose Baumwolle.

(Nach Muster.)

50 Kilo.

12 Ko. Blauholzextract und  $\frac{3}{4}$  Ko. Cipper-Vitriol werden kochend gelöst, die Baumwolle eingebracht, 2 Stunden kochen gelassen, heraus, 2 Stunden in Körben stehen, auf ein frisches  $60^{\circ}$  R. heisses Bad gebracht, welches die Lösung von  $\frac{3}{4}$  Ko. chromsaurem Kali und  $\frac{1}{2}$  Ko. salpetersaurem Eisen enthält, darin 1 Stunde hantirt, ausgeschlendert und zurück auf das erste  $60^{\circ}$  R. heisse Bad gebracht, worin man noch 2 bis 3 Stunden belässt. S.



#### Schnellviolett für grobe Baumwollgarne.

(Nach Muster.)

50 Kilo.

Die vorher ausgekochten und abgewundenen Garne kommen auf ein kaltes Bad, bestehend aus der Lösung von  $1\frac{1}{2}$  Ko. roher Stärke und 300 Grm. Salzsäure,  $\frac{3}{4}$  Stunden umgezogen, abgewunden und auf frischem  $30^{\circ}$  R. warmen Bade mittelst 540 Grm. Methylviolett B B zwischen zwei Stunden bei öfterem Nachziehen ausgefärbt, abgewunden und im Schatten getrocknet.

Dieses Verfahren eignet sich wegen der geringen Beständigkeit der Farbe selbstverständlich blos für untergeordnete Zwecke. N.

#### Gelbbraun walkecht für lose Baumwolle.

(Nach Muster.)

50 Kilo.

7 Ko. präparirtten Catechu und  $1\frac{1}{2}$  Ko. Cipper werden gelöst, die lose Baumwolle eingebracht,  $1\frac{1}{2}$  Stunde kochen und über Nacht stecken lassen, gedunkelt auf frischem  $50^{\circ}$  R. heissem Bade mittelst 1 Ko. chromsaurem Kali, von da geschlendert oder gut verlaufen aus auf kaltem  $2^{\circ}$  B. starkem salpetersalzsaurem Eisenbade binnen einer Stunde bis auf's Muster gebracht, gespült und getrocknet. Z.



### Original-Druckerei-Recepte.

#### Druckfarben auf pure laine.

##### Braun zum Decken.

- 40 Liter Orseille-Extract  $20^{\circ}$
- 20 " Wasser
- 20 Kilo gebrannte Stärke bei  $40^{\circ}$  R. kochen, vom Feuer weg
- 1850 Gramm Salmiak
- 950 " Alaun
- 1850 " Indigo-Carmin.



**Ponceau-Roth.**

16 Liter Cochenillebrühe 6° mit  
 2 Kilo Weizenstärke  $\frac{3}{4}$  Stunde kochen,  
 heiss: 200 Gramm Zinnsalz  
 375 " Zuckersäure  
 kalt: 750 " Chlorzinn.

**Puce zum Vordruck.**

20 Liter Orseille-Extract 20°  
 10 " Wasser  
 3 Kilo 250 Gramm Weizenstärke 1 Stunde kochen;  
 vom Feuer  
 950 Gramm Salmiak  
 500 " Alaun  
 950 " Indigo-Carmin.

**Gelb.**

5 Liter Wasser mit 3 Kilo Stärke angerührt  
 25 " Kreuzbeerbrühe 6°  $\frac{3}{4}$  Stunde kochen,  
 heiss: 875 Gramm Alaun  
 500 " Weinsteinsäure  
 600 " Zinnsalz  
 600 " Chlorzinn 60°  
 kalt: 8 Liter Gelblack Nr. 25  
 2 " Rothlack Nr. 24.

**Rosa.**

1 Liter Groseillelack  
 $4\frac{1}{4}$  Liter Gummiwasser  
 125 Gramm Weinsteinsäure in  
 $\frac{1}{2}$  Liter kochendem Wasser gelöst und hinzugefügt.

**Blau.**

$9\frac{3}{4}$  Liter Wasser  
 $2\frac{1}{4}$  " Traganthschleim  
 4 Kilo Stärke  
 180 Gramm Cochenille-Extract  $\frac{1}{2}$  Stunde gekocht, beim  
 Kochen  
 800 Gramm gelbblaus. Kali und  
 800 " rothblaus. Kali hinzugehan,  
 kalt: 2500 " Weinsteinsäure  
 250 " Zuckersäure, welche zuvor in 3 Liter kochen-  
 dem Wasser gelöst waren, dann  
 180 Gramm Schwefelsäure mit  
 $\frac{1}{2}$  Liter Wasser verdünnt und zuletzt  
 6 " blausaures Zinn Nr. 41 hinzugefügt.

**N. J. Lackroth.**

4 Kilo Stärke  
 2 " Leiogomme mit  
 3 Liter Wasser anrühren und mit  
 10 " Lackroth (24)  $\frac{3}{4}$  Stunde kochen,  
 heiss: 750 Gramm Zuckersäure hinzugefügt.

**Deckroth.**

1 Liter Lackroth und  
 $\frac{1}{2}$  Liter gekochte Stärke gut durcheinander gerührt.

**Grün Nr. 1.**

3 Liter Gelblack Nr. 25  
 $2\frac{1}{4}$  Liter Gummiwasser  
 187 Gramm Alaun  
 90 " Zuckersäure bei 40° R. gelöst und  
 kalt: 2250 " Indigo-Carmin hinzugefügt.

**Grün Nr. 3.**

11 Kilo Lack verte Nr. 25  
 9 Liter Gummiwasser  
 750 Gramm Alaun  
 500 " Zuckersäure  
 4 Liter Kreuzbeer-Extract 6° heiss machen,  
 kalt: 500 Gramm Indigo-Carmin  
 625 " Chlorzinn 60° hinzufügen.

**Seegrün Nr. 1.**

8 Liter Grün Nr. 3  
 $\frac{1}{2}$  " Indigo 1—16 (Nr. 35).

**Seegrün Nr. 2.**

$\frac{1}{2}$  Liter Seegrün Nr. 1  
 $3\frac{1}{2}$  Liter Gummiwasser  
 $\frac{1}{2}$  Liter Indigo 1—16 (Nr. 35).

**Dunkelgrün Nr. 1. A.**

1 Liter Grün Nr. 1  
 $\frac{1}{16}$  Liter Blauholzbrühe 3°  
 30 Gramm Indigo-Composition Nr. 31  
 30 " schwefelsaures Indigo 20°.

**Dunkelgrün zum Decken.**

1 Kilo Grünlack Nr. 25  
 $\frac{1}{4}$  Liter Wasser  
 180 Gramm Gummi darin gelöst  
 30 " Alaun  
 30 " Zuckersäure heiss darin gelöst,  
 kalt: 125 " schwefelsaures Indigo 20°  
 60 " Indigo-Carmin  
 $1\frac{1}{2}$  Liter Grün Nr. 1.

**Orange.**

1 Liter Gelb Nr. 4  
 $\frac{1}{8}$  Liter Rothlack Nr. 24 gut zusammengemischt und  
 zweimal durch ein Sieb passirt.

**Appretur.****Braun auf Futterkattun.**

Original - Abhandlung von H. Warter.

Eine der am meisten vorkommenden Farben, welche in  
 den verschiedensten Schattirungen verlangt wird, ist Braun.

Man unterscheidet:

1. Holzbraun, 2. Chachoubraun, 3. Anilin- (Alizarinbraun),  
 4. Manganbraun (Imitation), gefärbte Stoffe.

**1. Holzbraun.**

Die ausgekochten und gewaschenen Werke werden auf  
 der Klotzmaschine mit Smakabsud grundirt, mit essigsaurer  
 Thonerde gebeizt, getrocknet, gewaschen, dann mit Rothholz-,  
 Blauholz- und Gelbholzabsud nach Muster gefärbt. Die Partien,  
 welche hellgelbbraun u. s. w. gefärbt werden sollen, erhalten  
 eine sogenannte Halbbleiche, dieselben werden ausgekocht und  
 gewaschen, dann abgesäuert und nochmals gewaschen; hat  
 man ganz helle und lichte Farben, so muss man eine Chlor-  
 passage anwenden.

Ansatz zur essigsaurer Thonerde 180 Kilo Alaun,  
 15 Kilo Soda, 20 Kilo Bleizucker, der Zusatz von Farb-  
 hölzern richtet sich nach dem Muster. Zu helleren gelbbraunen  
 Farben nimmt man z. B. Gelbholzabsud, 4 bis 5 Theile Blau-  
 holz 3 Theile, Rothholz 1 bis  $1\frac{1}{2}$  Theile, zu dunkleren  
 Farben gleiche Theile Blauholz und Gelbholz und etwas Roth-  
 holz, zu Rothbraun mehr Rothholz, ziemlich Blauholz und  
 wenig Gelbholz u. s. w.

Will man das Trocknen nach dem Beizen ersparen, so  
 verwende man 100 Theile Alaun und 25 Theile Sodakrystall,  
 wasche nach dem Beizen und färbe wie bekannt aus. Man  
 kann auch folgendermassen verfahren:

Smakiren, mit essig- oder holzsaurem Eisen behandeln  
 (grauer Grund), waschen, dann anfärben wie oben. Man muss  
 jedoch sehr heiss anfärben, vorher aber mit etwas Flotte  
 (Räuschbad), der Egalität halber grundiren. Hat man sehr  
 dunkle Farben, so empfiehlt es sich nach dem Eisenbad auf  
 ein Alaunbad, wie oben angegeben ist, zu gehen, dann erst zu  
 waschen. Man kann zweckmässig das Eisenbad mit dem  
 Alaunbad verbinden, nach demselben waschen und dann aus-  
 färben.

Will man einen dunkelgrauen Grund, so gebe man Blau-  
 holz und Cachou oder Blauholz mit Quercitron und Sumach-  
 absud in das Grundirungsbad, säure schwach und arbeite wie  
 bekannt. Holzsaures Eisen gibt einen mehr schwarz-oliv-grauen  
 Grund bei Anwendung der letzten Grundirungsmethode.

Will man sehr einfach arbeiten, so beize man die aus-  
 gekochten und gewaschenen Stücke mit 1 Theil holzsaurem



Eisen und 6 Theilen essigsaurer Thonerde circa 2 bis 2 $\frac{1}{2}$ ° stark, lasse die Nacht über liegen und wasche am folgenden Morgen; dann färbe man wie bekannt aus. Für dunkle Töne ist diese Methode zu empfehlen, ebenso für mittlere Farben, da man die Beizen wie man will verändern kann. Hat man sehr gelbe Muster, so ist die Anwendung von Orleans immer empfehlenswerth; zum Grundiren sind Knoppeln aus der Lohbrühe der Gerber wie auch Lohe für dunkle Töne empfehlenswerth. Hat man tiefbraun gefärbt und soll das Braun einen violetten Stich haben, so kann man nach dem Anfärben ein Zinnsalzbad passiren. Will man den immerhin todtten Holzfarben etwas Leben und Intensität verleihen, so kann man mit den braunen Anilinfarben nachhelfen; dieselben sind heute so billig, dass man sie auch unbedingt anwenden kann. Man setzt diese Farben in einem separaten Bade auf, gewöhnlich bei einer Temperatur von 30 bis 35° R. Die B. Anilin und Sodafabrik in Stuttgart \*) liefert in Anilinbraun: Vesuvin, Bismark, Canelle, Grenade und Chrysoidine, welche sämtlich vorzügliche Resultate geben.



Vorliegendes Muster wurde nach dem Färben mit Vesuvin aufgesetzt, dann folgendermassen appretirt:

- 12,5 Kilo Kartoffelstärke,
- 20 Liter Blauholzabsud,
- 10 „ Gelbholzabsud,
- 7 „ Rothholzabsud,
- 1,5 Liter 5° essigsaurer Thonerde,
- 0,5 „ 5° holzsaures Eisen,
- 43 „ Wasser.

**Fettansatz:**

- 450 Gramm Seife (Marseiller),
- 1 $\frac{1}{2}$  Liter Glycerin.

Man kann auch die Stärke mit dem betreffenden Anilin ordentlich durchfärben, dann mit etwas Alaun oder Säure schärfen. Man hat jedoch besonders Acht darauf zu geben, dass die betreffende Anilinfarbe sehr gut gelöst, absetzen gelassen und filtrirt wurde.

**Cachoubraun.**

Um Cachoubraun in allen Farben in einem Zuge färben zu können, bedient man sich der sogenannten Kastenmaschine. Dieselbe besteht aus 4 hintereinanderstehenden Kasten mit je 6 Leitwalzen über jeden Kasten, an seinem hinteren Theile ist eine Quetschwalzenvorrichtung mit variabler Pression so angebracht, dass die abgequetschte Brühe in den betreffenden Kasten zurückfliessen muss, wodurch das sogenannte Brechen der Flotte auf ebenso einfache als zweckmässige Weise verhindert wird. Ein jeder Kasten ist mit Wasserzu- und Abfluss-, ebenso mit einem Dampfrohr versehen; die Kasten sind unten schmaler wie oben, damit auch mit einer verhältnissmässig kleinen Flotte gearbeitet werden kann.

**Mittelbraun.**

Man gibt in den ersten Kasten die nöthige Cachoubrühe, welche vorher mit 50 Gramm schwefelsaurem Kupfer und 15 Gramm Salmiakpulver oxydirte, schüttet in den zweiten Kasten die Auflösung von 1 Kilo, 500 Gramm chromsaurem Kali, in den dritten Kasten wieder die Cachoubrühe, in den vierten Kasten 1 Kilo 6—700 Gramm Kali. Man erhitzt jetzt die sämtlichen Bäder auf 55° R., zieht mittelst einer Zugvorrichtung durch die ersten Leitwalzen und lässt dann die

\*) Vertreter Eug. Leclair, Wien, IV. Bezirk, Apfalgasse 5.

Maschine in Arbeit treten. Sobald das Werk durchgelaufen, gibt man es bei Seite und nimmt ein frisches. Sind so fünf Werk passirt, so lässt man sämtliche Stücke noch einmal die Bäder passiren und trocknet dieselben dann auf der Trockenmaschine oder auf der Hänge. Sind die Flotten so ziemlich erschöpft, so bessert man auf; füllen sich somit nach und nach die Kästen, so entfernt man die Flotten und hebt jede separat auf. Es finden dann diese als Grundirungsbäder für Küpenblau, Schwarz, Oliv etc. praktische Verwendung.

Appretirt wird folgendermassen:

- 10 Kilo Kartoffelstärke,
- 5 „ Thonerde,
- 40 Liter Wasser,
- 30 „ gebrauchte Cachouflotte.

**Fettansatz:**

- 300 Gramm Seife,
- 1 Liter Glycerin,
- 400 Gramm Cocosöl,
- 2 Liter Wasser.

**Oxydation:**

20 Gramm Chromkali oder einige Liter gebrauchte Chromkaliflotte.

**Modebericht.**

Berlin, 20. August.

Anschliessend an den Inhalt des Modeberichtes in Nr. 15 dieser Zeitung ergänzen wir diesen zunächst dahin, indem wir bemerken, dass in den Producten der inländischen Fabricate das vermehrte Bestreben wahrzunehmen ist, den mehrfarbigen zugleich verschwommenen Charakter der englischen Modenerzeugnisse zu reproduciren. Es soll damit jene Waaren-gattung verstanden sein, deren Mustergenre mit zwei- und dreifach gezwirnten Garnen angefertigt wird, und deren Grundtöne vorherrschend in schwarz-mittelgrauen, dunkelgrau-hellgrauen Farben bestehen, über die wiederum schwarz-weisse, grau-weisse wie auch im Tone abweichende Farben in gestreiften und carirten Verhältnissen disponirt sind. Der Ausdruck des Colorits ist somit mehr dunkel und mittelfarbig zu bezeichnen, mithin den hochhellen Grundfarben weniger Berücksichtigung zu Theil geworden ist. Diese für ganze Anzüge bestimmten Fabricate erfreuen sich andauernder Beliebtheit, bleiben begehrt, so dass darin auch für das nächste Jahr ein vermehrter Consum in Aussicht genommen werden kann. Die bisher gelieferten Neuheiten bestehen unter anderen Vorlagen aus ähnlichen Musterbildungen, wie solche auf Tafel XII, Nr. 81—84 dargestellt sind. Die Charakteristik dieser Stoffeffecte kann, wenn die Stoffe mit ungezwirnten Garnen ausgearbeitet, nicht mehr als neu bezeichnet werden, wohl aber bleiben diese Muster beachtenswerth und finden vortheilhafte Verwendung, wenn das Rohmaterial aus zwei- und dreifarbig hergestellten Zwirngarnen gewählt wird. Die in den Stoffeffect-Zeichnungen scharf abgrenzenden Linienbewegungen treten durch die Anwendung der mehrfarbigen Zwirngarne zurück, die Effecte werden in den Musterformen überall getheilt und sind nur in schwach hervortretenden Umrissen zu erkennen. In dieser Auffassung gedacht und darin ausgearbeitet, geben die Muster einen gewinnenden, zugleich neuen, den englischen Waaren entsprechenden Ausdruck ab. Sie können mit Anwendung von verändertem Farbenwechsel, mit Wechselung von leichteren und schwereren Zwirngarnen nebst abweichenden Webereieinrichtungen vielfach verändert und vermehrt werden, wodurch stets neue Musterbildungen entstehen, die in ihrem farbfrischen Ansehen eine für das Auge überraschende Originalität darbieten.

Einrichtung: 2000 Faden zweidrätiger Zwirn in 160 Ctm. Rohbreite, Gespinnst für Kette und Einschlag achtsträhig. — 1000 Meter Stranglänge. Zwirnung 30 Drehungen pro 5 Ctm.

Im Gegensatz zu diesem, mit mehrfarbigen Zwirnen angefertigten Modegenre sind ferner jene einfarbigen und mit



Seide verzierten Stoffe hervorzuheben, deren Figureffekte vermittelst Schusscannelé-Bindung auf Tricot rayé-Grund gebildet werden.

Die Anerkennung, welche dieser Genre, seit mehreren Saisons in Winter- und Sommerwaare gefunden hat, sowie die vermehrte Nachfrage, die ihm von Seiten der Grossisten zu Theil wird, berechtigt zu der Annahme, dass die für 1880 gelieferten Neuheiten ebenfalls guten Erfolg für die Producenten haben werden, wenn die Qualitäten ebenso solide in ihren Anarbeitungen bleiben, wie sie bisher geliefert worden sind. In der Anfertigung ist zu beachten, dass die mit Seide gezwirnten Fäden im Musterausdruck nicht überladend auf die Stoffflächen einwirken. Kette wie Einschlag sind nur von einer Farbe zu nehmen und dunkle Farben den mittelhellen Farben vorzuziehen. Für die Herstellung des Seidenzwirnes ist Titre 15/16 am geeignetsten anzuwenden und in der Anfertigung mit der Spindrehung des Wollfadens zu zwirnen. Diese Zwirneffekte, aus mehreren Farben bestehend, sind meist in einer Gruppe und in ähnlichen gestreiften Verhältnissen disponirt, wie solche über den Motivzeichnungen sich befinden. Als Anhalt zur weiteren Ausführung dient dazu Muster Nr. 85, dessen Figurmotiv in Nr. 85 $\frac{1}{2}$  enthalten und dessen Scheerbriefsdisposition oberhalb des Motivs Nr. 85 $\frac{1}{2}$  und der Patrone 85 dargestellt ist.

Sowie dieses Figurmotiv 85 $\frac{1}{2}$ , mit 1 zu 4 Faden, Quadrat in Nr. 85 auf Tricot rayé-Grund übersetzt worden ist, so können die Motive Nr. 86—92 in derselben Weise ebenfalls übertragen werden. Jedes Motiv enthält in der Uebersetzung 96 Faden Rapport mal 4, gleich 384 Platinen-Vorrichtung und diese, in 12 Harnischrapporten gestochen, ergibt 4608 Faden, welche in 170 Ctm. Rohbreite einzustellen sind. Das Garngespinnst für Kette und Einschlag ist 9 $\frac{1}{2}$  strähnig in der Berechnung von 1000 Meter pro Strang zu basiren.

V. L.

### Meinungsaustausch.

Herrn G. Hermann Oelsner, Werdau!

Im Anschluss an Ihren werthen Brief in Nr. 14 d. Bl. erlaube ich mir zuvörderst die Bemerkung, dass mir Ihr werthes Referat über „Musterausnahmen“ gelegentlich der Versammlung deutscher Webelehrer in Chemnitz nicht zu Gesichte gekommen ist und sich meine Bemerkungen in Nr. 11 und 12 auf die Fassung der Beschlüsse bezogen, wie solche in Nr. 7 unter der Rubrik „Fachschulzeitung“ in diesem Blatte enthalten sind. Es ist dort unter ad 2 gesagt: „Bei dem Musterausnehmen ist von oben nach unten zu zeichnen, und sind die Schüsse in dieser Ordnung zu bezeichnen.“ Es ist also wohl zu entschuldigen, wenn ich den Sinn dieser Worte so auffasste, wie ich ihn aufgefasst habe, und demzufolge die zweite Hälfte des quaest. Beschlusses für nicht richtig bezeichnete. Der betreffende Irrthum ist jedoch jetzt durch Ihr werthes Schreiben, sowie durch das des Herrn Denk zur Genüge aufgeklärt, so dass ich mich zu Punkt 6 wende.

Es ist richtig, dass man der Loupe den Centimeter als Maass gegeben hat; ich führe aber dem entgegen an, dass Viele zur Ermittlung der Dichte sich der Loupe nicht bedienen, meine Wenigkeit beispielsweise sich dieser in der Weberei überhaupt noch nie bedient hat.

Die Gründe hiefür sind folgende:

In der Buckskin-Weberei kommt es nur zu oft vor, dass das Dessin einerseits nur aus Binde-Effecten, andererseits nur aus Farbe-Effecten, im dritten Falle aus beiden zusammen gebildet wird.

Der Hauptunterschied der sogenannten Grundbindungen besteht nun bekanntlich darin, dass sie auf einem bestimmten Flächenraum ungleich viel Kreuzungen enthalten, worunter der mehr oder minder ofte Wechsel vom Aufgang oder Niedergang der Kette sowohl, als Schussfaden zu verstehen ist. Bindungen mit wenigen Kreuzungen vertragen nicht nur, sondern sie erfordern sogar eine grössere Dichte, und wo man hierauf

nicht schon beim Blatteinzug Rücksicht genommen hat, wird sich beim Walkprocess derjenige Theil des Dessins, welcher aus einer Bindung mit weniger Kreuzungen besteht, mehr zusammenziehen als derjenige, welcher verhältnissmässig mehr solcher Kreuzungen aufweist. Der fertige Stoff wird also in den bezeichneten Fällen bei genauer Untersuchung eine ungleiche Dichte zeigen. Ich habe nun bei Dessins mit verschiedenen Binde-Effecten mich so gewöhnt, dass ich die Fadenzahl des Binderapportes mit der Nadel zähle, die Breite des Rapportes genau nach Millimeter messe, und nun die Fadenzahl auf der ganzen Breite berechne.

Solche Dessins, die neben einem bestimmten Grundgewebe erhabene Parthien zeigen, also die sogenannten „Biesendessins“, erfordern schon einen verschiedenen Blatteinzug und also bereits im Stuhl eine verschiedene Dichte, wenn solche gut ausfallen sollen; es ist demnach auch hier gut, wenn man die Gesamtdichte auf die oben angeführte Weise ermittelt.

Nun gibt es aber in allen Gattungen der Weberei sogenannte Doppelgewebe, die in der Kette zwei Fadengruppen führen, und zwar die Ober- und Unterkette. Es ist schon schwierig und einigermaassen unzuverlässig, die Dichte durch die Loupe hier ermitteln zu wollen, weil immer nur eine dieser Fadengruppen an die Oberfläche des Gewebes tritt. Da nun die Fadenzahl dieser beiden Gruppen bald wie 1:1, 2:1, 3:1 etc. sich verhält, so ist man sozusagen gezwungen, von der Ermittlung der Dichte durch die Loupe abzusehen und diese mit der Nadel abzuzählen. Das Maass von 5 cm. ziehe ich dem von 1 cm. vor, weil bei dem grösseren Maass etwaige Differenzen sich vermindern würden.

Die Ermittlung der Dichte durch die Loupe auf das Maass von 1 cm. halte ich für sehr angezeigt in der Baumwoll-, Leinen- und auch Seidenweberei, weil eben die bezüglichen Gewebe sich selbst beim Färberei- und Appreturprocess in der Dichte unmerklich verändern; welche wesentliche Veränderungen aber bei Wollgeweben durch den Walkprocess entstehen, ist genügend bekannt, wenigstens in Fachkreisen, und ist man somit förmlich gezwungen, bei Ermittlung der Dichten darauf Rücksicht zu nehmen.

Es existiren nun aber in der Wollenweberei noch derartige Zusammensetzungen, wo neben Ober- und Unterkette auch noch eine dritte Fadengruppe zur Anwendung gelangt und die einerseits als Füllmaterial, andererseits als verbindendes Glied zwischen Ober- und Unterkette functionirt. Hier ist es absolut unmöglich, die Dichte durch die Loupe zu ermitteln, weil eben diese Fadengruppe auf keiner Seite an die Oberfläche des Gewebes tritt, sondern im Kern desselben fortläuft und durch die Loupe gar nicht gesehen werden kann. Hier bleibt uns nur der eine Weg übrig, eine gewisse Anzahl der Schussfaden auszu ziehen und die hervorstehenden Enden der Kettfäden mit der Nadel zu zählen. Dass das Maass von 5 cm. dem von 1 cm. auch hier vorzuziehen ist, ist auf die gleichen vorhin angeführten Gründe zurückzuführen.

Trotz allem hier angeführten erkläre ich mich mit der Einführung einer einheitlichen Lehrmethode an unseren Webeschulen vom Herzen einverstanden. Ich wollte mit meinen Einwendungen nur andeuten, dass man in der Praxis nur zu oft gezwungen sei, von der Theorie abzuweichen, und glaube auch, dass der eine oder andere meiner Fachgenossen meinen Vorschlag bezüglich der Zahnzahl per Decimeter beim Blattbinden in Erwägung ziehen wird. Bei weiten Stellungen, 40 Zahn und darunter per angeführtes Maass, mag eine Differenz von 2 zu 2 Zahn genügen; bei dichteren Stellungen, z. B. 60 Zahn und darüber könnte man auch eine solche von 3 zu 3, resp. 4 zu 4 Zahn eintreten lassen.

Zum Schlusse erlaube ich mir nur noch zum Beweise, dass die Praxis in einzelnen Fällen sogar gebieten kann, von der Theorie abzuweichen, Einiges hier anzuführen.

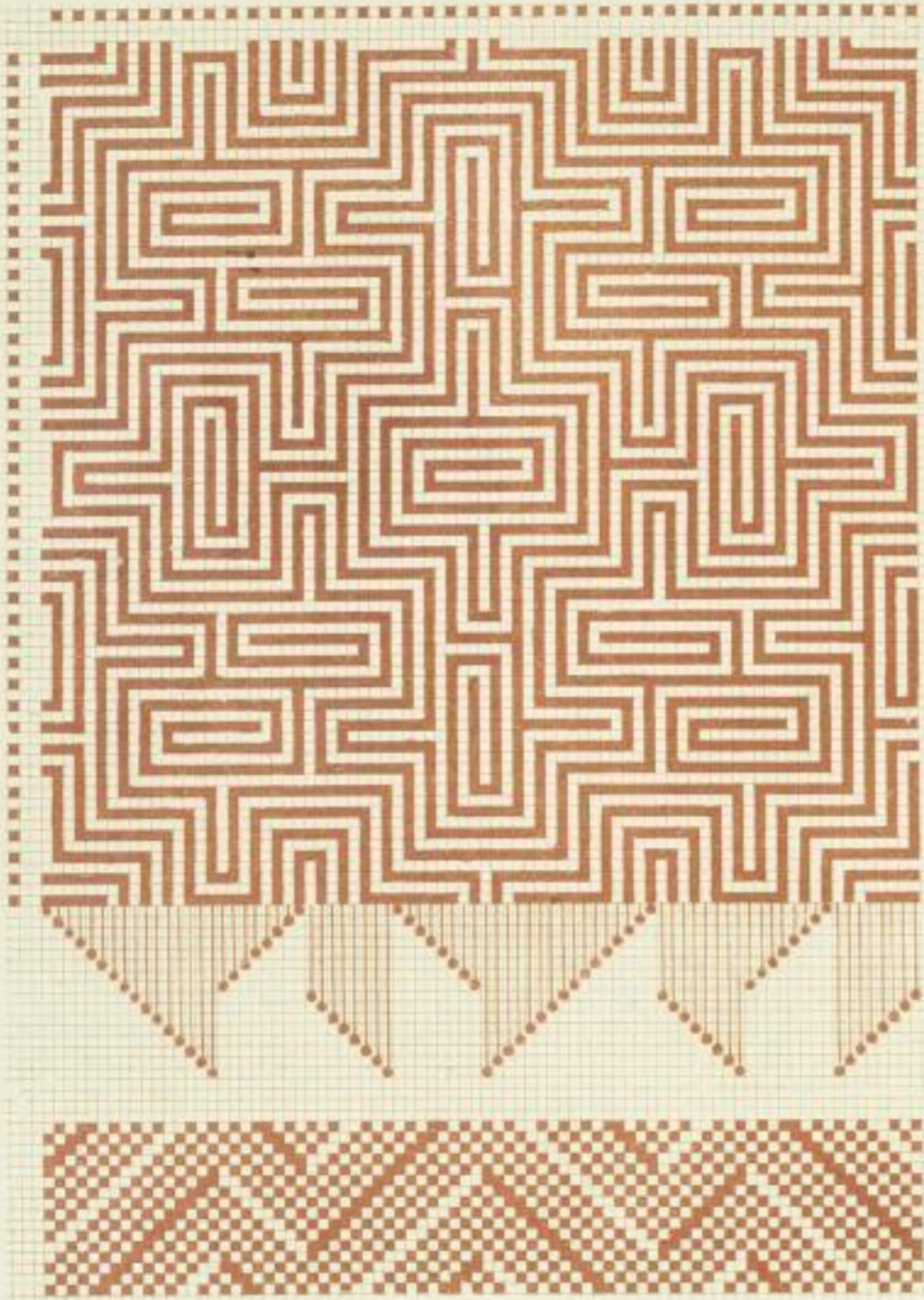
Es betrifft dies zufälligerweise denjenigen Punkt, welcher in der seiner Zeit stattgefundenen Webelehrerversammlung unter „ad 3“ zur Verhandlung gekommen ist und der sich darauf bezog, ob die Schnürung für die Schaftmaschine oder Trittvorrichtung rechts oder links neben dem Einzug und somit auch







81



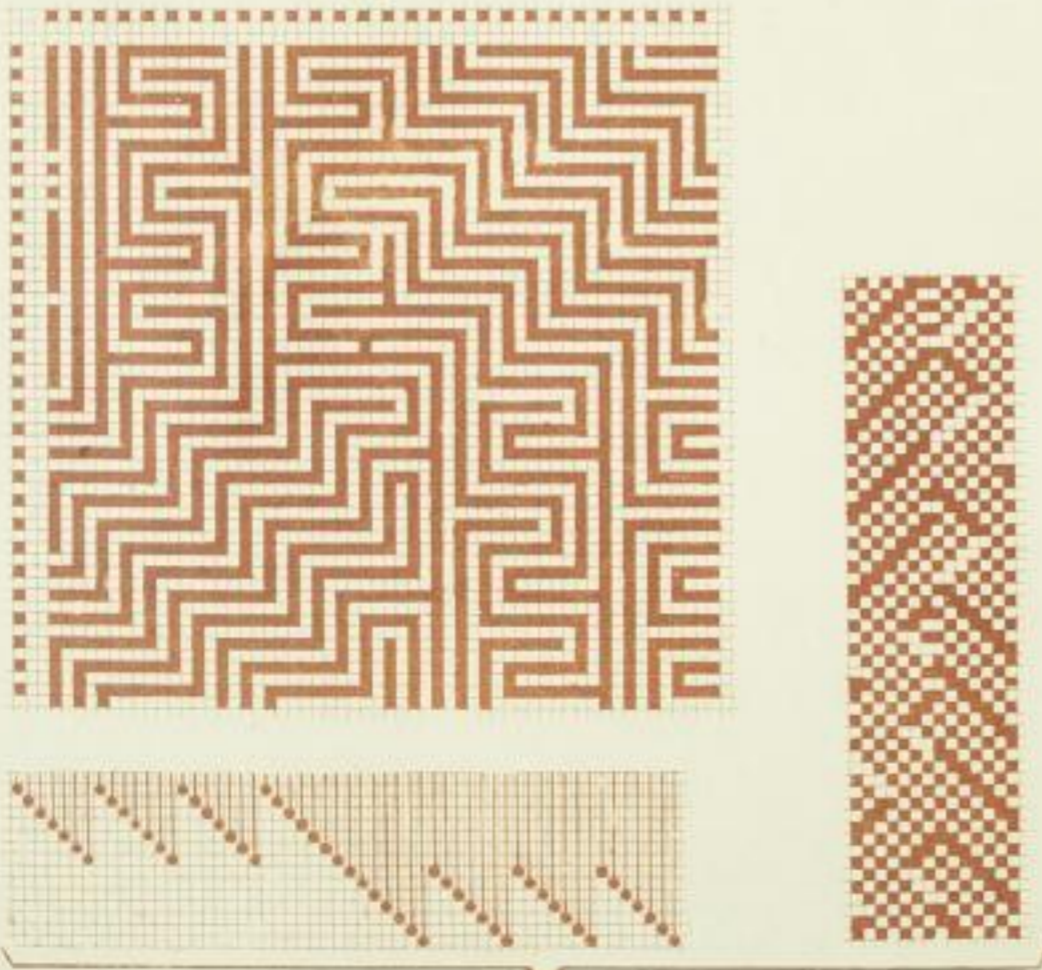
82



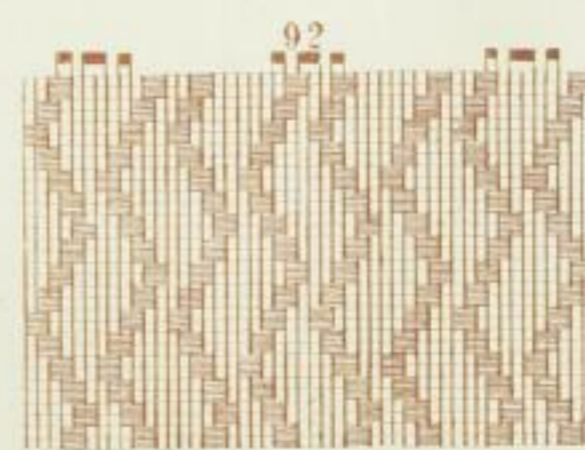
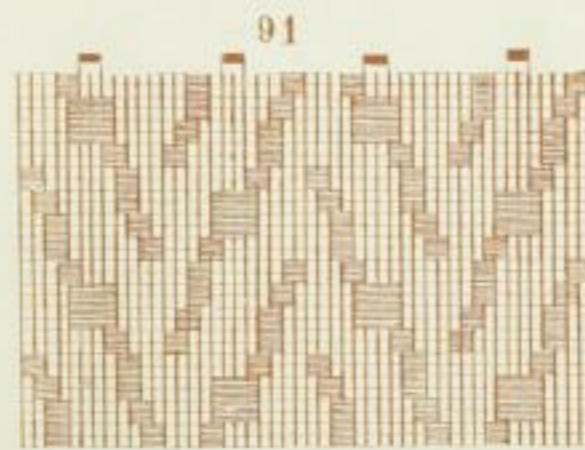
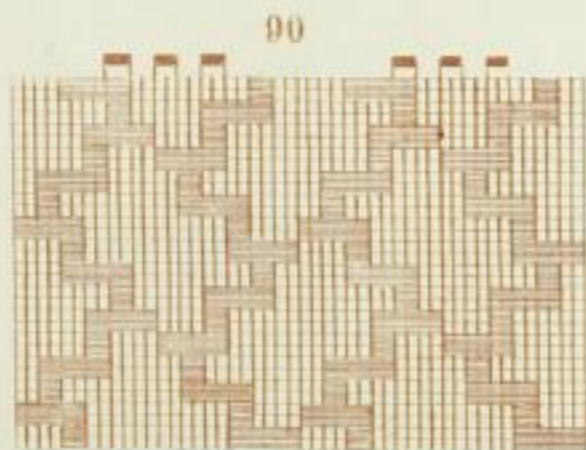
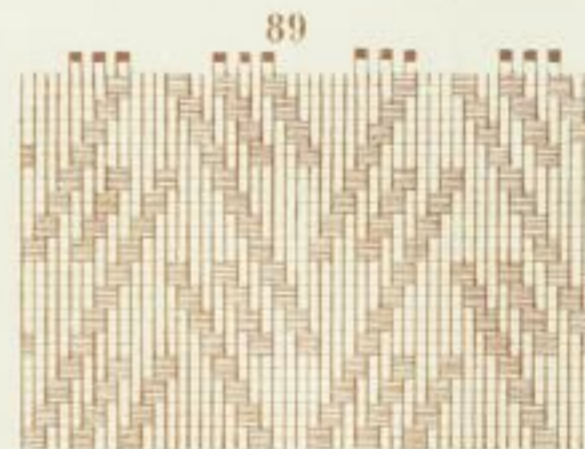
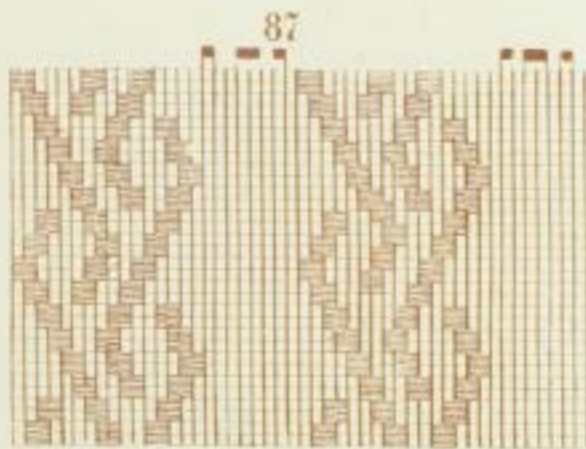
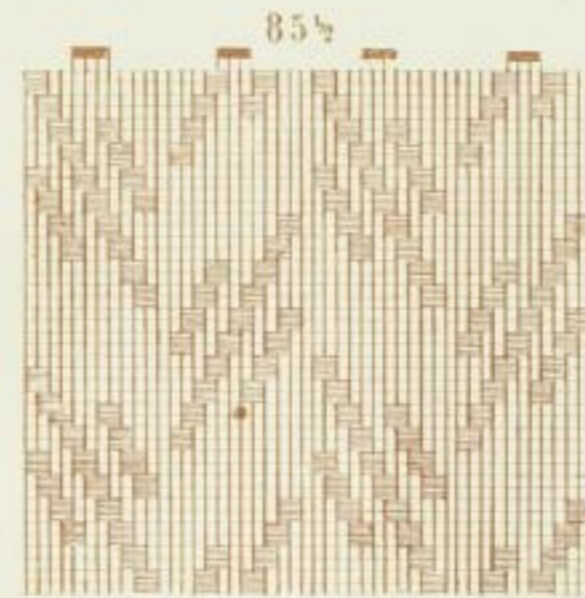
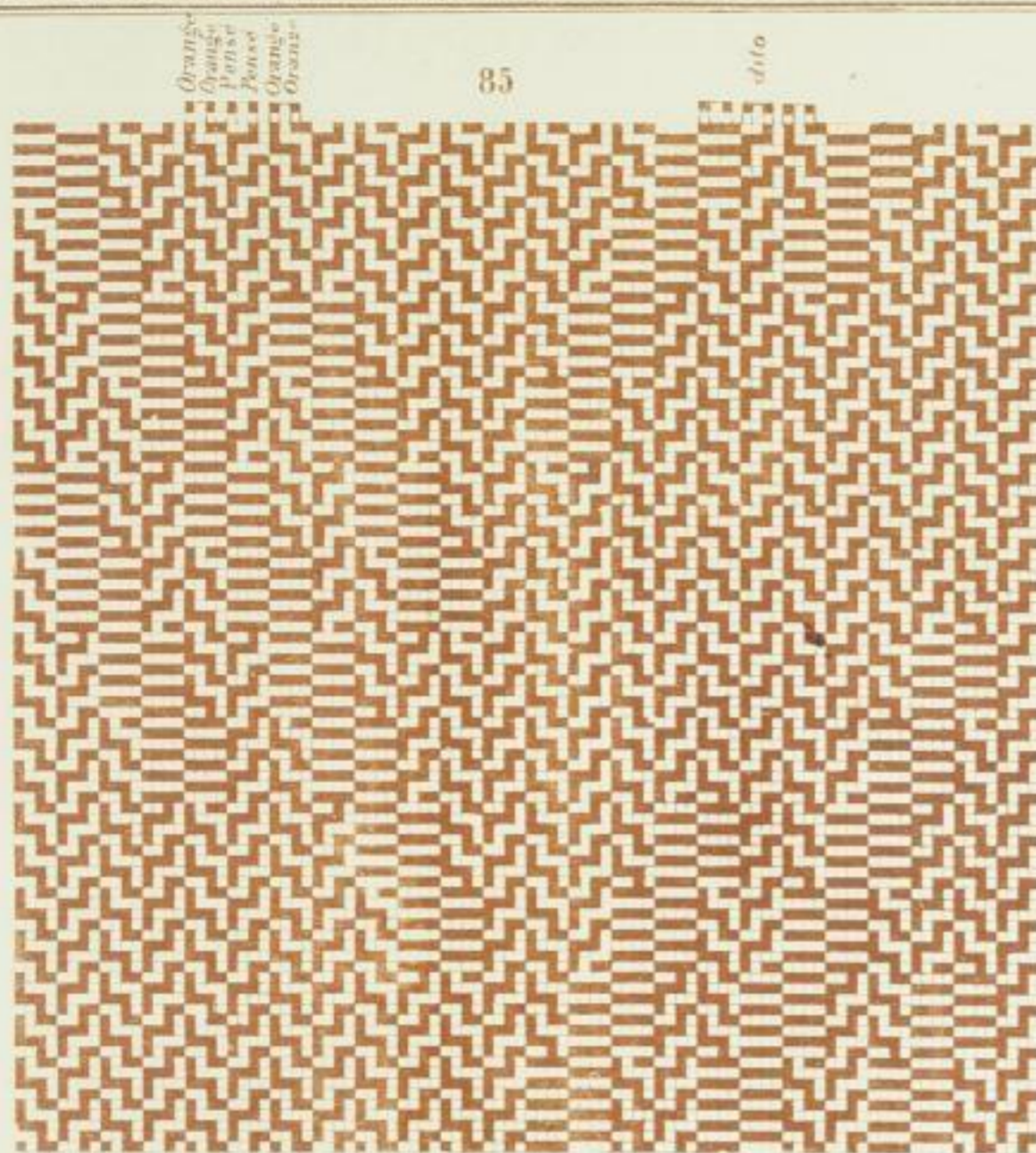
84



83













der Jacquardzeichnung zu setzen ist. Ich selbst habe mich von jeher daran gewöhnt, die Schafschmürung immer rechts neben den Einzug zu setzen, wobei die erste Karte, resp. der erste Tritt immer am linken und die letzte am rechten Ende der Zeichnung zu stehen kommt. Ich bin jedoch genöthigt gewesen, in gewissen Fällen davon abzuweichen, u. zw. nur, um Fehler, respective Missverständnisse zu verhüten. Ich will dies mit wenigen Worten begründen.

Die beiden Systeme von Webstühlen, welche in der Buckskin-Weberei hauptsächlich zur Anwendung gelangen, sind das Schönherr'sche und das Crompton-System. — Beide Systeme stehen sich in zwei Punkten diametral gegenüber, u. zw. insofern, als beim Schönherr'schen Stuhl die Schafmaschine, also derjenige Mechanismus, welcher die Auf- und Niederbewegung der Schäfte bewirkt, sich an der rechten Seite des Stuhles befindet, während diese beim Crompton-Stuhl an der linken Seite angebracht ist. Anschliessend hieran erfolgt die Bewegung der Webekarte bei Schönherr von rechts nach links, während bei Crompton die Bewegung von links nach rechts vor sich geht. Gebe ich nun dem betreffenden Vorarbeiter, welcher die Karten zu setzen hat, für den Crompton-Stuhl eine Zeichnung, auf welcher die Schmürung rechts neben dem Einzug steht, und wo die erste Karte an der linken Seite und die letzte am rechten Ende sich befindet, so wird der Effect des Gewebes, wenn die Karte genau nach der Zeichnung gesetzt ist, der umgekehrte sein, als aus der Jacquardzeichnung ersichtlich ist. Ein Gleiches erfolgt, wenn für den Schönherr-Stuhl eine Zeichnung benützt wird, die links neben dem Einzug steht, und wo die erste Karte rechts, die letzte links zu stehen kommt.

Die auf diese Weise entstandenen Fehler bestimmten mich, für den Crompton-Stuhl immer nur solche Zeichnungen abzugeben, wo die Schmürung, entsprechend der Stellung der Schafmaschine am Stuhl links neben dem Einzuge steht, wogegen ich für Schönherr nur Zeichnungen abgebe, die die Schmürung rechts neben dem Einzuge zeigen, und wo die Aufeinanderfolge der Karten der Kartenbewegung des Stuhles entspricht. Fehler und Missverständnisse sind in Geschäften, wo beide Stühle im Gange sind, nur durch strikte Befolgung dieser Anordnung zu verhüten.

Mit vorzüglicher Hochachtung

G. Buchholz.

### Fachschulzeitung.

**Webeschule in Brünn.** Der Abend- und Sonntagskurs für junge Gewerbsbeflissene (Werkmeister und Arbeiter) hält hauptsächlich das Bedürfniss des Brüner Platzes im Auge und befasst sich deshalb namentlich mit der Schafwollweberei. Der Unterricht wird in Parallellassen mit deutscher und böhmischer Unterrichtssprache erteilt, und zwar an Sonntagen von 8 Uhr Morgen bis 12 Uhr Mittags, dann Montag und Samstag Abends von 6 bis 8 Uhr. Der Unterricht beginnt am 1. October. Anmeldungen übernimmt die Schuldirektion (Josephstadt 58). In der Lehrwerkstätte für mechanische Weberei werden im Laufe des Schuljahres fünf Curse zu je zwei Monaten abgehalten werden, und sind diese Curse für Arbeiter bestimmt, welche bereits Kenntnisse in der Handweberei besitzen und in der Behandlung der verschiedenen Systeme der mechanischen Webstühle besondere Fertigkeit zu erlangen streben oder sich zu Meistern ausbilden wollen. Gut qualifizierte Arbeiter erhalten je nach ihren Fähigkeiten und ihrer Verwendung Stipendien von 50 Gulden zur Bestreitung ihres Lebensunterhaltes während der Dauer des Courses. Nach Brünn oder überhaupt nach Mähren zuständige Bewerber um solche Stipendien haben ihre Gesuche beim Verwaltungsrathe der Webeschule (Bureau der Handelskammer, Basteigasse 7, I. Stock) bis längstens 9. September d. J. einzubringen und jedenfalls das Arbeitsbuch, sowie ein Arbeits-, zugleich Wohlverhaltenszeugniss ihres Arbeitsherrn beizulegen. Der Unterricht wird an Werktagen von 7 Uhr Morgens bis 7 Uhr Abends unentgeltlich erteilt und beginnt am 15. September 1879.

**Fachwebeschule in Prossnitz (Mähren).** Diese Anstalt, im Jahre 1875 gegründet, ist für die Baumwollwaaren-Industrie unter entsprechender Berücksichtigung der Schafwoll- und Leinenweberei, ins-

besondere der gemischten Stoffe berechnet und hat die Aufgabe, fachlich geschulte Gehilfen, Webmeister, Manufacturzeichner und Fabrikanten heranzubilden. — Der Unterricht erstreckt sich im Tagescourse, sowie im Abend- und Sonntagscourse (Fortbildungscurs) auf zwei Jahre und wird in der deutschen und böhmischen Sprache erteilt. — Der Lehrplan umfasst folgende Unterrichtsgegenstände: 1. Die in der Weberei verwendeten Rohmaterialien, ihre Eigenschaften etc. — 2. Die Webe- und Jacquardmaschinen-Lehre. — 3. Die mechanische Baumwollweberei. — 4. Die Composition oder Neubildung der Musterbilder für Tritt- und Jacquardweberei nach gegebenen Regeln. — 5. Die Decomposition oder Zergliederung der gewebten Tritt- und Jacquardstoffe, die Anfertigung von Disposition, die Garnberechnung und Calculation und das Kartenschlagen. — 6. Freihandzeichnen nach Vorlagen. — 7. Färbereichemie und praktisches Färben von Musterproben. — 8. Fachrechnen, Wechselrecht und Buchführung. — 9. Praktisches Weben und Vorrichten an Muster-, Tritt- und Jacquardstühlen. — Die Einschreibung an der Fachwebeschule findet für das Schuljahr 1879–80 vom 1. bis 15. September 1879 in den Webeschul-Localitäten statt. Die Einschreibgebühr beträgt für den Tagescurs 3 fl. 5. W., für den Abend- und Sonntagscurs 2 fl. 5. W. Das Schulgeld beträgt für den Tagescurs 20 fl. 5. W., für den Abend- und Sonntagscurs 10 fl. 5. W. jährlich. — Das Schuljahr beginnt den 16. September und endet den 15. Juli.

**Ueber Farbstoffverfälschungen** schreibt die *Reimansche Färberzeitung* einen sehr interessanten Bericht, dem wir im Interesse unserer Leser Folgendes citiren:

„Gewisse raffinierte Geschäftsleute bringen neuerdings die noch nicht allgemein bekannten neueren Farbstoffe unter allerlei verführerisch klingenden Phantasienamen in den Handel, um sich deren Verkaufsmonopol zu sichern. Zu Nutz und Frommen unserer Leser wie zum Vortheil aller reellen Fabrikanten und Händler übersetzen wir vorläufig einige uns neuerdings vorgekommene neu fabricirte Benennungen in die gewöhnlichen Handelsbezeichnungen. — Carmin bleu foncé No. 12 = Methylenblau der B. Anilin- und Sodafabrik in Stuttgart. — Nouveau vert lumière bon teint Nr. 42 = Malachitgrün der Actiengesellschaft für Anilin-Fabrication in Berlin, Victoria-Grün der B. Anilin- und Sodafabrik oder Säuregrün von A. Poirrier in Paris. — Scarlatine No. 107 = Echthroth RR und RRR der B. Anilin- und Sodafabrik, Both RR und RRR von Meister, Lucius & Brüning in Höchst a.M. und der Berliner Actiengesellschaft. — Orseille solide No. 110 = Bordeaux von Meister, Lucius & Brüning in Höchst a.M. und der Berliner Actiengesellschaft. — Curcumine = Echtgelb und Orange der B. Anilin- und Sodafabrik oder Orange von A. Poirrier in Paris. — Bleu Madras = Methylenblau, wie oben. — Jaune beige = Echtgelb, wie oben. — Die Herren Uebersetzer, welche gern als Fabrikanten auftreten und sehr beleidigt thun, wenn man ihnen das nicht glauben will, machen aber ihre ingeniosen Uebersetzungen nicht umsonst. Vielmehr kostet nach der Bekanntmachung eines dieser internationalen Philantropen Nouveau vert solide, d. h. „directes Grün“ 20 Mark per Kilo, während es die wirklichen Fabriken — selbstverständlich frei von Verfälschungen — mit 16 Mark und darunter verkaufen.“

Die ganze Geschäftspraxis der „Entdecker“ ist in dieser Notiz so vortrefflich gekennzeichnet, dass wir uns begnügen, unsere Freunde an das bekannte Sprüchlein vom „Schmiede“ und „Schmiedel“ zu erinnern, und ihnen bei der Wahl ihrer Farbstoffs-Bezugsquellen möglichste Vorsicht zu empfehlen.

**Verbesserung in der Färberei.** Der Cöthener *Chemiker-Zeitung* entnehmen wir nachstehend von Whitaker in Bradford für England patentirte Verbesserung in der Färberei. Beim Färben von Baumwolle, Leinwand und anderen vegetabilischen Fasern wurden diese bis jetzt erst gebeizt und dann in einem getrennten Bade gefärbt. Als Beizen pflegte man die Salze von Eisen, Kupfer und Aluminium anzuwenden, und zwar in Form von Sulfaten und Chloriden. Der Erfinder wendet statt dessen die Hydrate dieser Metalle an und wäscht die zu färbenden Stoffe in einer Flüssigkeit, die den Farbstoff von Blauholz, Gelbholz oder andern Farbhölzern nebst einem der oben erwähnten Hydrate in dem richtigen Verhältniss enthält. Hierbei wird der Farbstoff direct von den Stoffen aufgenommen und das vorbereitende Beizen entfällt.



**Composition zum Einfetten der Wolle.** Jüngst und Chr. Heinzerling in Biedenkopf stellen eine Composition zum Einfetten der Wolle (Patent Nr. 538 vom 17. August 1877) folgendermassen dar: Ein Gewichtstheil Harz (am besten Colophonium) wird pulverisirt und mit einem Gewichtstheile kalkfreiem Salmiakgeist und 10 Gewichtstheilen Wasser in der Kälte verrührt, bis eine gallertartige Masse entstanden ist. Um sie von unzersetzt gebliebenem Harz und dergleichen zu reinigen, treibt man diese Masse durch ein feines Sieb und die so gereinigte Gallerte wird mit den gleichen Gewichtstheilen Rüböl, Olein oder einem ähnlichen zum Fetten der Wolle tauglichen fetten Oele zu einer gleichartigen Emulsion innig vermischt, welcher man alsdann noch  $\frac{1}{100}$  Gewichtstheil Glycerin zusetzt. Beim Gebrauch versetzt man diese Emulsion mit der Hälfte Wasser und benützt sie so zum Einfetten der Wolle. Die Vortheile dieser Composition, welche die Erfinder „Olival“ nennen, sollen in Folgendem bestehen: 1. Sie ersetzt zum Theil das Oel und bietet eine Ersparniss von 30—40% gegen früher; 2. erhöht sie die Spinnfähigkeit durch ihre die Adhäsion auch der kürzesten Fasern fördernden Eigenschaften, gestattet daher auch ein feineres Spinnen und ist namentlich für die Kunstwollspinnereien vom grossem Werthe; 3. ist sie vollständig säurefrei, erhält sich folglich den Maschinentheilen gegenüber durchaus indifferent und beseitigt somit wesentliche Nachteile, die sich beim Einfetten mit Olein ergaben; 4. kann die Einfettung durch reines Wasser ohne jeglichen weiteren Zusatz (Ammoniak) bewirkt werden; 5. wird die mit Olival gesponnene Wolle nicht ranzig.

**F. Mittenzweig** †. Die „sächsische Webstuhlfabrik vorm. L. Schönherr in Chemnitz“ hat einen schweren Verlust erlitten. Ihr langjähriger Leiter und Director, Herr F. Mittenzweig, ist am 21. v. M. in Bad-Kissingen plötzlich gestorben. Inmitten der ungestörten und ungebrochenen Vollkraft seiner schaffensreichen Thätigkeit hat ihn der grimme Tod ereilt. Der Verstorbene war eine Capacität in dem Specialgebiete der Webstuhlfabrication; er war ein ausserordentlich begabter und intelligenter Techniker und das von ihm so musterhaft geleitete Unternehmen, auf das er mit vollstem Rechte stolz sein konnte, wird seinen Tod nur schwer verschmerzen.

### Vom Maschinenmarkte.

Im Angebot sind noch, obwohl über einige Sachen bereits Unterhandlungen stattfinden, die complete Einrichtung einer Kammgarnspinnerei mit 6000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Baumwollspinnerei mit 3000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Flachs- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln, die complete Einrichtung einer mechanischen Weberei mit 20 Stühlen.

Es sei bemerkt, dass nur solche Einrichtungen Erwähnung finden, welche mit guten und brauchbaren Maschinen ausgerüstet sind.

An einzelnen Maschinen sind angeboten: Dampfmaschinen und Dampfkessel in verschiedenen Grössen von 4 bis 50 Pferdekraft, Baumwollkrepeln, Fleyer und Selfactor, auch zwei sogenannte Chrington Opener, Streichgarnkrepeln, Selfactor und Spinnmaschinen, Maschinen für mechanische Weberei und Appretur in grosser Anzahl.

Gesucht sind: Chrington Opener, Ringrostler, Drehtopfapparate 94 Centimeter hoch, 24 Centimeter Durchmesser, hydraulische Presse, Wergkrepeln, Kammgarn, Watermaschinen.

Eine Garnwaschmaschine, eine Spulensacke mit Fallkämmen für Floretseidespinnerei, beide ganz neu, sind billig zu verkaufen durch

J. D. Fischer (Chemnitz).

Gesucht: Eine Bündelspulmaschine mit circa 40 Spindeln. Eine Stärkemaschine für 132—160 cm. breite Baumwollwaaren. Offerte sind an die Adresse d. Bl. zu richten. (85—1)

Angeboten: Perrotinen-Druckmaschinen, welche noch im Gebrauche stehen zu billigen Bedingungen. Diefallsige Auskünfte ertheilt die Exped. d. Bl.

Angeboten: Eine Moiré-Glanz-Calander-Maschine besten Systems, fast neu. Gef. Anträge beliebe man an die Administr. d. Bl. zu richten (G. & S).

**Die complete Einrichtung einer mechanischen Weberei 100 Stühle nebst Vorarbeitungs- und Appreturmaschinen billig zu verkaufen durch J. D. Fischer — Chemnitz.**

### Fragekasten.

Antwort auf Frage Nr. 46. Für die Einrichtung von Carbonisationsöfen kann ich aus eigener Ueberzeugung die H. Thomas'sche Maschinenbauanstalt Rudolph und Kühne in Berlin N. Pank-Strasse 24 auf das beste empfehlen. Diese Firma errichtet Carbonisationsanlagen nach bewährter eigener Construction für Lumpen, Wolle und Gewebe. etc.

R. W.

Antwort auf Frage Nr. 54. Bittersalz entspricht allen Bedingungen welche man an ein Schlicht- und Appretur-Präparat für baumwollene und halbwollene Gewebe stellen kann und empfiehlt sich durch seine grosse Wohlfeilheit. Die Firma Adolph Pflugmacher in Leopoldshall - Stassfurt offerirt Bittersalz zu sehr billigen Preisen.

Antwort auf Frage Nr. 55. Die Hartgummibezüge für Walk-Roulettes von Grapentin & Meyer in Berlin, S. Luisenufer 1, sind nicht nur ein vollständiger Ersatz der Holzkämme, sondern erweisen sich auch als sehr praktisch und ökonomisch.

Antwort auf Frage Nr. 58. In den Webschulen des Inlandes: Bielitz, Brünn, Reichenberg, wie in denen von Deutschland: Reutlingen, Spremberg, Werdau kann die Ausbildung in den betreffenden Zweigen erlangt werden.

Antwort auf Frage Nr. 60. Als solide Schaftmaschinen lassen sich die neuconstruirten von Hattersley & Smith, welche für 20 Schäfte mit Doppelzug und unbeschränkter Trittzahl eingerichtet sind, bestens empfehlen. Die Maschinen sind ebensogut für starke, als für schwache Spannungen berechnet, lassen sich mit entsprechenden Kosten auf allen vorhandenen Stühlen anbringen und arbeiten mit 180 Touren pro Minute auf 40, inclusive breiten Stühlen ganz tadellos.

Derartige Schaftmaschinen liefern die Herren Goldschmidt, Hahlo & Comp. in Manchester.

Frage Nr. 62. Welche ist die genaue Herstellungsweise eines das (nur schwierig dunkel herzustellenden) Bleiorange ersetzenden rothen Orange mit Hilfe des neuen Nitroalizarinpräparates des sogenannten Alizarinorange auf Küpenblaugrund?

Frage Nr. 63. Wie prüft man Eiweiss, das als Mordant im Zeugdruck zur Verwendung gelangt.

Frage Nr. 64. Wer liefert englischen Gussstahldraht, platt, oval und rund, sowie guten, haltbaren geglühten Eisendraht, auch Messing- und Kupferdraht für Bürstenfabrication. Offerte erwünscht.

### Correspondenz der Redaction.

Webeschuldirection in P.: Mit Vergnügen. Möchten doch die anderen Leiter unserer Fachschulen Ihrem Beispiele folgen. — Herrn E. P. in B.: Besten Dank. Ihre Beiträge kommen demnächst an die Reihe. — Herrn G. H. in Bradford: Werden baldigst von Ihrer Zusendung Gebrauch machen. — Techniker in Zürich: Von brieflicher Beantwortung Ihrer Anfragen möchten wir absehen, weil die berührten Gegenstände in diesen Blättern ausführlich zur Sprache gelangen. — Herrn W. Str. in Barcellona: Nr. 16 regelmässig zugesendet. Ein zweites Exemplar bereits an ihre Adresse abgegangen. — Actiengesellschaft für Anilinfabr. in B.: Bis vor Schluss des Blattes avisirte Wollproben noch nicht eingetroffen. — Herrn Ch. Z. in Elbeuf: Bedauern, Ihre schätzenswerthen Berichte längere Zeit zu vermissen. — Abonnent in Russland: Anfragen in Betreff der Anilinschwartzfärberei von Warter belieben Sie an die Redaction d. Bl. zu richten.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.  
Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



# Inserate.

## Stellengesuche u. Stellenofferte.

Ein wissenschaftlich gebildeter

### Färber (Chemiker)

praktisch erfahren auf dem gesammten Gebiete der modernen Wollfärberei, auch mit der Baumwollfärberei vertraut, derzeit noch in Stellung, sucht einen seinen Kenntnissen entsprechenden Posten. Bewerber wäre in der Lage, nach eigenen Ideen, überhaupt nach rationellen Principien, zu disponiren. Eventuell wäre derselbe auch geneigt, die Stelle eines Musterfärbers in einer grösseren Farbenfabrik zu übernehmen. Gef. Offerten sub F. B. 1430 an Haasenstein & Vogler, Wien. [112-2]

### Colorist für Oesterreich

gesucht, tüchtig in Halbwohle- und Schafwohlefarben für Roleaux-Druck.

Offerten unter Colorist G. W. 832 an die Exp. d. Bl.

Ein Färber, welcher in der Woll- und Stückfärberei sowohl als Baumwolle walkecht selbstständig zu färben versteht, findet eine dauernde Stelle. Adressen unter C. 1201 an die Expedition d. Bl.

Ein junger Appreteur, z. Z. in Stellung als Scheermeister, sucht entsprechendes Placement. — Gef. Offerten unter S. H. 906 an die Expedition d. Bl.

### Ein junger Mann

der sich mit den besten Zeugnissen einer höheren Webeschule ausweisen kann und selbe mit Vorzug zurückgelegt hat, sucht einen seinen Kenntnissen entsprechenden Posten und zwar, bei der mechanischen Weberei als Meister oder Vorrichter. Geneigte Anträge übernimmt die Expedition dieses Blattes, sub Chiffre F. D.

## Gebrüder Decker & Co. in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 800 Pferdekraft mit **Scaliersteuerung** oder mit **Ventilsteuerung Patent Decker**. (Deutsches Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seiltrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis  $7\frac{1}{2}$  m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von  $8\frac{1}{2}$  kg. Dampfverbrauch oder 0.9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferdekraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit **Halbgasfeuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Tenbrink**, letztere unter Garantie für 9—10fache Verdampfung, d. h. **Kohlensparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent** — Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs - Maschinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampfmaschinen Patent Decker** nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Grössen bis 150 cm. Wasserlieferung pro Stunde.

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:

915 Stück Dampfmaschinen und Dampfmaschinen  
1220 „ Kessel. 56-12-8

Für alle Webstühle, Hüftmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utililien zur mechanischen

### Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich [13 12-12]

John Dugdale & Sons in Blackburn

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96 a Wien.

### Eiweiss-Albumine

auch Blutalbumine liefert preiswerth

**Moriz Langrock,**  
Albuminfabrik in Krakau, Galizien.

### Holzspulen

und

### alle Drechslerarbeiten

für **Spinnereien und Webereien aller Branchen** liefert solid und billigst

**Rudolf A. Kaps,**  
Drechsler.

Mähr. Schönberg. 110-1

### Gutbier & Götze

LEIPZIG. HAMBURG.

### Indigo,

Farbwaaren und Chemikalien

für **Färberei, Druckerei und Appretur.**

### Specialitäten:

Vereinfachte Küpe für Wolle, Baumwolle und Leinen.

Echtbraun für Wolle, Seide und Leder.

Indigo-Ersatz für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modifarben und Echtschwarz.

Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben die Herren

**Pecher & Sohn in Prag**

übernommen, welche auf gef. Anfragen bereitwillig weitere Auskunft ertheilen. 73-3-4

## Adolph Argo

in Chemnitz (Schloss Chemnitz)

### Maschinen- und Drahtgewebe - Fabrik

liefert alle in dieses Fach einschlagenden Arbeiten, alle Arten **Drahtgewebe** und **Geflechte** für **Wollwäscherien, Wolltrockenanlagen** etc. etc., für **Webereien: Drahtnützen** verschiedener Art, **Jacquardgewichte (Ringeleisen)** etc., insbesondere

### Patent-Drahtlützen (D. R.-Patent Nr. 9)

für **Schaft- und Jacquardstühle**. Die Lützen sind als die **vorzüglichsten** aller bisher in Gebrauch gewesenen anerkannt, da sie die Mängel der bisherigen Draht- oder Zeuglützen beseitigen, **sehr haltbar** und **ganz glatt** und **elastisch** sind, so dass keine Reibung der Kettenfäden, selbst bei **dichtester** und **feinster** Waare, verursacht wird. Muster stehen zu Diensten. [87-3]

Das von Professor **Klinkerfues**, Director der Göttinger Sternwarthe, erfundene

### Patent-Hygrometer

ermöglicht die Vorausbestimmung des

des **Wetters.**

Tisch-Hygrometer . . . . . 15 M.  
Fenster- " . . . . . 25 "  
Wand- " . . . . . 30 "  
Stations- " . . . . . 30 "

**Wilhelm Lambrecht,**

Göttingen.

Auch verwendbar für technische Zwecke, Trockenräume etc, sowie Krankenzimmer, Wohnräume u. dergl. auf gesundheitsgefährliche, zu trockene oder zu feuchte Luft beständig controliren zu können. 107-3-2

### Zu einer mechanischen Weberei

werden 5 Theilnehmer mit einer Baar-einlage von je 2000 fl. ö. W., welche auch successive eingezahlt werden können, gesucht. Das Etablissement verfügt über einen natürlichen Wassermotor von 65 Pferdekraften, ist an einem Hauptflügel des böhmischen Eisenbahnnetzes in kohlenreicher Gegend, wo Arbeitskraft noch billig, gelegen. Nähere und detaillirte Auskunft ertheilt die Redaction d. Bl.

### Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinnste — direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme 89-10-5

**Aug. Koll, Gerhd. Sohn,**  
Barmen (Rheinprovinz).

### Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen

**Fr. Ebbinghaus**  
Württemberg

empfiehlt sich zum Bezug von [41-12-9]

**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.



Keine Explosionsgefahr, Reparaturen, Unrichtigkeit oder Betriebsstörung; beste Wassercirculation.



### Root's

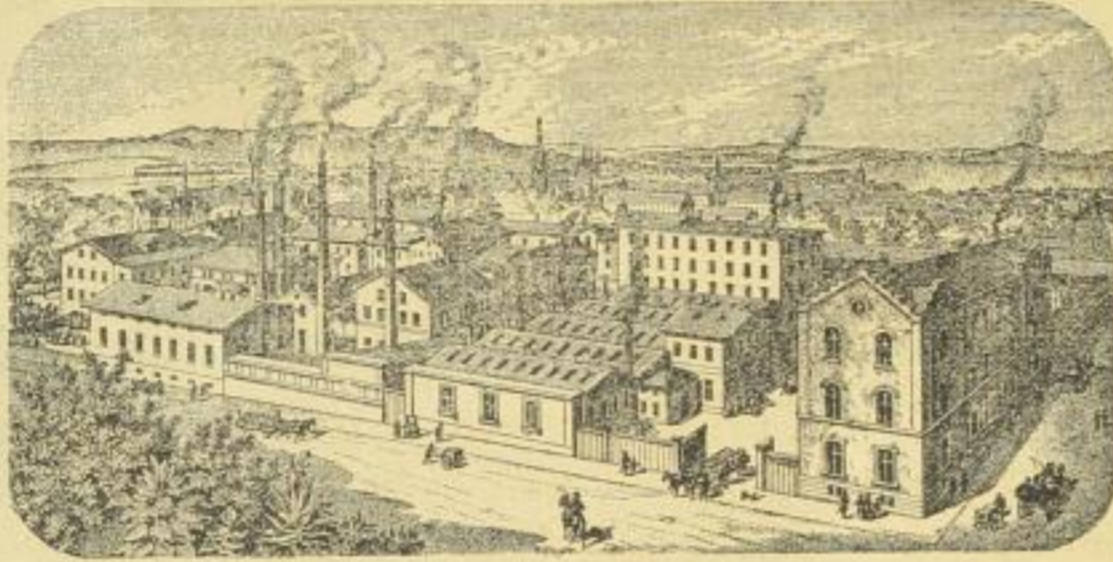
nicht explodirende  
Dampfkessel bauen in Deutschland allein  
als ausschliessliche Specialität

## Walter & Co.

in Kalk a. Rhein.

Die Leistungsfähigkeit der Fabrik ist so gross, dass Dampfkessel von 6—180 Qu.-Met. Heizfläche stets in 8 bis 10 Tagen geliefert werden können. 33 12-10

Grösste Kohlenparcels, geringster Rauminhalt, billige Einmauerung, bequeme Reinigung von innen und Aussen.



FABRIK STUTTGART.

## B. Anilin- und Soda-Fabrik

### STUTTGART

Liefert für die Zwecke der Färberei und Druckerei alle Sorten  
**Alizarin, Anilin-Farben, Naphtalin-Farben.**

Neueste Patente auf: Methylenblau, Echthroth, saurebeständiges Fuchsin etc. etc.

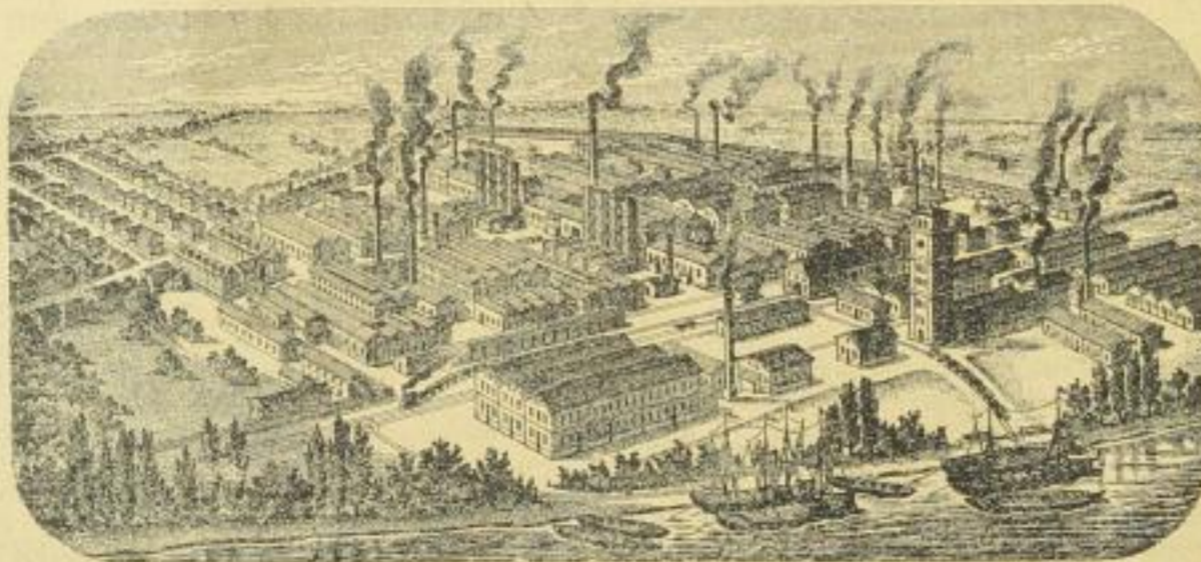
Für Cattundruck, Malerei, Anstrich, Stein- und Buchdruck, Papier- und Buntpapier-Fabrication etc., alle Sorten **Pigmentfarben.**

165-12-2

Vertreter in Wien:

## EUGEN LECLAIR

IV., Apfelgasse 5.



FABRIK LUDWIGSHAFEN.

Die  
**mechanische Seilerwaaren-Fabrik**  
**Dr. Fotr, Boháček & Co.**  
Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre **Hanf-Bindfaden**, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, **Maschin- und Aufzuggurten** wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

**NB.** Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet.

64-24-7

Preis-Courant franco.

Internationales  
**ATENT-**  
und Technisches Bureau.

Besorgung u. Verwerthung von Patenten in allen Ländern. Uebertragung u. Gänder-Patenten auf das Deutsche Reich. Registrirung v. Fabrikmarken. Maschinen-Geschäft.

Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.

**J. Brandt & G.W. Nawrocki**,  
Mitglied des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
Redaction und Herausgeber des **ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.**

### August Frey's Söhne,

Maschinenfabrik,

Wien, VI. Bezirk, Garbergasse 20,

bauen Hochdruck-Dampfmaschinen mit Expansion und Dampfpumpen, Reservoirs, Dampf- und Wasserkessel, Luft- und Dampfheizungen, Fächerwerke und Ventilatoren für Luftrocknungen, Pumpen, und Schöpfwerke, Transmissionen, Wasser- und Dampfleitungen.

Liefere als Specialität für Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appretur-Anstalten: Clapots, Kasten- und Breitwaschmaschinen, Waschräder, Chlorkalk-Auflöser, Centrifugen, Squeezer, eiserne Koch-Sechteln, Ausbreiter.

Auskoch-Apparate für Farbhölzer, doppelt und einfach gangbare Farb-Klotz-Anilin- und Kettenfärb-Maschinen, eiserne Farbkasten, Dämpf-Cylinder, Trockentrommeln und schmied-eiserne Dampfplatten.

Einspritz-Maschinen, Stärkmaschinen zum einseitig und Durchstärken, Breithalter, Waarenwickel, Um- und Aufbaum-, Klop- und Bürstenmaschinen, drehbare Appretur- und Farbkoch-Kessel, Aufzüge, hydraulische Pressen, Loge- und Messmaschinen, Rauchmaschinen mit Naturkratze, Gelenk-Pressen neuester Construction für Stücke. 39-9-9

### Trocken-Einrichtungen

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

## J. H. Reinhardt

in 35 12-10

### Würzburg.

### Salpetersaures Blei

reinste Prima-Qualität, liefern vortheilhaft die Fabriken des 92-6-2

**A. SCHRAMM in PRAG**  
Comptoir: Mariengasse.



Die  
**Spinnerei, Weberei und Maschinenfabrik**  
*Kottern bei Kempten (Bayern)*

liefert als Specialität: 196-0-2

**Einrichtungen** ganzer mechanischer Webereien für rohe, weisse, bunte, baumwollene, sowie halbleinene und leinene Artikel.

Alle **Maschinen** sind neuester bewährtester Construction und werden aufs Solideste ausgeführt.

**Transmissions-Anlagen** in möglichst leichter Ausführung, speciell für **mechanische Webereien** nach eigens zu diesen Zwecken construirten Modellen.

**Gegründet**  
**1863.**

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten  
empfehl die  
**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
in **Chemnitz** (Sachsen)  
als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate**  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.  
**NB.** Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrikanten-Verein.

Prämiirt  
auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

**C. HUMMEL**  
**Berlin N. W.**

am  
**Spandauer Schiffahrtsanal**

baut alle Maschinen für **Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck** und **Walzengravirung**, namentlich

**Maschinen** zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

**Maschinen** zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, **Trockenmaschinen.**

**Rollcalander, Glättcalander, Nasscalander, Gaufrircalander.**

**Walzen** von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen.

**Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen.** 80-24-5

**Calander,**

wenn auch gebraucht, jedoch gut erhalten. 1<sup>m</sup> 35<sup>cm</sup> breit, wird zu kaufen gesucht. Auskünfte ertheilt die Adm. d. Bl. 90-3-3

**B. & E. Körting**  
**Fabrik von Strahlapparaten**  
Wien, IV. Carls-gasse 22  
empfehlen: 55-17-8

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.

**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.

**Circulations-Elevatoren** für Bäuchkessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch den Betriebsdampf.

**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.

**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlenersparniss und vermehrte Wasserverdampfung.

**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.

**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten vermittelst hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.

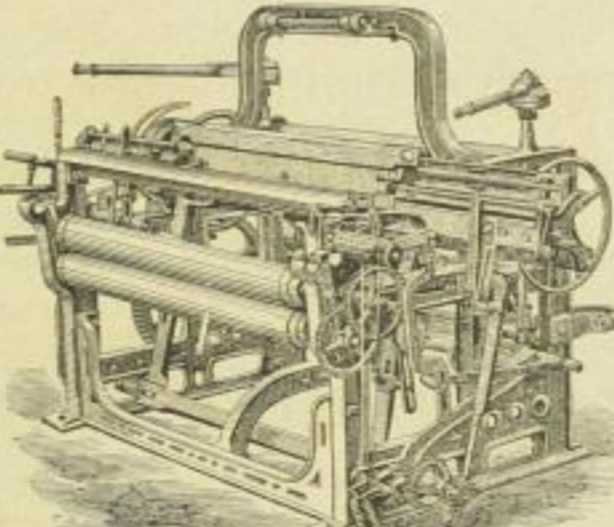
Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen.

Prospecte und Preislisten gratis und franco.

**SPANIEN.**

Vertretungen von sehr leistungsfähigen Firmen, welche durchaus reelle und consumsfähige Specialitäten fabriciren, werden von einem in der bedeutenden Fabriks- und Handelsstadt Barcelona ansässigen deutschen Agenten übernommen. Prima-Referenzen. Offerten unter L. P. an die Expedition dieses Blattes. (111-1)

**Maschinen zur Fabrication von Hanf- und Eisendraht-Seilen.**



Neuer mechanischer Webstuhl. Patentirt.

sehnliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens, Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem Principe umgeändert. 103-24-2

**Maschinen zur Fabrication von Krollhaar.**

**EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).**

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefärbt und sehr dauerhaft.

" " Maillons " " "

" " Papierhülsen und Papierspulen nach eigenem Patent.

**Schuss-Spulmaschinen**, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.

Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei. — **Oesterreichische Referenzen.** 62-12-9

**Maschinen - Treibriemen**

von bestem Keruleder, sowie alle Leder-Artikel zum Maschinenbetrieb empfiehl in vorzüglichen Qualitäten

**CARL HOFMANN, Tauenzienplatz II, Breslau.**

Lieferungs-Geschäft für Fabriksbedarfs-Artikel. 72-6-6

**Die Maschinenfabrik**  
von  
**J. Whitesmith & Sons**  
in **Glasgow** (Schottland)

empfehl ihren vervollkommenen patentirten **Webstuhl** mit völlig neuer und ansserordentlich praktischer **Tritt- und Schützenbewegung** für 2, 3, 4, 5, 6 und 7 Schützen. Derselbe eignet sich sowohl zur Fabrication von **Turtans, Gingham, Bettzeugen, Kleiderstoffen, Köper- und Atlas-Parchenden** etc., als auch für alle sonstigen leichten und schweren, glatten und gemusterten Gewebe. — Die Fabrik liefert ferner alle sonstigen mit der Weberei verbundenen Maschinen nach den besten Constructionen. Prospecte zu Diensten. — Von diesen vorzüglichen Webstühlen steht eine ansehnliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens, Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem Principe umgeändert. 103-24-2



Prämiirt: LEIPZIG 1859. Prämiirt: CHEMNITZ 1867.



## C. H. Weisbach, Maschinenfabrik

Chemnitz (Sachsen)



liefert als **alleinige Specialität** Maschinen zur Appretur, Färberei, Bleicherei und Druckerei von wollenen, halbwollenen, baumwollenen, leinenen und Jute-Geweben und Garnen, z. B. Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen mit Brems- und Bürstapparat für Tuche, Flanelle etc.; Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen, combinirt mit Appretur-(Stärk-)Maschinen für Möbel- und Kleiderstoffe, Cattune etc. Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern in jeder Breite und Anzahl und mit oder ohne Appretur-(Stärk-)Maschinen; Gassengmaschinen, neueste, eigene Construction, zum gleichzeitigen Sengen des Gewebes viermal auf einer oder zweimal auf beiden Seiten mit vorwiegend comprimierter Luft; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Scheermaschinen mit nur besten Schneidzeugen; Rauhmaschinen mit Metall- oder Naturkrätzen und zwei oder vier verstellbaren Anstrichen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction, hydraulische Pressen für jede Druckhöhe, Einsprengmaschinen; fahrbare, eiserne Spannrahmen, Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe, Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Waschmaschinen, System Foulard & Clapot; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb, kein Fundament erforderlich; Indigoreibmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen, Garnwasch- und Spülmaschinen; Gallir- oder Alaunbeizmaschinen; Garnausringe- und Ausquetschmaschinen etc. etc. 95-12-3

Zeichnungen und erste Referenzen stehen zu Diensten.



## Jos. Grand Ry-Kaivers,

### Maschinen-Fabrik,

VERVIERS (Belgien).

Specialität: **Wollwaschmaschinen** genannt „Leviathan“ und andere Systeme. Uebernimmt vollständige Wollwäscherei-Einrichtungen.

**Centrifugal-Pumpen, Ventilator-Trockenmaschinen.**

Verschiedene **Pumpen**, Maschinen zum **Walken** und **Waschen** der Stoffe und **Garnwaschmaschinen.**

**Trockeneinrichtungen** verschiedener Systeme.

**Carbonisirungs-Maschinen** für Wolle u. Abgänge.

## Für Webereien und Tuchfabriken

(hält sein Fabricat von **Maillons** alle Sorten, **Drahtlitzen** oder **Helfen** jeder Art, **Gewichte** und **Chorbrettchen** zum Jacquard), **Helfen** aus Leinen- und Baumwollenzwirn mit und ohne Ringeln zu jeder Weberei zu billigen Preisen bestens empfohlen.

77-12-3

**Hermann Meister, Eilenburg (Pr. Sachsen.)**

## Berghoff & Co.

### PARIS

#### Anilinfarben- & chemische Fabrik

offert:

PRIMA DIAMANT-FUCHSIN

MAGENTA, GRENADIN, GERISE

ANILIN-SCHARLACH

(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

EOSIN, SAFRANIN

PONCEAU CARD NAL

METHYL & JODVIOLET

ALCALI-BLAU

WASSERBLAU

BLACKLEY-BLAU

PATENT-BLAU

(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)

METHYLGRÜN

MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN

BISMARCK-BRAUN, GELB

ANILIN-ORANGE

PALATIN-ORANGE

NIGROSIN, BLEU-NOIR

GRAUSCHWARZ

VESUVIN, PHOSPHIN

PICRIN, TANNIN, DEXTRIN

ANILIN-OEL

ANILIN-SALZ

(in Crystallen und Kuchen)

KASTANIENHOLZ-EXTRACT

(fest und flüssig)

APPRETUR für PAPIER

etc. etc.

37-24-10

Preislitten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Preislitten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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 Josefs-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 %  
- zwölftmaliger - 30 %  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 8 kr. = 16 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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas **B. Westermann & Comp.** in New-York.

Nr. 18.

Wien, am 15. September 1879.

I. Jahrgang.

Die Jury der Teplitzer Gewerbe- und Industrie-Ausstellung hat unsere Unternehmungen durch zwei Auszeichnungen erfreut. Für unsere unter Gruppe XV Nr. 841 des Ausstellungs-Katalogs angeführte Ausstellung der „Wiener Handels-Presse“, des „Oesterreichisch-ungarischen Commerciellen Anzeigers“ und der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ wurde uns die *silberne Medaille* zuerkannt. Ausserdem erhielt Herr Philipp Žalud als Redacteur und Herausgeber der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ ein *Anerkennungs-Diplom*. Indem wir unseren P. T. Abonnenten und Lesern von dieser Thatsache unter dem Ausdruck unseres lebhaftesten Dankes gegenüber der Ausstellungs-Jury Mittheilung machen, fügen wir die Versicherung bei, dass wir diese Anerkennung nur als einen Sporn zur Entfaltung erhöhter Thätigkeit im Interesse der von uns vertretenen Kreise betrachten.

## Die Herausgeber.

**Inhalt:** Mechanisches und chemisches Entkletten der Streichwollen. — Das „Offnen“ der Wolle. (Mit Zeichnung.) — Die Fabrication von Flocken- und Perlostoffen von R. Denk (Mit 6 Zeichnungen.) — Neuerungen an mechanischen Webstühlen von Louis Schönherr. — Rückblick über die Fortschritte im Gebiete der Bleiche etc. — Einfach- und doppelt wirkende Walken. (Mit 2 Illustrationen.) — Ueber in der Färberei und Druckerei verwendete Beizen und Hilfsstoffe. — Originalfärberei-Receipts. (Mit 2 Naturmustern.) — Appretur von H. Warter. (Mit einem Muster.) — Ein neuer Schmierapparat. — Vom Maschinenmarkte. — Submissionen. — Vom Färbertage. — Niederösterreichische Gewerbeausstellung. — Ausstellung der deutschen Wollenindustrie. — Fragekasten. — Correspondenz. — Inserate.

## Mechanisches und chemisches Entkletten der Streichwollen.

Das Entkletten geschah früher durch Handarbeit, heute geschieht es durch Maschinen oder auf chemischem Wege.

Auf den Klettenwölfen werden diejenigen Wollen, welche ganze Kletten enthalten, durch chemisches Verfahren hauptsächlich nur solche gereinigt, welche die Klette schon aufgelöst im zertrümmerten Zustande, oder viele ganz kleine Kletten und Stroh enthalten, so besonders Kämmlinge mit der bekannten Spiralklette. Bei allen Klettenwölfen ist wegen der grossen Rotation und des starken Zugwindes zu beachten, dass die aus dem Sägentambour abgeschlagenen Kletten einen solchen Flug nehmen, dass nicht einzelne wieder auf den Tambour zurückgetrieben werden. Es ist deshalb der Volant mit einem Eisenblechverschlag ganz fest und sozusagen anschliessend zu überdecken (die neueren Constructionen haben dies) und nur

unten, wo die Stahlleisten des Volants den Tambour bestreichen, bleibt die nöthige Oeffnung, um die Kletten fortschleudern zu können.

Das Gleiche gilt für die Bürstenwalze, welche die Wolle aus dem Sägentambour schliesslich entfernt. Besonders an den Seiten treibt der Luftzug die abgebürstete Wolle manchmal wieder in die Maschine hinein.

Bei den neueren Constructionen ist diesem Uebelstande durch eine sehr zweckmässige hoch bis unter die Abstrichbürsten hinaufgehende hölzerne Verschalung des Sägentambours abgeholfen. Auch die Abstrichbürste muss gut verdeckt sein, weil sonst auch sie die Wollflocken wieder mit zurücknimmt.

Derartige Wolle wird kurz und knotig, woran der Uebelstand leicht zu erkennen.

Ein Klettenwolf sollte stets im Parterre und zwar auf Steinboden stehen, weil die Erschütterung sonst zu gross ist und eine Feinstellung der diversen Walzen aufeinander gefährlich macht.

Es ist selbstverständlich, dass ein Klettenwolf, wenn er ordentlich arbeiten soll, stets gut rein gehalten werde; dahin gehört besonders das Putzen des Sägentambours und der Bürsten. Im Sägentambour darf man nicht dulden, dass sich Schmutz zwischen die einzelnen Sägezähne setze, denn diese Zähne sind bekanntlich extra dazu gemacht, um den zweifachen Zweck zu erfüllen: Ergreifung der Wolle und Schutz derselben innerhalb der Vertiefungen der Zähne vor den Schlägen des Volants. Besonders bei langer Wolle mit ganz kleinen Kletten (wo also der Volant nahe auf dem Tambour stehen muss) stellt man die Bürstenwalzen etwas weiter vom Sägentambour ab, denn diese würden, nahestehend, die kleinen Kletten in die Vertiefungen des Sägentambours hineindrücken, und sie so dem Einwirken des Volants entziehen, die lange Wolle wird hingegen ohnehin vom Sägentambour hinreichend gefasst.

Sägentambour und Reisstambour können einander weiter und näher gestellt werden, je nach der Länge oder Kürze der Wolle.

Gute Klettenwölfe fertigt unter Anderen **Celestin Martin** in Verviers an. Für die chemische Entklettung gibt es eine ganze Menge Methoden, die anfänglich als Geheimniss behandelt, immer mehr allgemein bekannt geworden sind.

Sie beruhen sammt und sonders hauptsächlich auf der Anwendung von Salz- oder Schwefelsäure oder einer Mischung beider. Diese Säuren vernichten die vegetabilische Faser, während sie die Wollfaser erst bei längerer und stärkerer Behandlung angreifen. Da jedoch die Wollfaser doch immer etwas, besonders an ihrer Filzfähigkeit einbüsst, so ist es



Baumwolle gelangt bei dem schmälern Ende des Conus nach innen und wandert ringsherum bis zu dem jenseitigen Ende an ein Gitter oder Sieb. Für das Durchfallen der Samen und des Sandes ist durch ein geeignetes Arrangement gesorgt, so dass die Entfernung des Schmutzes und der Abfälle nahe am Eingange, wo die Wolle eingeführt wird, und sich immer mehr vermindert gegen die Stelle hin, wo der Austritt stattfindet.

Die Leistungsfähigkeit dieser Maschine ist sehr gross und wurde selbe durch längere Zeit zum Oeffnen von kurzstapeliger Wolle mit Vortheil benützt in Ermanglung passenderer Verwendung.

### Die Fabrication von Flocken- und Perlstoffen.

Von Robert Denk.  
IX. (Schluss.)

Ferner ist noch eine Methode erwähnenswerth, welche der in Nr. 16 besprochenen im Principe ganz gleich ist, jedoch den Vortheil für sich hat, dass man den Effect, resp. den Bindungsentwurf, gleich so zeichnet, indem durch letzteren diejenigen

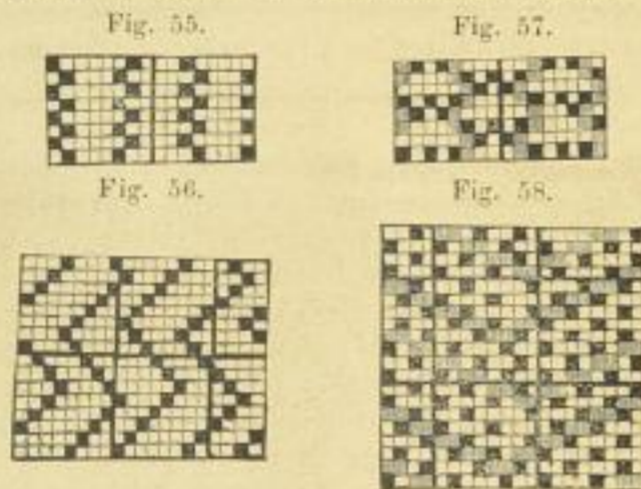


Fig. 59.



Fig. 60.



Stellen markirt werden, wo später im fertigen Stoff die Puppe oder Flocke ihren Stand hat; andererseits ist ihre Ausführung wieder schwieriger, weil gewisse Regeln dabei beobachtet werden müssen.

Während zur Anlage in Nr. 16 alle Effectbindungen zu nehmen sind, werden zur folgenden Methode Schussbindungen in einer gewissen Beschränkung (siehe weiter unten Regel 1) angewandt. Dass beide im Princip gleich sind, soll durch wenige Beispiele veranschaulicht werden: Nimmt man aus Fig. 47 in Nr. 16 statt der Rippsbindung — diejenigen Kettfäden zur Anlage, wo später die Puppen ihren Stand bekommen, so hätte man die Zeichnung Fig. 55 zu entwerfen; desgleichen für Fig. 51 in Nr. 16 die Zeichnung Fig. 56.

Die Ausführung selbst geht folgendermassen vor sich: Man überträgt den angelegten Effect auf eine andere Fläche dermassen mit heller Farbe, dass jede Schussbindung desselben doppelt gezeichnet wird (siehe Fig. 59 und 60). Man hat es also auch hierbei mit Schusspaaren zu thun und gibt beiden Einschlägen eines solchen Paares Tuchbindung (wie es in Fig. 57 und 58, nach den Anlagen Fig. 55 und 56 der Fall ist) ohne jedoch in die eigentlichen Effectpunkte zu zeichnen. Letztere sind hingegen bei Anbringung des Unterschusses zur Anbindung desselben nach unten zu verwenden und ist hierbei ganz ebenso zu verfahren, wie es in Nr. 16 angedeutet wurde. — Als Regel gilt für dergleichen Anlagen, dass erstens zwischen jedem Effectpunkt eine ungerade Anzahl Kettfäden liegen, und zweitens in jedem Schuss eine gerade Anzahl Effectpunkte vorhanden sein muss.

Während die Entwürfe Fig. 55 und 56 schon vielfach angewandt wurden, dürften diejenigen Fig. 59 und 60, der gegenwärtigen Morderichtung entsprechend, als nachahmungswürdig empfohlen werden. Die Ausführung selbst würde bei 1,90 M. Roh- und 1,40 M. fertiger Breite mit 18—2000 Kettfäden bewirkt werden, wobei der Flockenschuss eine feinere, kurzstapelige Wolle haben müsste.

Nachdem nun hiermit der Stoff für derartige Fabrication erschöpft ist, erkläre ich mich zu jeder weiteren Auskunft hierüber auf brieflichem Wege gerne bereit und bitte schliesslich die freundlichen Leser noch um gefällige Nachsicht betreffs der in Nr. 6 durch den Xylographen herbeigeführten Unregelmässigkeiten, woselbst mehrere Zeichnungen auf der Seite liegen, andere in der Kette Abbruch erhalten haben etc. etc.

Spremberg N. L.

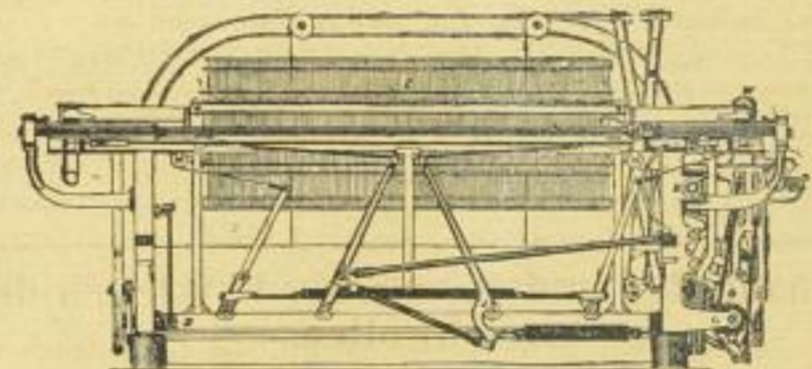
Robert Denk.

### Neuerungen an mechanischen Webstühlen

von Louis Schönherr in Chemnitz.  
(Patentirt.)

Diese Neuerungen bestehen: In einer neuen Trittmaschine für das Geschirr. In eigenartig wirkenden Messern und Platinen zur Bewegung des Schützenwechsels. In Verbesserungen am Bremsregulator des Garnbaumes. In einem am Schemel angebrachten Winkelzug, um den Unterschaft bequemer stellen zu können.

Die Neuerung der Trittmaschine besteht darin, dass unter Anwendung einer Jacquardkarte und Platine derjenige Theil (das Messer, bei der Jacquardmaschine der Messerkasten), durch welchen die Platine und somit der mit dieser in Verbindung



stehende Schaft seine Bewegung erhält, den Angriffsbaken der Platine verlässt, also zurückgeht, sobald der Schaft nach oben oder nach unten gezogen ist und dieser ohne Hilfe des Messers, oder einer Platine stehen bleibt. Diese Einrichtung, Schafthalter genannt, kann in drei verschiedenen Arten zur Anwendung kommen. Die eine Construction ist in der im Stuhle angewendeten Trittmaschine in der Abbildung dargestellt.

Eine andere Art besteht darin, den Schafthalter so einzurichten, dass der gezogene Schemel durch Gegendruck gehalten wird. Bei den gebräuchlichen Constructionen bewegt eine Feder oder ein Gewicht den Schaft, bei dieser jedoch verhindert die Feder oder das Gewicht die Bewegung desselben.

Der Schützenwechsel wird für jede Seite des Stuhles durch drei Platinen bewirkt, welche durch einen gemeinschaftlichen Drehbolzen mit einer kleinen Zahnstange verbunden sind. Die



räthlich, zumal bei den jetzt verbesserten Entklettungsmaschinen, feine Wollen, und solche, welche sich überhaupt genügend durch Maschinen entkletten und reinigen lassen, z. B. durch den Klopfwolf, nicht chemisch zu behandeln. Dagegen ist bei ordinären Wollen, bei schlechtem Futter, besonders aber bei kurzen Kämmlingen mit aufgelöster La Plata-Spiral-Klette, und Wollen voll diverser vegetabilischer Unreinlichkeiten, das chemische Verfahren äusserst praktisch; geradezu unentbehrlich ist es für Kunstwolle.

Ein sonst kaum brauchbarer Kämmling, der ganz mit Stroh- und Klettentheilen behaftet ist, eine sonst geringwerthige Kunstwolle wird dadurch für viele Gespinnte tauglich, für die sie vorher gar nicht verwendbar war.

Ganz besonders muss der Streichgarnspinner im engeren Sinne darauf sehen, dass er seine Wolle so leistungsfähig wie möglich zum Verspinnen vorbereite, denn ihm kommt es ja darauf an, die höchstmöglichen Garnnummern aus seinen Wollen zu erzielen.

In dem chemischen Entklettungsverfahren wendet man an:  $3\frac{1}{2}$  Kilo Alaun, 2 Kilo schwefelsaure Thonerde,  $1\frac{1}{4}$  Kilo Borax und so viel englische Schwefelsäure, bis das Bad nach dem 100theiligen Ariometer 6 Grad zeigt; dies für 50 Kilo Wolle. Nach der Wollwäsche wird dieses Bad  $1\frac{1}{2}$  Stunden lang angewandt, alsdann bleibt die Wolle 4 Stunden in Körben stehen oder wird noch besser in einer Centrifuge ausgeschleudert und wird endlich scharf getrocknet. Das Bad bleibt. Bei erneutem Gebrauch setzt man von den erwähnten Bestandtheilen aufs neue hinzu, bis es wieder 6 Grad zeigt.

Bei fertigen Stücken wird bei 50 Kilo Tuch reines kaltes Wasser angewandt, die oben genannten Ingredienzen in etwas geringerer Masse vorher in heissem Wasser gelöst und dann Schwefelsäure zugegeben, bis das Bad 6 Grad auf dem 100theiligen Ariometer zeigt. Die Tuche werden nach dem Auswaschen ins Bad genommen, 20 Minuten gedreht, herausgenommen, alsdann 4 Stunden glatt liegen gelassen, in grosser Hitze getrocknet, in Soda ausgewaschen und gewalkt wie gewöhnlich.

Ein anderes Verfahren für Wolle ist ein Bad von 4 Theilen Schwefelsäure und 100 Theilen Wasser, etwa 20 Minuten lang. Darauf wird die Wolle ausgeschwenkt, etwa 10 Minuten bei hoher Temperatur carbonisirt und in kaltem Wasser gewaschen oder auch mit geringem Zusatz von Alkali oder Kalk behandelt.

Ein drittes, sehr bemerkenswerthes Verfahren ist die Vernichtung der Kletten etc. durch Säuregas doch würde die nähere Beschreibung hier für unsern Zweck zu weit führen.

Der ganze Process der chemischen Entklettung beruht im Grunde auf zwei Factoren, nämlich den Mineralsäuren und der Wärme. Letzteren, die Wärme, darf ja nicht zu gering angeschlagen werden, denn z. B. wirkt verdünnte Schwefelsäure, kalt angewendet, noch gar nicht; erst wenn man die behandelte Wolle einer Hitze von 100 Grad Celsius aussetzt, sind die darin enthaltenen Kletten in kurzer Zeit vollständig verkohlt.

Es hat nicht an Versuchen gefehlt, um den unleugbaren, wenn auch geringen Effect der Säuren auf die Wollfaser durch Gegenmittel, besonders durch Salze gänzlich aufzuheben, doch ist dies bis heute noch nicht gelungen, im Gegentheil ist man durch diese Versuche belehrt worden, dass die vorherige oder gleichzeitige Anwendung der Salze, also Zinnsalze, Alaun etc für das spätere Färben ganz besonders, falls das chemische Verfahren bei ganzen Tuchstücken stattfindet, in etwas schädlich ist, indem es eine ungleiche Farbe manchmal zu begünstigen scheint.

So ist man eigentlich immer mehr auf das einfache Schwefelsäurebad zurückgekommen. Dabei ist dann aber stets mit grosser Vorsicht dreierlei zu beobachten: die Temperatur des Trockenlocals, die Säuremenge und die Zeitdauer des Bades und Aufenthaltes im Trockenlocal. Alles dies steht in einem wechselseitig-bindenden Verhältnisse. Für die chemische Behandlung von Kunstwolle wird eine Methode von Ch.

Heinzerling gerühmt, welche ausserordentliche Resultate liefern soll.

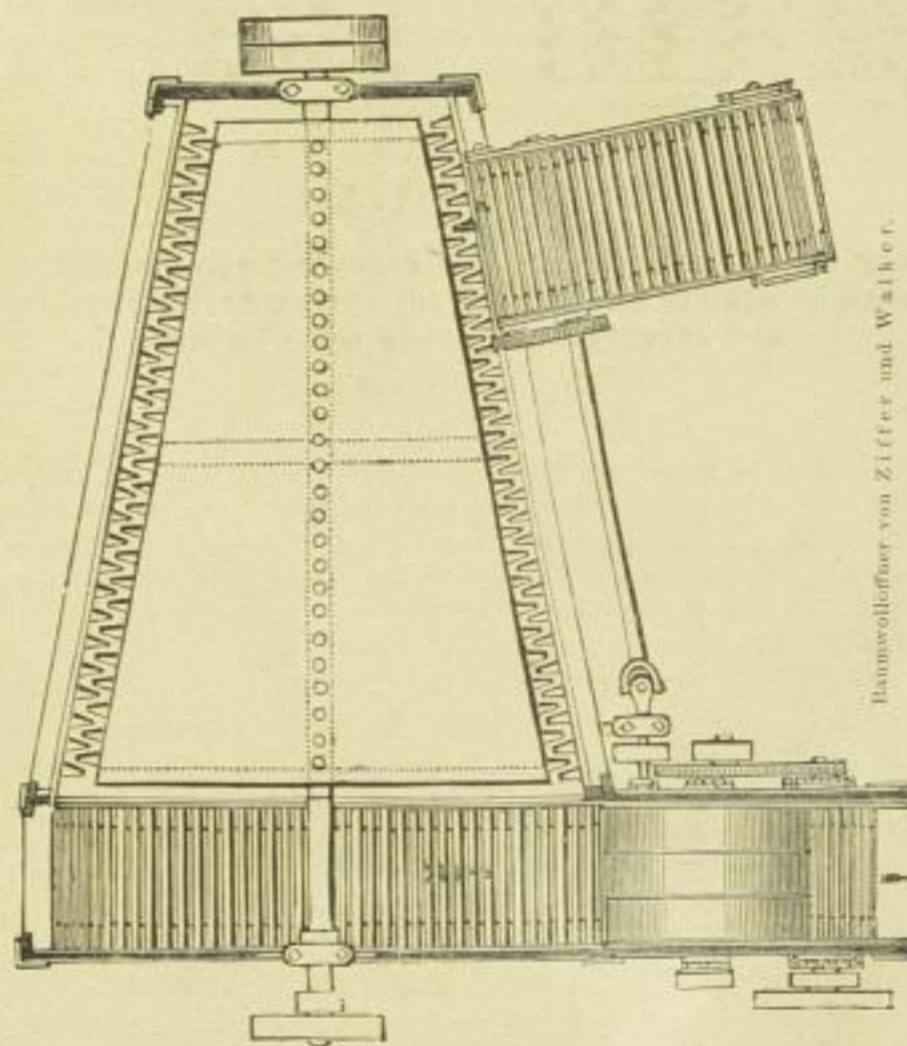
Für Wolle ist das Albert'sche Verfahren, lange Zeit als Geheimmittel angepriesen, in der Praxis meistens mit recht gutem Erfolge angewandt worden. C. St.

### Das „Öffnen“ der Wolle.

Dieser Process hängt wesentlich mit der Natur der gebrauchten Wolle zusammen und steht in innigster Verbindung mit deren Länge und Stapel.

Das Öffnen von ostindischen Wollen ist schwierig, was man leicht durch einen Versuch an den unter grosser Pressung gepackten Ballen erfahren kann. Man muss dabei sehr wohl Acht haben, um nicht die Faser zu zerreißen und sie dadurch zu schwächen.

Verschiedene Erfindungen wurden eingeführt, um die Wolle zu öffnen, ehe man zu einem Oeffner gelangte, welcher so weit als möglich den an ihn zu stellenden Anforderungen Genüge leistete. Einen ähnlichen Apparat construirte Wanklyn in Bury, welcher jedoch nie zu praktischer Verwendung kam.



Es gibt hierbei stets einen grossen Theil Extra-Arbeit, und ist das Verfärben der rohen Wolle zu befürchten, was in manchen Fällen ein Uebelstand für den Spinner, da die Farbe vielfach ein wichtiges Moment ist.

Es wäre vorzuziehen, wenn die Wolle in den Ballen nicht zu hart gepresst sein würde, so dass man sie mit einer gewöhnlichen Vorrichtung öffnen könnte, ohne den Stapel zu verletzen.

Doch ist es sehr schwierig, eine Maschine zu construiren, welche widerstandsfähig genug ist, wenn die Wolle steinhart ist, und wollen wir für den Zweck, wo es sich um das Verarbeiten solch hart gepresster Wolle handelt, einiger solcher Apparate unseren Lesern vorführen:

Die vorstehende Figur stellt einen Baumwoll-Oeffner, ausgeführt von der bestrenommirten Firma Ziffer und Walker in Manchester, dar. Aus der Zeichnung ist ersichtlich dass bei diesem Oeffner der Cylinder conisch und mit Spitzen ausgerüstet ist. Er arbeitet in einem Gehäuse, das in seinem Innern mit Zähnen derart besetzt ist, dass sie zwischen die Spitzen des Cylinders hineinreichen. Der Baumwoll-Oeffner ist mit einer sogenannten Nähr- und Zufuhrgittervorrichtung versehen und die

Baumwollöffner von Ziffer und Walker.



durch die Karte vorgeschobene Platine kommt mit ihrem Vorsprung in den Bereich zweier Messer, welche sich für jeden Schuss gegeneinander bewegen, wodurch der Platinenvorsprung nach dem Punkte hingebacht wird, in welchem sich die Messer am nächsten stehen. Je nachdem die Platine für den unteren, mittleren oder oberen Kasten bestimmt ist, befindet sich auch der Vorsprung an der dafür geeigneten Stelle. Der Wechsel erfolgt in einem Zug, gleichviel welcher Schützenkasten in die Bahn zu stellen ist. Es können auch vier oder fünf Schützenkästen angewendet werden.

Der schon bekannte Bremsregulator hat folgende Neuerungen. Statt des Gewichtes wirkt eine Spiralfeder auf den Bremshebel, welche durch den Druck eines verstellbaren, schliesslich zu beseitigenden Gewichtes gespannt wird. Ferner ist eine durchgehende Achse angebracht, auf welche der Druck des Walkbaumes an beiden Seiten gleichmässig wirkt, um das Bremband zu lockern. Statt der durchgehenden Achse kann auch ein Winkelzug angewendet werden. Um auch den unteren Theil des Geschirres bequem einstellen zu können, sind die Stellschrauben der Zugdrähte der Schäfte durch je zwei am unteren Ende des Schemels angebrachte Winkelzüge weiter nach oben verlegt und in der Nähe der Schemelachse angebracht.

Patentansprüche: 1. Eine neue Trittmachine für das Geschirr. 2. Eigenartig wirkende Messer und Platinen zum Schützenwechsel. 3. Ein Bremsregulator am Garnbaum. 4. Ein Winkelzug zum Einstellen des Unterschaftes.

### Rückblick

über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei sowie der Appretur.

Referent: H. Warter.

(Siehe Nummer 11/12, 13).

Es war meine Absicht, die Bleiche für weisse Waaren, Chiffons überhaupt, wie auch die Bleiche für Druckwaaren eingehend zu erörtern; nachdem aber diese Manipulationen im Artikel „Appretur“ obenhin behandelt werden müssen, stehe ich von Diesem heute ab und werde im Nachfolgenden kurz die Novitäten der Bleicherei vorführen.

Brochocki & Comp. in Boulogne sur Seine brachten unter dem Namen „Eau de Javelle cristallisée“ ein Product in den Handel, welches aus 80% cristallisirter Soda, 8.5% Chlornatrium und 11.5% unterchlorigsaurem Natron bestehen soll; dasselbe löst sich im Wasser vollständig klar auf, besitzt den eigenthümlichen Geruch des Chlorkalkes und soll dasselbe den Bleichprocess in einer einzigen Operation beenden, und zwar so, dass die Stoffe, ohne entschlichtet oder ausgekocht zu sein, mit diesem Präparat behandelt, vollkommen gereinigt und gebleicht werden können.

Dieselbe Firma brachte unter dem Namen „Chlorozon“ in Paris ein Product zur Ansicht, welches dadurch erhalten, dass man eine Lösung von kohlenstoffsaurem oder kaustischen Alkali in kaltem Zustande mit einem Strome von unterchlorigsaurem Gase und Luft gesättigt hatte; dasselbe zeigte 40° B. und 120 chlorometrische Grade.

„Es liegen heute bereits Resultate über dieses Product vor, welche allem Anscheine nach uns zu dem Schlusse berechtigen, dass dasselbe in vielen Fällen die Anwendung des Chlor ersetzen dürfte. Man wolle jedoch nicht ausser Acht lassen, dass man bei Versuchen nicht zu concentrirte Lösungen anwendet, da es als bekannt vorausgesetzt werden muss, dass das active Chlor in diesem Präparate im Verhältnisse stärker wirkt wie bei der blossen Anwendung des Chlorkalk. Das Chlorozon in Lösung ist identisch mit dem zuerst benannten Producte „Eau de Javelle cristallisée“.

In der folgenden Nummer dieses Blattes werde ich gebleichte Proben von Garn und Stoffen bringen, sowie Näheres über die Arbeitsmethode.

Nach A. Schulz soll das Bleichverfahren für Baumwollgewebe dadurch vereinfacht werden können, dass die Abkochung

in Kalk wegfallen kann. Die Stoffe werden in Lauge gekocht, gewaschen und dann gebleicht.

„Für gewöhnliche Futterwaaren ist dies Verfahren, wie ich bereits an einer anderen Stelle zu bemerken Gelegenheit fand, das in allen grösseren Bleichereien allgemein gebräuchlich; nur ist es gut, wenn die Stoffe vorher fermentirt werden; für feine Stoffe, die zu Weisswaaren, Chiffons oder zu Druckwaaren verwendet werden sollen, ist das Verfahren unbrauchbar.“

Die Wasserglasfabrik von Baerle bringt unter dem Namen „Schwefelwasserglas“ eine Lösung von Alkalisilikat und Sulfit in den Handel, welches bedeutend stärker wirken soll wie das gewöhnliche Wasserglas; dasselbe soll anstatt Soda in letzter Zeit zum Waschen von Wollen und Wollengarnen, in entsprechender verdünnter Lösung angewendet, vielfach mit günstigem Erfolge benützt werden. Die von demselben Hause fabricirte „Mineralseife“ verschafft sich in Druckereien mit Appreturanstalten mehr und mehr Eingang wie auch der von demselben Hause in Handel gebrachte „Appretur-Harzleim“.

Es ist nicht zu leugnen, dass Wasserglas, richtig angewendet, ein vorzügliches Reinigungsmittel ist, nur hat man darauf zu sehen, dass nach dem Waschen sehr gut gespült werden muss, damit keine Kieselsäure in der Faser zurückbleibt, welche dieselbe hart und spröde erscheinen lässt. Wasserglas als Ersatz der Soda für die Präparation der Baumwollstoffe anzuwenden, ist nach meinen gemachten Erfahrungen als nicht rathsam zu bezeichnen.

Hodges stellt auf bekannte, aber billigste Art Eau de javelle dar, indem er eine Chlorkalklösung mit „Kiserit“, roher schwefelsaurer Magnesia, versetzt, und empfiehlt dieses Product, in welchem er das Chlor und den Sauerstoff des Hypochlorites durch kohlenstoffsaures Natron anstatt Säuren activirt, zur Leinenbleiche, wie auch für andere feine Stoffe, das Verfahren ist bereits längere Zeit in Anwendung auch ohne Kiserit, jedoch arbeitet man billiger auf letzterwähnte Art.

Die Solvay'sche Soda wird in letzterer Zeit ihrer grossen Reinheit wegen besonders für Bleichereien, Färbereien und Wäschereien empfohlen und verschafft sich immer mehr Eingang in vorgenannte Etablissements. Es wird an ihr hervorgehoben das vollständige Fehlen von Aetznatron, welches besonders für die Wollwäsche von Vortheil ist. Dieselbe ist sogar bedeutend reiner wie die cristallisirte Soda und übertrifft diese noch durch die Abwesenheit von schwefelsaurem Natron.

Bayle und Pontiggia empfehlen den Zusatz von Fettsäuren und Oelen, welche gelöst den zum Bleichen und Auskochen bestimmten Bädern zugegeben werden sollen. Genannte wollen dadurch die Wirkungen des Chlors auf die Pflanzenfaser schwächen, wie auch die Zersetzung der verschiedenen harzigen, gummiartigen und andern den Fasern anhaftenden Stoffe zu beschleunigen.

Es ist in keiner Weise einzusehen, was diese Mixturen nützen sollen. Fettsäure, Oele, welche doch wohl verseift den Chlorbädern zugesetzt werden müssen, würden die Wirkung des Chlors paralysiren, den alkalischen Bädern zugesetzt würden sie die Bleichmethode ungemein vertheuern. Die von denselben Herren empfohlenen Zusätze als Schleim oder Abkochungen von Leinsamen etc. können für ganz feine Stoffe im Genre Tarare mit den Abkochungen von Radix quillahe (Seifenbaumrinde) einige Wirkung haben, welches jedoch durch andere Substanzen einfacher und billiger erreicht werden könnte.

Schadreck und Lopage stellten in Paris gebleichte Jute aus, welche durch blendende Weisse, ohne dass die Faser angegriffen war, excellirte, ebenso fanden sich dort in der japanesischen Ausstellung gebleichte Hanfgewebe, in der chinesischen Abtheilung zehn Stück gebleichte Nesselgewebe, welche letztere durch ihren seidenähnlichen Glanz und Weiche Aufsehen erregten.



## Einfach und doppelt wirkende Kurbel-Walken von Aug. Frey's Söhne in Wien.

Die Kurbel-Walken von Aug. Frey's Söhne in Wien, welche ganz von Eisen und in anerkannt bester Construction ausgeführt werden, excelliren durch ihre solide Ausführung und zeichnen sich dadurch vor allen anderen und ähnlichen Systemen vortheilhaft aus, umso mehr, da die Firma diese Maschinen als Specialität seit vielen Jahren baut und den mannigfachen Verwendungen derselben genaueste Rechnung trägt. Die Walktröge bestehen bei diesen Kurbel-Walken aus Holz und eignen sich daher vorzüglich zu allen Walk- und Wasch-Arbeiten der Bleicherei, Färberei und Appretur.

Bei den einfachen wirken zwei Hämmer, bei den doppelt-wirkenden zwei Doppelhämmer, welche den eigentlichen Walk- oder Waschprocess dadurch insceniren, dass sie die zu walkende Waare gegen eine nach aufwärts gebogene Wand, die eigentliche Walkwand, fortwährend stampfen und pressen, zugleich aber durch ihre eigenthümliche Construction den Effect des Wendens der Waaren vollziehen.

Durch die Construction der Hämmer wird die Waare stets vor dem Zusammendrücken vorwärtsgeschoben und dann erst gekendet, wodurch erreicht wird, dass das ganze Gewebe in einer fortwährend drehenden Bewegung sich befindet und immer neue Stellen gefasst und gedrückt werden. Dadurch,

dass der Behälter mit der betreffenden Walkflüssigkeit Seife, Soda, Wasserglas-Lösung, Urin etc. angefüllt ist, kommt letztere immer mit den ausgedrückten, also von der Walkflüssigkeit befreiten, Stellen von Neuem wieder durch Ansaugen und Herabdrücken in Berührung, wodurch eine möglichst vollkommene Art der Reinigung in ebenso zweckentsprechender als praktischer Weise ermöglicht wird. Die Walkkasten werden von Holz oder von Kupfer, die Washämmer aus Messing hergestellt, so dass im Kasten selbst die Waare keine Flecken erhalten kann. Holzkasten sind für angestrengtesten Betrieb deshalb nicht zu empfehlen, weil das Holz mit der Zeit abgerieben und eine raue Oberfläche erhält, wovon sich nach und nach Splitter und Holztheile ablösen und sehr leicht Löcher in die Waaren kommen können. Der Wasch- oder Walkraum ist so eingerichtet, dass die in selbem befindliche Walkflüssigkeit mit Dampf erhitzt und je nach Umständen kaltes oder warmes Wasser zugelassen werden kann.

Die einfach wirkende Kurbel-Walke (Fig. 1) benöthigt einen Raum von 1,3 Meter  $\times$  2,4 Meter und hat ein Gewicht von 750 Kilo, dagegen die doppelt wirkende (Fig. 2) 1,3 Meter  $\times$  2,8 Meter Raum bei einem Gewicht von 1600 Kilo.

Die Preise stellen sich netto Cassa loco Fabrik: Aug. Frey's Söhne, VI. Bez., Garbergasse 20, in Wien, für eine einfach wirkende Kurbel-Walke fl. 300 ö. W., für eine doppelt wirkende Kurbel-Walke fl. 650 ö. W.

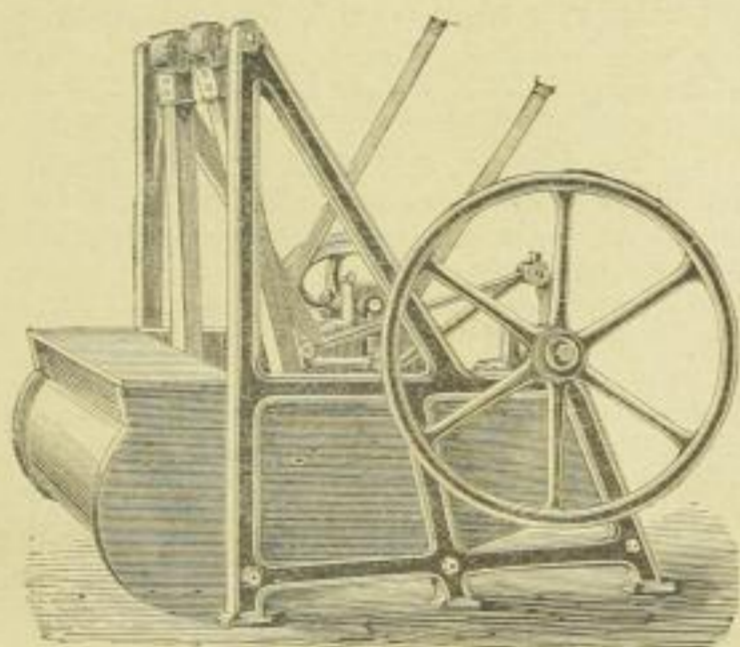


Fig. 1.

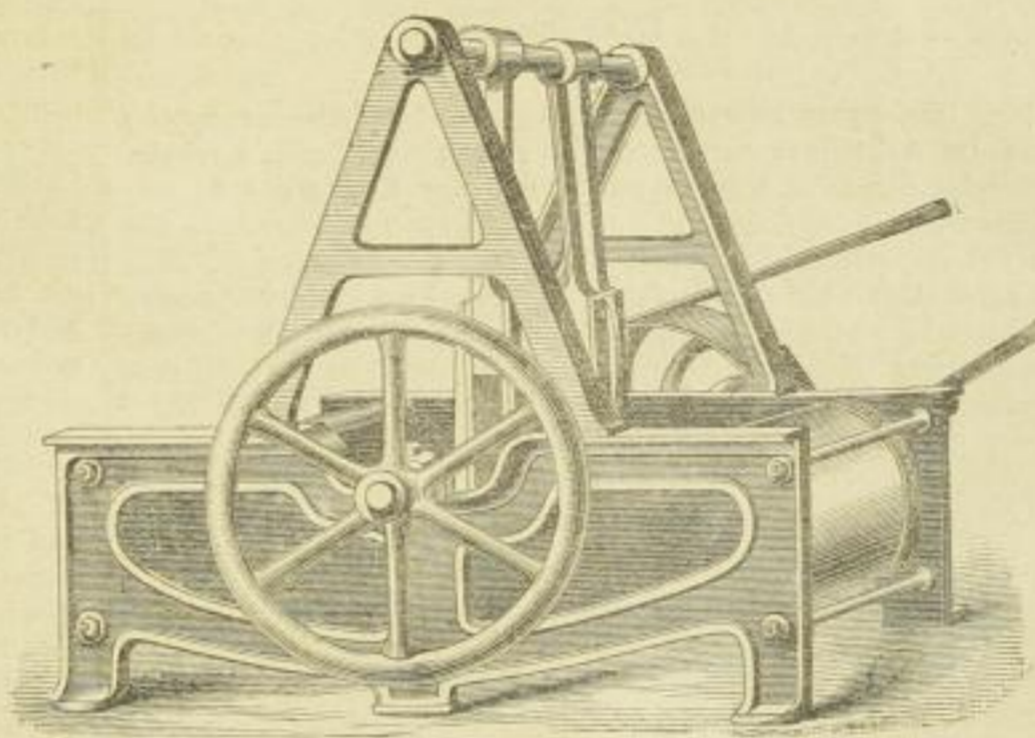


Fig. 2.

## Ueber in der Färberei und Druckerei verwendete Beizen und Hilfsstoffe.

### Essigsaurer Thonerde oder Püceinsatz 10° B.

12 $\frac{1}{2}$  Ko. Bleizucker

12 $\frac{1}{2}$  „ Alaun

40 Liter Wasser

500 Gramm krystallisirte Soda lösen und das Klare mit Wasser auf 10° B. stellen.

### Abgekochte Eisenbrühe für Püce, Tafelschwarz und Tafelviolet.

5 Liter Eisenbrühe 10° B.

1 „ Holzessig 2° B. mit

625 Gramm weissen Arsenik und

625 Gramm Salpeter eine halbe Stunde kochen.

### Essigsaurer Thonerde für Anilinfarben.

4500 Gramm schwefelsaurer Thonerde

9 Liter Wasser

5 Ko. Bleizucker.

### Schwefelsalzsaurer Zinn.

200 Gramm Schwefelsäure 66° B. mischen in einem Steintopfe mit 400 Gramm Salzsäure 22° B. und unter be-

ständigem Rühren eintragen in diese Mischung 100 Gramm granulirtes Zinn. Nach zwei Tagen wird die Lösung mit reinem Wasser auf die gewünschte Stärke gebracht, filtrirt und in gut verschlossenen Flaschen zum Gebrauche aufbewahrt.

### Salpeter-essigsaurer Chromoxyd.

Man mischt in einem Steintopfe folgende Materialien gut durcheinander:

1 Kilo doppeltchromsaurer Kali,

1670 Ccm. heißes Wasser,

1167 „ Salpetersäure 36° B.

Diesem Gemische gibt man nach und nach folgendes Gemenge:

1334 Ccm. Wasser,

250 Ccm. Glycerin.

Die erhaltene braungelbe Lösung zeigt 30—32° B. Vorzügliche Anwendung bietet dieser Mordant im Zeugdruck, insbesondere bei der Darstellung von Modetönen, ebenso bei dem Färben sowohl in Krapp als auch in anderen Farbhölzern. Man verdickt denselben beim Druck am besten mit gebrannter Stärke und wendet womöglich immer den frisch bereiteten Mordant an. Zur Fixirung desselben wird nach



dem Druck die Waare durch ein Bad von Ammoniak gezogen (1000 Liter Wasser und 90 Liter Salmiakgeist), gewaschen und ist für die Färberei vorbereitet. Beim Druck wird der Mordant meist mit Farbholzextracten vermischt oder schon fertige Farben zugesetzt. Insbesondere alte Farben von Dampfroth (mit künstlichem Alizarin) können durch Zusatz dieses Mordants sehr brauchbare Dampfbrauntöne liefern.

### Original-Färberei-Recepte.

#### Methylenblau auf Baumwollzwirn.



Die ausgekochten und gebleichten Garne werden zuerst tannirt, dann mit Zinnsalz gebeizt, gewaschen und unter Zusatz von etwas Säure warm ausgefärbt. Das betreffende Product der B. A. und Sodafabrik excellirt durch Feuer des Tones, sowie durch enorme Ausgiebigkeit. Dasselbe wird heute in den grössten Färbereien und Druckereien des Continents wegen seiner Echtheit mit Vorliebe angewendet.

#### Bronce-Olive für Baumwollgarne 25 Kilo.

Die vorher ausgekochten Garne werden heiss aufgestellt auf die Abkochung von  $1\frac{3}{4}$  Kilo gelben und  $\frac{3}{4}$  Kilo rothen Catechu nebst  $\frac{1}{2}$  Kilo Cipper und 1 Kilo Curcuma 1 Stunde umgezogen, gewunden, geblaut in 2 frischen Bädern, kalt mit  $1\frac{1}{2}$  Liter salpetersaurem Eisen nebst 20 Gramm Zinnsalz einerseits und mit  $\frac{3}{4}$  Kilo gelbblausauerm Kali und 200 Gramm Schwefelsäure andererseits, gespült und warm in frischem Bade mit etwas Quercitron, Curcuma, Indigoteig und Alaun ausgefärbt.

N.

#### Kastanienbraun

für halbseidene Kleiderstoffe. 10 Kilo Waare.

1 Kilo Catechu und 500 Gramm Curcuma werden kochend gelöst und die vorher gereinigten Stoffe 2 Stunden darin hantirt, gedunkelt auf frischem heissen Bade mittelst 150 Gramm chromsaurem Kali gespült ein schwaches kaltes salpetersaures Eisenbad passirt, gespült und in frischem Bade mittelst 200 Gramm Curcuma etwas Fuchsin und etwas Methylviolett 3 R. ausgefärbt indem man lauwarm eingeht und bis  $50^{\circ}$  R. treibt.

S. N.

#### Dunkelblau

auf 30 Kilo Halbwollstoffe.



Die Waare wird in einem Bade behandelt mit:  
 $2\frac{1}{2}$  Kilo schwefelsaurem Natrium Glaubersalz,  
 1 „ Alaun  
 130 Gramm Indigo Carmin,  
 150 „ Blau Extract

unter Kochen. Man setzt dann etwas Schwefelsäure dazu und lässt dann nochmals  $\frac{1}{2}$  bis  $\frac{3}{4}$  Stunde kochen spült, geht dann auf Tannin und färbt mit Anilin-Blau wie bekannt aus. Man kann auch schmackiren, mit Salpeterisen und Zinnsalz beizen, dann mit blausaurem Kali und Schwefelsäure ausfärben, endlich mit Marineblau und Alaun auf frischem Bade fertig stellen.

H. Warter.

### Appretur.

Original-Abhandlung von H. Warter.

Man bedient sich auch sehr zweckmässig um<sup>8</sup> braun zu färben, der sogenannten Grau-Färbe-Maschine der Charlottenburger Fabrik (Gebauer), oder der Zittauer Fabrik, oder der Färb-Maschine von C. H. Weisbach.

#### Dunkelbraun.

Um dunkelbraun zu färben, kann man verschiedene Wege einschlagen; man kann zuerst mit einer alten Schwarzflotte, welche man mittelst Soda aufgefrischt hat, heiss grundiren, dann mit Eisen schwärzen, geht dann auf Chromkali, dann auf Cachou, endlich auf Chromkali oder Eisen. Man kann diese Bäder in irgend einer Art auch so gebrauchen, dass man sie in die bereits erwähnte Kasten-Maschine gibt und dann verfährt, wie bekannt; selbstverständlich sind alle Bäder heiss anzuwenden.

Man färbt dunkelbraun auch folgendermaassen: Man geht zuerst auf eine heisse Grundirungsflotte von Cachou und Blauholz oder von Cachou und einem alten Schmackbade, oder einem Knopperr-, oder einem Lohesud, dann oxydirt man in einem Bade von Holz- oder salpetersaurem Eisen, cott. essigsauerem Eisen, geht dann, ohne zu waschen, auf das erste Bad zurück, dann auf ein frisches Cachoubad und oxydirt mit Chromkali wie bekannt. In der vorigen Nummer, Seite 193 hat sich ein kleiner Irrthum eingeschlichen. Die dort angegebenen 50 Gramm schwefelsaures Kupfer und 15 Gramm Salmiakpulver gehören zur Oxydation von 1 Kilo Catechu und nicht „für die nöthige Cachoubrühe“. Man kann, um Dunkelbraun zu färben, auch zuerst mit Catechu grundiren und mit Chromkali, umkehren, geht dann in eines kaltes Bad von Blauholzsud und lässt mehrmals laufen. Ist die Flotte erschöpft, so gibt man etwas Zinnsalz mit Salzsäure zu, lässt mehrmals die Stoffe durch die Maschinen laufen und dunkelt dann entweder mit salpetersaurem Eisen oder salpeter-, schwefel-, salzsauerem Eisen; dann wird gewaschen.

#### Kaffeebraun,

Per 50 Kilo.

Man grundire zuerst mit einem starken Schmack-Absude und lasse die Stoffe wo möglich des Nachts auf den Ballen liegen, damit die Waare einen dunkleren Grund erhält. Man oxydirt dann mit essigsauerm Eisen (100 Kilo Alaun), zu 40 Kilo essigsauerm Kalk und geht dann, ohne zu waschen, auf Chromkali; von hier aus geht man auf das alte Schmackbad zurück, dem man genügend Catechu und Blauholz zugesetzt und oxydirt zum Schluss in dem bereits erwähnten alten Chromkalibad.

Man kann auch anstatt mit Schmack mit einem starken Blauholz-Bade grundiren und am anderen Tage mit einem Bade aus 500 Gramm Chromkali, 750 Gramm schwefelsaurem Kupfer und 700 Gramm Soda zu 50 Liter Wasser (nur das Klare der Beize wird gebraucht) oxydiren, lässt einziehen, wäscht oder geht gleich auf ein Cachoubad und stellt ein Chromkalibad fertig.

#### Havannabraun.



Man benützt zu dieser beliebten Farbe ein bereits gebrauchtes Catechubad, passirt eine Chromkaliflotte, wäscht und färbt mit Alaun und Gelbholz nach Muster. Man kann auch mit Catechu und Kali hellmittelbraun grundiren, dann mit Alaun und Gelbholz fertigstellen, oder man löst auf 10 Kilo Stoff 750 Gramm Catechu und 400 Gramm Terra japonica in



genügend Wasser auf, gründirt in diesem Bade, geht auf Chromkali, dann auf ein Bad mit Blauholzabsud, etwas Fuchsin und Gelbholz und Quercitron.

#### Schwarzbraun.

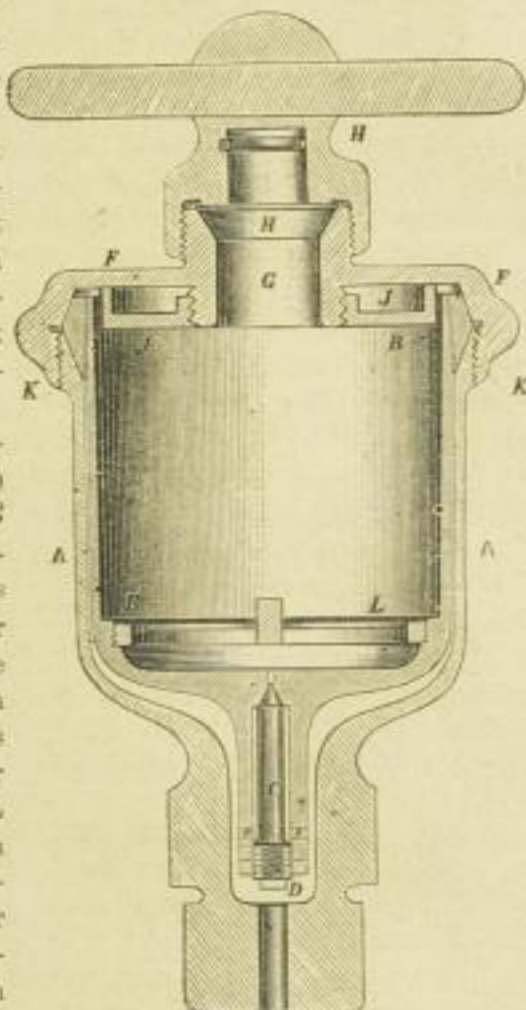
Man färbt Mittelbraun entweder auf die bekannte Art mit Catechu oder auf folgende Wege: man geht zuerst auf ein angesäuertes Zinnsalzbad und lässt die Waare mehrmals die Flotte passiren, wäscht und färbt in Blauholz aus, schön zuletzt in einem schwach schwefelsaurem Bade und färbt dann dunkelbraun auf. Man kann auch mittelbraun färben, dann schmackiren, mit Kalklange behandeln, endlich zurück auf Schmack gehen, mit Eisenvitriol oder Chromkali fertig stellen.

### Ein neuer Schmierapparat.

Ingenieur Patrick aus Frankfurt a. M. hat einen neuen Schmierapparat für Cylinder und Schieberkasten von Dampfmaschinen, Locomotiven etc. erfunden, der sich durch seine grosse Einfachheit und geringen Oelverbrauch vor den bestehenden sehr vortheilhaft auszeichnet. Derselbe arbeitet ohne Docht, Federn, Hähne oder Ventile und schmiert permanent so lange die Maschine im Gange ist.

Der Apparat beruht im Princip auf der Nutzbarmachung der Eigenschaft verschiedener Metalle, sich bei gleicher Temperaturerhöhung verschieden stark auszudehnen. Seine Construction ist folgende:

In einen Rothgusstopf *A* (siehe nebigende Zeichnung) ist ein zweiter Topf *B* gleichfalls aus Rothguss mittels eines conischen Ringes *K* frei eingehängt. Dieser Topf *B* hat nach unten eine Oeffnung, die durch einen eingeschraubten Stahlconus *C* verschlossen ist. Ueber diesem ist ein Schutzsieb *L* angebracht um etwa in dem Oel enthaltene Unreinigkeiten abzuhalten. Der Deckel *F* wird fest aufgeschraubt und das Oel durch die in demselben befindliche Oeffnung *G* eingegossen. Der von unten eingeschraubte Stahlstift *C* ist nur so fest anzuziehen, dass bei normaler Temperatur kein Oel durchkann. Mit Hilfe der darauf sitzenden Stellmutter *D* wird er alsdann festgestellt. Sobald die Maschine im Gange ist und der Apparat warm wird, dehnen sich die Metalle aus, und zwar der Rothguss in stärkerem Maasse als der Stahlstift, so dass die Berührungsflächen beider nicht mehr dicht aneinander schliessen. Es entsteht zwischen dem Conus und seinem Sitz ein Canal, durch welchen das Oel, das für Metall eine grössere Affinität besitzt als Wasserdämpfe, nach unten gezogen wird. Das niedertropfende Oel läuft durch die beiden am unteren Theil des Stahlstiftes befindlichen Oeffnungen *e* in den äusseren Canal und von da in den Cylinder. Dieser erhält also eine permanente, vollständig gleichmässige und dabei sehr ökonomische Schmierung, was bei den wohl am meisten verbreiteten doppelhähnigen Apparaten, welche gleich nach der Füllung alles Oel abgeben und dann den Kolben ohne Schmiere laufen lassen, keineswegs der Fall ist. Der Apparat ist in Deutschland und im Ausland patentirt.



### Vom Maschinenmarkte.

Gesucht sind: Chrigton Opener, Ringrostler, Drehtopfapparate 94 Centimeter hoch, 24 Centimeter Durchmesser, hydraulische Presse, Wergkrepeln, Kammgarn, Watermaschinen.

Eine Garnwaschmaschine, eine Spulenstrecke mit Falkkämmen für Floretseidespinnerei, beide ganz neu, sind billig zu verkaufen durch

*J. D. Fischer, Chemnitz.*

Gesucht: Eine Bündelspulmaschine mit circa 40 Spindeln. Eine Stärkemaschine für 132—160 cm. breite Baumwollwaaren. Offerte sind an die Adresse d. Bl. zu richten. (85—1)

Angeboten: 1 Ketten-Spulmaschine, 8 Sp., 2 Schluss-Spulmaschinen, 60 und 80 Sp. für Bündelgarn, 50 Webstühle, Robert Hall, 3—4 Schützen, 36 und 42" Blattweite, 2 schottische Schlichtmaschinen in gutem Zustande. *A. K. E.*

Submissionen. Montursbedarf der Mannschaft des k. k. Matrosen-Corps für das Jahr 1880, Offertverhandlung am 7. October 1879. Lieferungs-Gegenstände: Tuch, Tuch- und Wollsorten, Wäsche und andere Leinwands Artikel, Fussbekleidung und Ledersorten, Wirkwaaren, Kopfbedeckungs-Artikel, Posamentierwaaren, Marine-Kappenbänder, Halsflöre und Halschleifen, Metallwaaren. Offerten sind an die Marine-Abtheilung des k. k. Kriegsministeriums zu richten.

Lieferung von Drilch- und Rupfenleinwand für die k. k. Tabak-Hauptfabriken. Offerten sind schriftlich bis 4. October, 12 Uhr Mittags, an die k. k. Generaldirection einzusenden. Bedarf: 78.800 Meter, 78 cm. breit; Vadium 10%. Auskunft bei den k. k. Tabak-Hauptfabriken in Göding, Winniki, sowie bei dem Expedite und Oekonomie in Wien.

Vom Färbertage. Sicherem Vernehmen nach soll im Laufe des Monats October a. c. in Wien eine allgemeine Versammlung österreichischer Färber, Drucker, Appreteurs etc., stattfinden. Als Gegenstände der Verhandlungen werden bezeichnet: Das Appreturverfahren und die Errichtung einer Fachschule für Färberei im Vereine mit einer chemischen Versuchstation. Wir behalten uns vor, seinerzeit über den Verlauf und das Resultat der Verhandlungen ausführlich zu berichten.

Niederösterreichische Gewerbeausstellung 1880 in Wien. Die vom niederösterreichischen Gewerbeverein zur Feier seines vierzigjährigen Bestandes für das nächste Jahr zu veranstaltende gewerbliche Exposition wird nun ernstlich in Angriff genommen. Kürzlich fand eine Sitzung des Verwaltungsrathes statt, der zu diesem Zwecke die Herren: Ingenieur Dörfel, Architect Director Gugitz, Carl Pfaff und Ritter von Zimmermann-Göllheim cooptirt hat. Zunächst wird die Begrüssung des k. k. Obersthofmeisteramtes und des Handelsministeriums, der Commune Wien und der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer stattfinden. Die beiden Behörden werden um Ueberlassung der Rotunde und Umgebung für die Zeit vom 1. August bis Ende October und um sonstige Unterstützung des Unternehmens gebeten; die beiden Corporationen, Gemeinderath und Handelskammer, werden um Delegation von je fünf Mitgliedern behufs Bildung der eigentlichen Ausstellungs-Commission ersucht werden. Die Anstalten sollen so getroffen werden, dass die Ausstellung nur Mustergiltiges enthält, also eine Elite-Ausstellung bildet, um Fortschritte der letzteren 40 Jahre zu demonstrieren. Es ist nicht beabsichtigt, auch die bildende Kunst und die Bodencultur heranzuziehen; man wird sich vielmehr auf die Vertretung des Gewerbewesens beschränken.

Ausstellung der deutschen Wollenindustrie zu Leipzig im Jahre 1880. Der Centralverein der deutschen Wollen-



warenfabrikanten hat vor einigen Wochen den Entschluss gefasst, im kommenden Jahre in Leipzig eine Wollen-Industrie-Ausstellung zu insceniren. Für die Exposition wurden die Localitäten der diesjährigen Leipziger Kunstgewerbe-Ausstellung in Aussicht genommen. Am 31. v. M. fand eine von dem Central-Comité einberufene Versammlung im Eldoradosaal in Leipzig behufs Constituirung statt. Ueber den Verlauf der Verhandlung theilen wir folgendes mit:

Auf Grund erlassener Einladung fanden sich am 31. v. circa 60 Vertreter der deutschen Wollindustrie im Leipziger Eldoradosaal zur Berathung über die geplante Wollindustrie-Ausstellung zusammen und gelangten nach längerer Debatte zu folgendem Beschlusse: „Die heutige Versammlung ernennt den Vorstand des Central-Vereines der deutschen Wollwaren-Fabrikanten zum Ausstellungs-Ausschuss mit dem Auftrag sich durch Cooptation auf 15 Mitglieder möglichst aus allen Theilen des Reiches und Vertreter aller betheiligten Branchen zu vermehren und überlässt alsdann diesem erweiterten Ausschuss vertrauensvoll, den Ort der Anstellung und alle weiteren Massnahmen zu beschliessen und festzustellen.“ Ferner wurde noch beschlossen: „Es soll der jetzige Vorstand des Central-Vereines auch alle vorbereiteten Schritte von sich aus unternehmen und seine Anträge zu endgiltiger Beschlussfassung dem erweiterten Ausschuss vorlegen.“ Die Ausstellungsdauer wurde für die Zeit vom 1. Juli bis Mitte October 1880 bezeichnet.

### Fragekasten.

Antwort auf Frage 63: Albumin vorzüglichster Qualität coagulirt leicht in seinem vierzigfachen Gewicht Wasser und gibt bei dieser Concentration ein festes Gerinnsel, welches alles Wasser in sich einschliesst. Als Prüfungscriterium für Albumin dient die Menge Wassers und der Temperaturgrad, welche zur Coagulation nöthig erscheinen; je geringer die erstere und je höher der letztere, desto minderwerthiger ist das zu prüfende Albumin. Nimmt man beispielsweise ein Blutalbumin, welches bei einer Concentration von 1 : 40, coagulirt, 4 Fr. kostet, so haben die bei 1 : 30, respective 1 : 20 coagulirenden Albumine einen Werth von 3, respective 2 Fr. Das beste Blutalbumin ist unstreitig das russische, ob dies an der Herstellungsweise oder am Blute liegt, ist unbekannt.

Frage Nr. 65. Ich habe das Bleichverfahren auf wollene Strickgarne mittelst flüssiger schwefeliger Säure eingeführt. Dasselbe bewährt sich ganz gut, ist auch im Ganzen genommen nicht theurer als die alte Methode, nur fallen die Garne beim Bläuen mit Methylviolett 3 R niemals egal aus. Wie ist diesem Uebelstande am leichtesten abzuhelfen? G. U.

Frage Nr. 66. Wer liefert gutes Alizarin zum echt Rothfärben auf Baumwollgarn und das einfachste herzustellende Receipt dazu? Ich meine damit nicht Türkischroth, sondern das demselben ähnelnde Alizarinroth. G. U.

### Correspondenz der Redaction.

Herrn F. B. & Co. in Barmen. Besten Dank für zugesendete Muster. — A. K. in E. Ihre Mittheilung mit Vergnügen zur Kenntniss genommen. — Abonnent in Rougemont. Finden Ihren Einwand nicht ganz stichhältig. — Herrn H. T. in Gewitsch. Die Chemicalien sind unter bezeichneten Namen in jeder guten Droguerie zu bekommen. — Herren Z. & W., Manchester. In kürzester Zeit werden wir Ihrem Wunsche entsprechen. — Herren H. V. & Co. in Dresden. Noch immer nicht fertig? — Herrn J. K. in Mähr. Weisswasser. Die versprochenen Beiträge sind bis nun leider noch ausgeblieben.

### „Concordia“, Reichenberg-Brünner gegenseitige Versicherungs-Anstalt in Reichenberg.

Der von dem Directorium über das fünfte Geschäftsjahr 1878 erstattete Rechenschaftsbericht konnte in allen von der Anstalt betriebenen Versicherungsbranchen günstige Resultate constatiren. — Wir entnehmen daraus Folgendes: Obwohl sich in der Feuerversicherungs-Branche die allgemeine wirthschaftliche Lage immer noch ungünstig fühlbar machte, ergibt sich dennoch ein Zuwachs

des versicherten Capitals um fl. 6,964,880 und der Prämien- und Gebühren-Einnahme um fl. 56,399,72 gegen das Jahr 1877.

Die „Concordia“ wurde im Jahre 1878 von 564 Brandschäden betroffen und bezahlte an Schadenersätzen und Rettungskosten fl. 274,308,41. Während der Zeit ihres Bestehens bezahlte die „Concordia“ nunmehr fl. 2,840,030,64 an Brandschaden-Ersätzen.

Nach Abzug sämtlicher Ausgaben für Schäden, Rückversicherung, Provisionen und Verwaltungskosten und nach Dotirung der Prämien- und Schaden-Reserve ein reiner Ueberschuss von fl. 4609,98, welcher laut Statuten dem sich dadurch auf fl. 54,885,30 erhöhenden Special-Reservefond der Feuerversicherungs-Abtheilung zugeführt wird. Zuzüglich der Prämienreserve per fl. 73,540,04 beträgt der Sicherheitsfond dieser Abtheilung fl. 128,425,34.

Im Hagelversicherungsgeschäfte wurden im Jahre 1878 Feldfrüchte im Werthe von fl. 6,042,492 gegen eine Prämien- und Gebühren-Einnahme von fl. 99,779,69 versichert, das ist fl. 9409,81 weniger als im Jahre 1877, dessen bedeutender Zuwachs nicht ganz aufrecht erhalten werden konnte.

Trotz des etwas verminderten Umfanges lieferte das Hagelgeschäft im Jahre 1878 ein günstigeres Ergebniss als das vorjährige, nachdem die Schäden weniger zahlreich und intensiv waren; denn gegen 1496 Hagelschäden im Jahre 1877 wurde die „Concordia“ im Jahre 1878 nur von 774 Schäden betroffen. Aus dem Abschlusse ergibt sich nach Abzug der Rückversicherung und sämtlicher Kosten eine reine Ersparniss von fl. 16,036,72, durch welche der Special-Reservefond dieser Branche auf fl. 27,099,85 erhöht wird. — Während ihrer neunjährigen Thätigkeit im Hagelgeschäfte bezahlte die „Concordia“ fl. 456,088,24 an Schadenersätzen.

Der Bericht über das Lebensversicherungsgeschäft des siebenten Geschäftsjahres 1878 weist einen Zuwachs von 77 Polizzen mit einem Capitale von fl. 31,575 und fl. 500 Rente aus. Am Schlusse des Jahres 1878 standen 5003 Polizzen über ein Capital von fl. 2,719,584 und Mark 4500 und über fl. 1040 Rente in Kraft.

Als ein Beweis für die vorsichtige Auswahl der versicherten Leben diene die Bemerkung, dass nur 14 Personen starben, für deren Polizzen fl. 6728,36 bezahlt wurden.

Die Dotirung des Assecuranzfondes erfolgte durch Zuweisung der vollen Nettoprämie im Betrage von fl. 105,233,56, und es beträgt dieser Fond um fl. 16,510,21 mehr. Ausserdem besitzt die „Concordia“ einen Special-Reservefond der Lebensversicherungs-Abtheilung von fl. 8933,41 und somit einen Sicherheitsfond von fl. 114,166,97, das ist um fl. 15,675,80 mehr als im Vorjahre.

In den sieben Jahren des Betriebes des Lebensversicherungsgeschäftes bezahlte die „Concordia“ fl. 40,525,60 versichertes Capital für 164 Sterbefälle. — Das reine Vermögen der Erbgesellschaften beträgt fl. 274,468,54 und ist im Jahre 1878 um fl. 52,588,62 gestiegen.

Der Abschluss der Lebensversicherungs-Abtheilung ergibt ein reines Ersparniss von fl. 4176,15, welches über Antrag des Directoriums dem Special-Reservefonde zugewiesen wird, welcher dadurch die Höhe von fl. 15,075,47 erreicht.

Nach Verlesung der Geschäftsberichte und Abschlüsse wurde dem Directorium über Antrag der Revisoren einstimmig das Absolutorium ertheilt.

An Stelle der statutengemäss ausscheidenden fünf Mitglieder des Directoriums wurden für Reichenberg die Herren Gustav Altmann, Carl Finke und Franz Nerradt wiedergewählt; für Brünn wurde Herr Friedrich Wannick wieder- und an Stelle des Herrn Ferdinand Soukup, welcher auf die Wiederwahl resignirte, Herr Carl Freiherr von Offermann neugewählt.

Zu Revisoren für die nächsten drei Jahre wurden die Herren Rudolf Hanewald, Anton J. Müller und Anton Schöpfer in Reichenberg gewählt.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



## I n s e r a t e.

### Stellengesuche u. Stellenofferte.

Ein wissenschaftlich gebildeter

#### Färber (Chemiker)

praktisch erfahren auf dem gesammten Gebiete der modernen Wollfärberei, auch mit der Baumwollfärberei vertraut, derzeit noch in Stellung, sucht einen seinen Kenntnissen entsprechenden Posten. Bewerber wäre in der Lage, nach eigenen Ideen, überhaupt nach rationellen Principien, zu disponiren. Eventuell wäre derselbe auch geneigt, die Stelle eines Musterfärbers in einer grösseren Farbenfabrik zu übernehmen. Gef. Offerten sub F. B. 1430 an Haasenstein & Vogler, Wien. 112-2

#### Ein junger Mann

der sich mit den besten Zeugnissen einer höheren Webeschule ausweisen kann und selbe mit Vorzug zurückgelegt hat, sucht einen seinen Kenntnissen entsprechenden Posten und zwar, bei der mechanischen Weberei als Meister oder Vorrichter. Geneigte Anträge übernimmt die Expedition dieses Blattes, sub Chiffre F. D.

### Spinnerei-Techniker.

Ein Spinnereitechniker, welcher eine technische Lehranstalt mit gutem Erfolge durchgemacht, sein Freiwilligen-Jahr abgedient, zwei Jahre praktisch gearbeitet hat und gegenwärtig als Obermeister in einer mechanischen Zwirnerei fungirt, sucht anderweite Stellung.

Gefällige Offerten nimmt entgegen

J. D. FISCHER, Chemnitz.

#### Webmeister-Gesuch.

Ein erfahrener Webmeister, der das Componiren und Decomponiren der Muster gründlich versteht, wird zur Leitung einer mechanischen Weberei von ca. 14 Schönherr'schen Stühlen, auf denen hauptsächlich Rock- und Paletotstoffe als auch Floconné gearbeitet werden, zum baldigen Antritt gesucht.

Gefällige Anmeldungen unter Angabe der seitherigen Thätigkeit sowie Gehaltsansprüche erbeten an

die mechanische Weberei a. Brücke in Leisnig

Ein junger Appreteur, z. Z. in Stellung als Scheermeister, sucht entsprechendes Placement. — Gef. Offerten unter S. H. 906 an die Expedition d. Bl.

### Holzspulen

und

#### alle Drechslerarbeiten

für Spinnereien und Webereien aller Branchen liefert solid und billigst

Rudolf A. Kaps,  
Drechsler.

110-1

Mähr. Schönberg.

### Gebrüder Decker & Co. in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 800 Pferdekräfte mit **Sozubersteuerung** oder mit **Ventilsteuerung Patent Decker**. (Deutsches Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seil-antrieb oder mit **verzahnten Schwungrädern bis 7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder 0-9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferde-kraft für grössere Maschinen.**

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit **Halbgasfeuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Tenbrink**, letztere unter Garantie für 9-10fache Verdampfung, d. h. **Kohlensparnis gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent** — Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs-Maschinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampf-pumpen Patent Decker** nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Grössen bis 150 cm. **Wasserdüfung pro Stunde.**

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:  
915 Stück Dampfmaschinen und Dampf-pumpen.  
1220 „ Kessel. 50-12-8

### \*\*\*\*\* S P A N I E N . \*\*\*\*\*

Vertretungen von sehr leistungsfähigen Firmen, welche durchaus reelle und consumfähige Specialitäten fabriciren, werden von einem in der bedeutenden Fabriks- und Handelsstadt Barcelona ansässigen deutschen Agenten übernommen. Prima-Referenzen. Offerten unter L. P. an die Expedition dieses Blattes. 111-1

## A d o l p h A r g o

in Chemnitz (Schloss Chemnitz)

### Maschinen- und Drahtgewebe - Fabrik

liefert alle in dieses Fach einschlagenden Arbeiten, alle Arten **Drahtgewebe** und **Geflechte** für **Wollwäschereien, Wolltrockenanlagen** etc. etc., für **Webereien**; **Drahtsitzen** verschiedener Art, **Jacquardgewichte (Ringeisen)** etc., insbesondere

#### Patent-Drahtlitzen (D. R.-Patent Nr. 9)

für **Schaft- und Jacquardstühle**. Die Litzen sind als die **vorzüglichsten** aller bisher in Gebrauch gewesenen anerkannt, da sie die Mängel der bisherigen Draht- oder Zeuglitzen beseitigen, **sehr** **haltbar** und **ganz glatt** und **elastisch** sind, so dass keine Reibung der Kettenfäden, selbst bei **dichtester** und **feinster** Waare, verursacht wird. Muster stehen zu Diensten. 87-3

### Der technische Leiter

einer bedeutenden Cattanndruckerei des Auslandes (Colorist, Dr. phil.) wünscht Familienverhältnisse halber seinen Posten zu ändern. Derselbe wäre zur Annahme irgend eines Postens geneigt, sei es als **Fabriks-Chemiker**, sei es als **Lehrer** der techn. Chemie oder als **Analytiker**, eventuell eines **Reisepostens** für eine **Farbenfabrik** oder ein **Droguenhaus**. Spricht und schreibt drei Sprachen. Offerte unter A. D. nimmt die Exp. d. Bl. entgegen. 114-1

### Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinste — direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme 89-10-3

Aug. Koll, Gerhd. Sohn,

Barmen (Rheinprovinz).

### Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen Fr. Ebbinghaus

Württemberg

empfiehlt sich zum Bezug von 41-12-9  
**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.

Die neuesten französischen **Muster** für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

### J. Zoll,

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.

#### Tüchtiger Meister

der mit der Herstellung mehrtter **Kammgarne** vollständig vertraut ist, wird gesucht. Offerte unter der Chiffre „R. K. 1132“ besorgt die Expedition d. Bl. 113-2

## Für Webereien und Tuchfabriken

hält sein Fabricat von **Maillons** alle Sorten, **Drahtlitzen** oder **Helpen** jeder Art, **Gewichte** und **Chorbrettchen** zum Jacquard, **Helpen** aus Leinen- und Baumwollenzwirn mit und ohne Ringeln zu jeder Weberei zu billigen Preisen bestens empfohlen  
**Hermann Meister, Eilenburg (Pr. Sachsen.)**

77-12-3



Für alle Webstühle, Hilfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

**Weberei**

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich 13-12-12

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

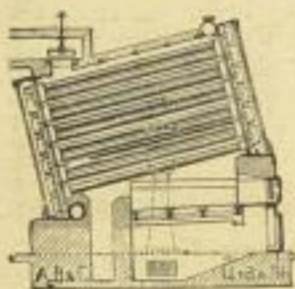
Nachfolger von T. Harrison & Sons durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96 a Wien.

**Unexplodirbare Dampfkessel**

**A. Büttner's Patent**



baut als  
ausschl. Specialität  
die  
**RHEINISCHE Röhrendampfkessel-FABRIK**

**A. Büttner & Comp**  
in Uerdingen am Rhein. 34-12-6

**Vorzüge:** Sicherheit. — Geringer Kohlenverbrauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Reinigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.

**Blechspulen**

aus bestem Material, haltbarer und sauberer Ausführung, liefert schnell und billigst die Blechspulen-Fabrik von Ernst Papst, Aue i. S. 44-6-6

Das von Professor **Klinkerfues**, Director der Göttinger Sternwarte, erfundene

**Patent-Hygrometer**

ermöglicht die Vorausbestimmung des

**Wetters.**

- Tisch-Hygrometer . . . . . 15 M.
- Fenster- " . . . . . 25 "
- Wand- " . . . . . 30 "
- Stations- " . . . . . 30 "

**Wilhelm Lambrecht,**

Göttingen.

Auch verwendbar für technische Zwecke, Trockenräume etc, sowie Krankenzimmer, Wohnräume u. dergl. auf gesundheitsgefährliche, zu trockene oder zu feuchte Luft beständig kontrolliren zu können. 107-3-2

Die **mechanische Seilerwaaren-Fabrik**  
**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**  
Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre **Hanf-Bindfaden**, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, **Maschin- und Aufzuggurten** wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

**NB.** Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Einheiten erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet.

**Preis-Courant franco.** 64-24-7

**Internationales ATENT- und Technisches Bureau.**  
Besorgung u. Verwerthung von Patenten in allen Ländern. Uebersetzung v. Sonder-Patenten auf das Deutsche Reich. Registrierung v. Fabrikmarken. Maschinen-Geschäft.  
**Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.**  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki**  
Mitglied des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
Redaction und Herausgeber des **ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES**

**J. D. Fischer — Chemnitz.**

Vertretung der Firmen:

**Skene & Devallé in Roubaix**  
Maschinen für Wollwäscherei, Verarbeitungsmaschinen für Kammgarnspinnereien.

**Maschinenbau-Gesellschaft**  
(früher Stehebin & Co.) in Bitschwiller, Elsass, Maschinen für Baumwollspinnerei, Kammgarnspinnerei, mechan. Weberei, Zwirnmaschinen, Appreturmaschinen etc.

**Duesberg-Bosson in Verviers**  
Maschinen für Streichgarn-Spinnerei.

**E. Helstein in Thann**  
Maschinen zur Papierhülsenfabrication.

Ausserdem liefere ich jede Specialität von Maschinen jedesmal aus den geeignetsten Quellen.

**August Frey's Söhne,**

Maschinenfabrik,

Wien, VI. Bezirk, Garbergasse 20,

bauen Hochdruck-Dampfmaschinen mit Expansion und Dampfpumpen, Reservoir, Dampf- und Wasserkessel, Luft- und Dampfheizungen, Fächerwerke und Ventilatoren für Luftrocknungen, Pampen, und Schöpfwerke, Transmissionen, Wasser- und Dampfleitungen. Liefere als Specialität für Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appretur-Anstalten: Clapots, Kasten- und Breitwaschmaschinen, Waschräder, Chlorkalk-Auflöser, Centrifugen, Squeezer, eiserne Koch-Secheln, Ausbreiter.

Auskoch-Apparate für Farbhölzer, doppelt und einfach gangbare Farb-Klotz-Anilin- und Kettenfärb-Maschinen, eiserne Farbkasten, Dampf-Cylinder, Trockentrommeln und schmied-eiserne Dampfplatten.

Einspritz-Maschinen, Stärkmaschinen zum einseitig und Durchstärken, Breithalter, Waarenwickel, Um- und Aufblüm-, Klop- und Bürstenmaschinen, drehbare Appretur- und Farbkoch-Kessel, Aufzüge, hydraulische Pressen, Leg- und Messmaschinen, Rauchmaschinen mit Naturkratze, Gelenk-Pressen neuester Construction für Stücke. 39-9-9

**Trocken-Einrichtungen**

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in 35 12-10

**Würzburg.**

**Salpetersaures Blei**

reinste Prima-Qualität, liefern vortheilhaft die Fabriken des 92-6-2

**A. SCHRAMM in PRAG**  
Comptoir: Mariengasse.

Die in neuerer Zeit vielbesprochene

**Ring throstle-Maschine**

liefert aus vorzüglicher Quelle sowol für

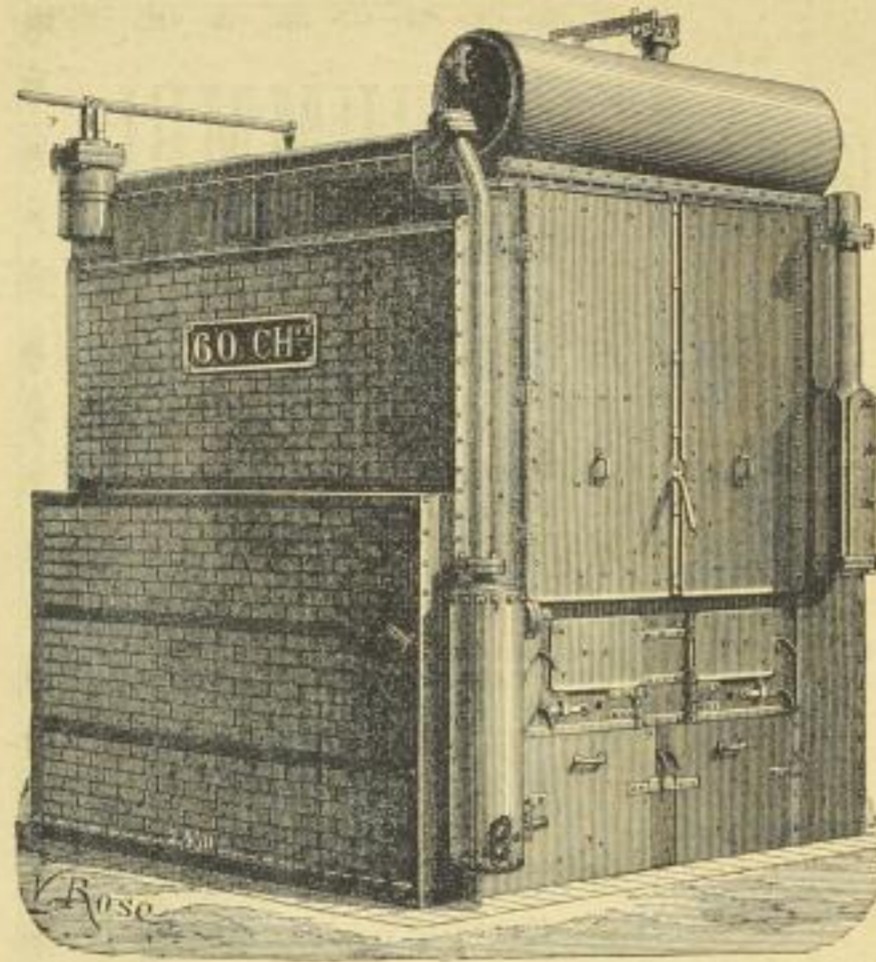
Baumwoll- als auch für Kammgarnspinnerei

**J. D. FISCHER — CHEMNITZ.**









## Belleville's unexplodirbare Dampferzeuger.

Modell 1877 (patentirt)  
Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampferzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre Verbesserungen und Neuarrangements von besonderem praktischen Werthe sehr viele Vortheile gegenüber allen bis jetzt auf diesem Gebiete existirenden Apparaten. Ihre Leistungsfähigkeit hat sich auch auf der Weltausstellung des Jahres 1878 vorzüglich bewährt, woselbst eine Gruppe **unexplodirbarer Dampferzeuger Belleville's** von 300 Pferdekraft, bestehend aus drei Dampferzeugern zu je 100 Pferdekraft, zum Dienste des motorischen Betriebes in der französischen Abtheilung verwendet wurde. Diese Gruppe der Dampferzeugung war mehr als sechs Monate in Thätigkeit, **ohne auch nur einen einzigen Tag, sei es zum Behufe der Reinigung oder sonstiger Reparatur, eine Unterbrechung erlitten zu haben**, trotzdem die Maschinen das Doppelte der in Aussicht genommenen Dampfmenge liefern mussten.

Die schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit und die anerkannten Vortheile der Dampferzeuger, Modell 1877, haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung der Ehrenlegion eingetragen.

### Hauptsächliche Vortheile:

Vollkommene Sicherheit, sehr wichtig, besonders hinsichtlich der Verantwortlichkeit der Industriellen; **beträchtliche Ersparnis an Raum und Brennstoff**; Zerlegbarkeit der Dampferzeuger in von einander unabhängige Köhren-Elemente; dadurch werden Transport, Aufstellung und Reparaturen sehr erleichtert; — **Geringer Umfang**, welcher Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet; **Aufstellung** in beliebigen Räumen, selbst in diejenigen, wo Menschen sich aufhalten pflegen, ermöglicht sehr leichte **Reinigung** der Köhren, sowohl in- als auswendig, mittelst Verwärmung des Speisewassers durch Berührung mit Dampf, in dem auf der Decke des Dampferzeugers angebrachten Reiniger werden die Kalksalze als feiner Schlamm gefüllt und ist dieser Niederschlag durch den Hahn unten am Schlaumsammler leicht abzulassen; — **freie Ausdehnungen**; — **rasche Dampfspannung**, eine Viertelstunde nach dem Anzünden; — **gefahrlose Dampferzeugung** bei sehr hohem Drucke; — **reiner Dampf**; — durch den Dampf mitgeführte Wassertheile kehren aus dem Reiniger zum Dampferzeuger zurück; — **Regelmässigkeit**, da das Feuer automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt wird; — **Leitung, Aufsicht und Unterhaltung** sehr leicht.

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im In- und Auslande.  
Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),  
16, Avenue Trudaine in Paris.

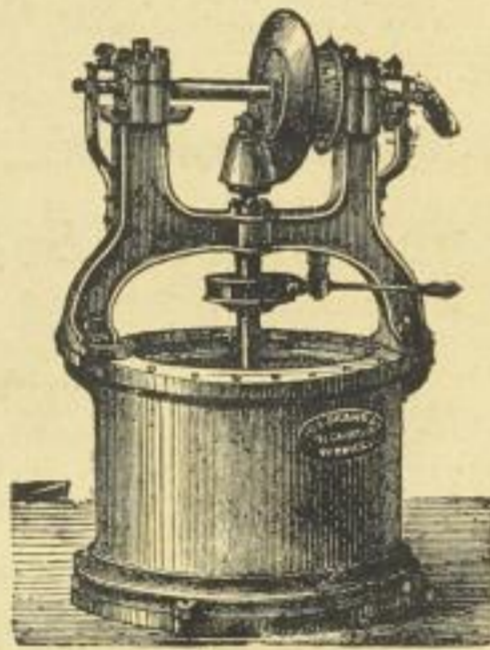
## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von Kesseln bei hohem Druck.

Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.  
Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Prospecte werden franco zugesendet und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampferzeuger (feststehende, transportable und für die Marine bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.



## Jos. Grand Ry-Kaivers,

Maschinen-Fabrik,

VERVIERS (Belgien).

Specialität: **Wollwaschmaschinen** genannt „Leviathan“ und andere Systeme, Uebernimmt vollständige Wollwäscherei-Einrichtungen.

**Centrifugal-Pumpen, Ventilator-Trockenmaschinen.**

Verschiedene **Pumpen**, Maschinen zum **Walken** und **Waschen** der Stoffe und **Garnwaschmaschinen.**

**Trockeneinrichtungen** verschiedener Systeme.

**Cabonisirungs-Maschinen** für Wolle u. Abgänge.

**Berghoff & Co.**

PRAG

Anilinfarben- & chemische Fabrik

officieren:

- PRIMA DIAMANT-FUCHSIN
- MAGENTA, GRENADIN, CERISE
- ANILIN-SCHARLACH
- (vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)
- EOSIN, SAFRANIN
- PONCEAU CARD NAL
- METHYL & JODVIOLET
- ALCALI-BLAU
- WASSERBLAU
- BLACKLEY-BLAU
- PATENT-BLAU
- (vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)
- METHYLGRÜN
- MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN
- BISMARCK-BRAUN, GELB
- ANILIN-ORANGE
- PALATIN-ORANGE
- NIGROSIN, BLEU-NOIR
- GRAUSCHWARZ
- VESUVIN, PHOSPHIN
- PICRIN, TANNIN, DEXTRIN
- ANILIN-OEL
- ANILIN-SALZ
- (in Crystallen und Kuchen)
- KASTANIENHOLZ-EXTRACT
- (fest und flüssig)
- APPRETUR für PAPIER

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

etc. etc. 37-24-10



# 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 8 kr. — 16 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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas B. Westermann & Comp. in New-York.

Nr. 19.

Wien, am 1. October 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Schneichel's Apparat zur Aufarbeitung und Vermischung von Spinnstoffen aller Art. (Mit 2 Zeichnungen.) — Klopfmaschine für Wollenstoffe von Carl Hoffmann in Böhisch. (Mit Zeichnung.) — Patent-Schuss-Spinnmaschinen von Hackling und Comp. in Burg. (Mit Zeichnung.) — Schuss-Spulen aus Papier. — Rückblick über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei, sowie der Appretur von H. Warter. — Original-Färberei-Recepte. (Mit einem Muster.) — Alizarinroth und Anilinschwarz von Dr. Eduard Lauber und Anton Daigeler in Messina. (Mit Druckmuster.) — Original-Druckerei-Recepte, Druckfarben auf pure laine von O. Börner. — Appretur von H. Warter. (Mit einem Muster.) — Vom Maschinenmarkte. — Fachschulzeitung. — Notizen. — Fragekasten. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Schneichel's Apparat

zur besseren Aufarbeitung und Vermischung von Spinnstoffen aller Art.

(Deutsches Reichs-Patent Nr. 1275.)

Die bislang zur Vorarbeit benutzten Wölfe sammt den im Laufe der Jahre hinzugetretenen Verbesserungen und Neuerungen haben die an sie gestellten Forderungen seitens der Wollspinner hinsichtlich der Leistungen im Öffnen und Lösen der Wollen nur theilweise befriedigt. Die sich hierbei ergebenden Mängel, welche sich bereits auf den Kratzenbeschlägen der ersten Krempel in ungünstigster Weise äussern, abgesehen von den Kosten, mit denen die Anschaffung solcher Wollmaschinen verbunden — grössere Spinnereien bedürfen deren 2—3 — haben dem Maschinenfabriks-Director Carl Schneichel angespornt, Abhilfe zu schaffen. Nach vielen Versuchen und mit Benützung seiner reichen Erfahrungen ist es dem tüchtigen Ingenieur gelungen, eine Vorrichtung zu construiren, deren Anwendung jede Beschädigung der Krempeln ausschliesst, die selbst harte Spinnstoffe in genügender Weise löst und jede Störung im aufrechten Betriebe hintanhält, mit einem Worte alle bis nun in der Wollspinnerei zu beklagenden Mängel vollständig beseitigt. Wir führen diesen Apparat unseren Lesern heute in Wort und Bild nachstehend vor.

Die Vorrichtung, welche in Figur 2 im Längenschnitt dargestellt erscheint, besteht aus einer Hauptwalze von einem 340 Mm. messenden Durchmesser, um deren untere Hälfte herum sich 6 Walzen von ungleichem Durchmesser gruppiren, die so aneinander gereiht sind, dass auf eine mit 110 Mm., eine andere mit 80 Mm. grossem Durchmesser, in zwei Seitengestellen eingelagert, folgt. Die Hauptwalze ist mit feinem Sägezahnrad besetzt, dessen Spitzen sich gegen die Entréevalzen (im Bilde durch die kleinen Kreise, rechts von der Hauptwalze verdeckt) richten. Die fünf ersten der oben bezeichneten Walzen sind mit einem vom Director Schneichel erfundenen Doppel-

zahnrad spiralförmig bezogen und arbeiten gegen einander. Der Betrieb geschieht von der Tambourwelle aus, die Verbindung mit der Krempelmaschine ist aus Figur 2 zu ersehen.

Die Wolle nimmt nun den im folgenden beschriebenen Lauf durch den Apparat. Sie wird wie gewöhnlich zwischen den Entréevalzen eingeführt, ergriffen von den Zähnen der Hauptwalze, von denselben und jenen der unteren Entréevalze, die sich entgegenstehen, zuerst zertheilt. Die von der letztgenannten Walze mitgerommenen Wolltheile werden von den Zähnen der benachbarten Walze erfasst und diese führen sie in Folge ihrer Stellung der Hauptwalze zu, welche durch ihre grössere Umdrehungsgeschwindigkeit die Wolltheile abnimmt und auseinander löst. So wird die Wolle von den sich entgegenstehenden Zähnen der 6 Walzen an allen Stellen, wo diese sich oder der Hauptwalze zunächst kommen, hin- und hergezupft und möglichst vorbereitet für die feinere Vorarbeit der ersten Krempelmaschine. Die letzte der 6 kleinen Walzen grenzt an die bekannte Vorwalze, welche vermöge ihrer grösseren Umfangsgeschwindigkeit sowohl von dieser als der Hauptwalze die Wolle abnimmt und sie der unter der (in Zeichnung links darüber) befindlichen Walze mit entgegenstehender Bezeichnung durchführt und durch Vermittelung der daneben liegenden untersten Reinigungswalze dem Tambour übergibt. Durch die erste Arbeiterwalze wird die Wolle wieder vom Tambour abgenommen und muss noch einmal den letzten Theil des Weges an der Vorwalze vorbei, wiederholen.

Der Apparat, welcher an jeder Reisskrempel angebracht werden kann, bietet dem Wollindustriellen eine Reihe grosser Vortheile, aus welcher wir nur folgende hervorheben wollen:

Ein geringerer Kratzenverbrauch, ausgiebige Schonung der Wollfaser, welche sodann weniger Vorarbeit braucht, wodurch an Zeit und Lohn gespart wird. Eine gesteigerte Leistungsfähigkeit, durch welche das Arbeiten auf den Vorspinnkrempeln (Continue) erst recht zur Geltung kommt und endlich die gleichmässige und vollkommene Verarbeitung und Vermischung von Farben und Qualitäten bei Melangen, überdies noch gründliche Lösung der Wolltheilchen vermittelst des zur Anwendung gelangenden Wollzahnradtes gegenüber jener mangelhaften durch die Wollmaschine, in Folge dessen geringerer Wollverlust — leichteres und selteneres Reinigen.

Die hier aufgezählten Vortheile wurden an dem Apparate in vielen renommirten Spinnerei-Etablissements nach mehr als zweijähriger Erprobung als thatsächlich vorhanden befunden, und steht der practische Nutzen und Werth des Schneichel'schen Apparates ausser jeder Frage.



Erwähnt sei noch, dass der Bau dieser Vorrichtung in Deutschland nur von der Berlin-Anhaltischen Maschinenbau-Actien-Gesellschaft, Zweigniederlassung

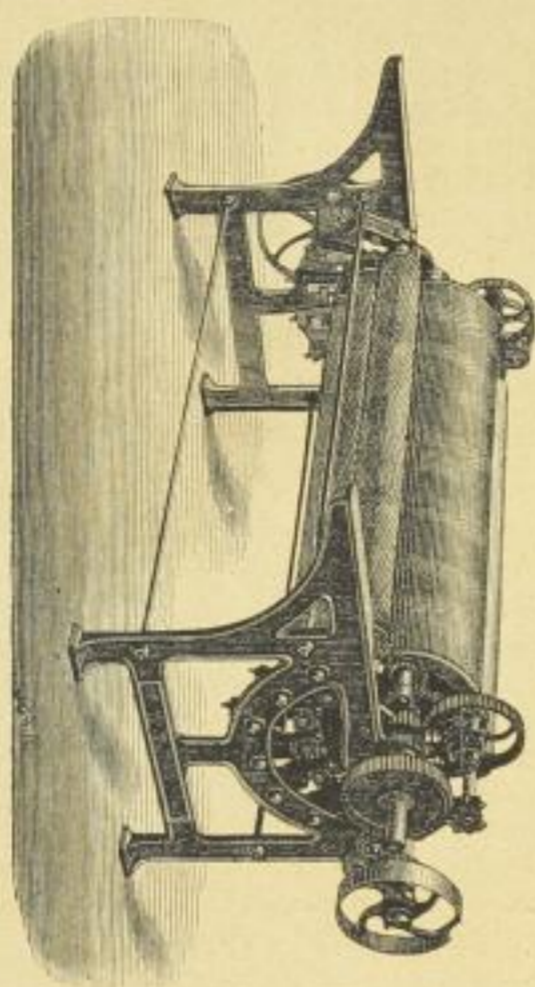


Fig. 1.

Schneidher's Apparatus.

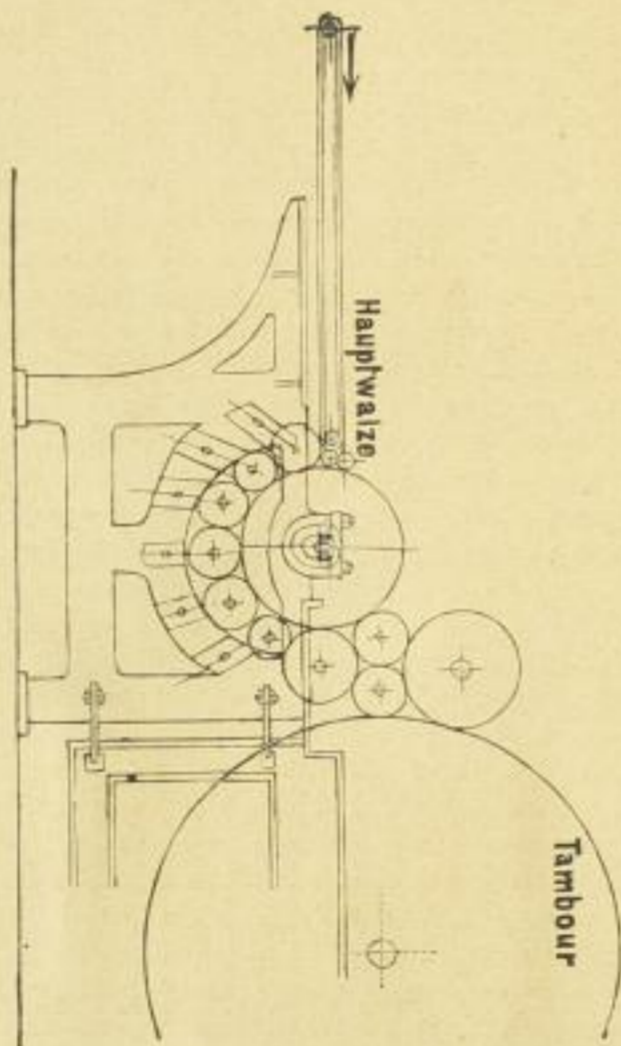


Fig. 2.

Dessau und der Firma Gebrüder G. & A. Bouvet in Eupen und in Oesterreich von G. Josephy's Erben in Bielitz ausgeführt wird. F.

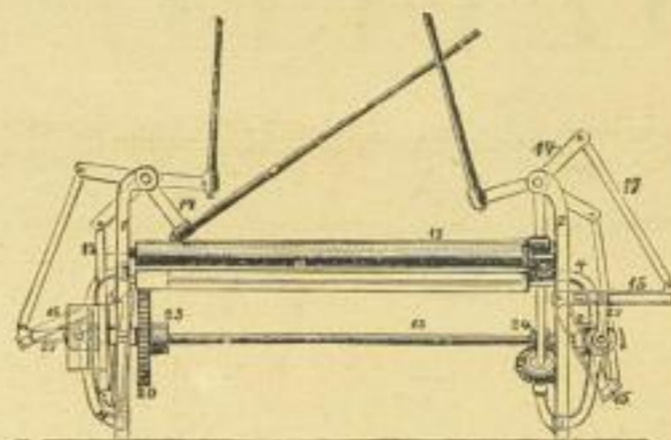
### Klopfmaschine für Wollenstoffe

von Carl Hoffmann in Behnisch bei Luckenwalde.

(Patentirt.)

Die Maschine dient zum Klopfen wollener, gerauhter Stoffe behufs einer velourartigen Appretur derselben, d. h. die auf diesen Stoffen durch Rauhen erzeugte Haardecke soll durch Klopfen aufgerichtet werden.

Durch die Anordnung der Hebel 15 werden die Schläger 13 bei der Umdrehung der Kurbelwellen 26 in der Richtung des Pfeiles langsam auf- und schnell abwärts bewegt. Die Kurbel 27 muss drei Viertel eines Umganges durchlaufen, bis der Hebel 15 in etwa senkrechte Lage gebracht wird; während dieser Zeit bewegt sich der Schläger 13 aus der horizontalen in eine über die senkrecht hinaus aufstrebende Richtung. Wird dann die Bewegung der Kurbel 27



bis zu einem vollen Umgange fortgesetzt, so wird während dieses letzten Viertel ihrer Umdrehung der Hebel 15 wieder in die horizontale Lage zurückgeführt und hierdurch der Schläger 13 kräftig auf den Stoff niedergeschlagen. Sobald der Schlag erfolgt ist, wird der Schläger wieder aufgehoben und dasselbe Spiel beginnt von Neuem. In derselben Weise arbeiten auch die anderen drei Schläger, und zwar so, dass abwechselnd ein Schlag von dieser, dann ein solcher von der anderen Seite aus erfolgt.

### Patent-Schuss-Spulmaschine.

Von Hacking & Co. in Bury.

Die Maschine, welche wir unseren Lesern heute vorführen, war auf der letzten Pariser Ausstellung exponirt und erhielt für ihre vorzügliche Leistung die silberne Medaille. Dieselbe verdient, allen Webereibesitzern aufs wärmste empfohlen zu werden, indem sie deren Product verschönert und es in einem dauerhaften Zustande dem Publicum übergeben werden kann.

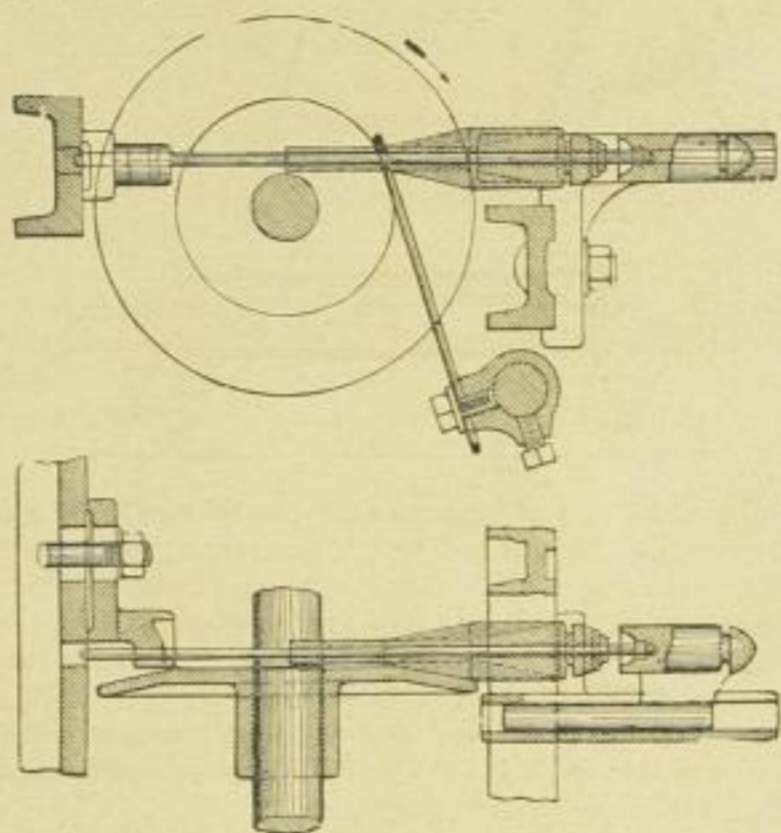
Das Arbeitsprincip dieser Maschine beruht auf der Adhäsion der Spule, respective des Garnes gegen eine conische Scheibe, welche genau dem Verhältnisse der Spule angepasst ist, ähnlich wie ein conisches Räderpaar; die Rotationsgeschwindigkeit beider ist daher eine gleiche, und die Friction des Garnes gegen einen stationären Körper, wie solches in älteren Constructionen der Fall ist, wird dadurch, dass die Spule in einer Schale geformt wird, beseitigt. Hieraus ist deutlich zu ersehen, dass das Garn keiner Lädigung unterworfen ist und delicate Farben, ohne etwas von ihrer intensiven Färbung zu verlieren, gespult werden können und demgemäss der daraus gewebte Stoff auch nichts von seinem ursprünglichen Glanze einbüsst. Rauhe Färbungen, als: Preussisch-Blau, Orange, Schwarz etc. können mit demselben Erfolge gespult werden, ohne Anwendung von Fett oder Talg.

Die Maschine ist mit Differentialgetriebe versehen, so dass, wenn der Fadenleiter am oberen Ende der Spule ist, sich deren Geschwindigkeit verringert hat, und umgekehrt, wodurch eine Geschwindigkeit im Garne selbst erzielt wird. Der Faden ist stets gespannt und die Haspel entleert sich gleichmässig, infolge dessen dem Brechen des Fadens sehr entgegengetreten ist, sohin ist Oekonomie in der Zeit, höhere Geschwindigkeit der Maschine und Erleichterung in der Behandlung erzielt. Auch ist man im Stande, selbst die feinsten Garne zu spulen.

Die Construction der Maschine ist eine sehr einfache. Zwei Wellen, welche an jeder Seite der Maschine entlang laufen, tragen die gewünschte Anzahl conischer Scheiben, welche mittelst einer Schraube hierauf befestigt sind. Diese Anordnung gibt der Maschine wieder einen Vorzug gegenüber



der älteren Methode, in welcher Bänder oder Schnüre benützt sind, um die Spule zu treiben; das Kreisen sowie Schlaffwerden und dann immerwährende Reparatur ist jedoch ein grosser Uebelstand. Ueber und unter diesen Wellen läuft je eine Schiene, wie aus der Zeichnung ersichtlich, welche die nöthigen Führungs- und Presstheile tragen. Die Spule, welche auf dieser Maschine gemacht worden ist, enthält mehr Garn und ist fester, denn irgend eine andere.



Die Herren Hacking & Co. in Bury bei Manchester sind die alleinigen Fabrikanten dieser wirklich ingenüsen Maschine.

In England hat sich diese Maschine schon in den meisten Webereien beliebt gemacht und eingebürgert; mehrere haben auch schon ihren Weg nach Deutschland, Frankreich etc. gefunden, dennoch ist diese Maschine für Manchen eine unbekannt Species, und hegen wir deshalb Veranlassung, dass diese unsere Mittheilung bei Vielen Interesse erwecken wird.

E. G.

**Schusspulen aus Papier.** In unserer Zeit, wo das Interesse der Fabrication durch bedeutende epochemachende Erfindungen auf dem Gebiete der maschinellen Einrichtungen fortwährend angeregt wird, dürfte es auch angezeigt erscheinen, unsere Aufmerksamkeit auch auf solche Fortschritte zu lenken, die sich im Kleinen vollziehen, indem der Fortschritt im grossen Ganzen gerade auf solchen kleinen, an sich unbedeutend erscheinenden Verbesserungen sich aufbaut.

Zu solchen Verbesserungen zählen wir die Anwendung des Papiers zu Gegenständen, die bisher von Holz hergestellt wurden. Unter vielem Anderen sind es zunächst die Spulen aus Papier, welche die Webereibesitzer interessiren dürften. Gleich im Voraus ist hier zu erwähnen, dass wir ganz absehen von den längst bekannten Papierhülsen für Spinnereien. Genannte Papierspulen aber sind etwas ganz anderes, und ist es einem Fabricanten in Reutlingen gelungen, die Spulen in denselben Dimensionen wie die bisherige Holzspule, aber dauerhafter, egal, leicht und billiger herzustellen als bisher. Der Preis einer Schusspule aus Papier ist die Hälfte einer solchen aus Holz. Dazu kommt der wichtige Umstand, dass die Papierspulen bei gleicher Dauerhaftigkeit dünner hergestellt werden können. Das Rohr einer Holzspule von demselben Durchmesser wie dasjenige der als Probe vor uns liegenden würde zerbrechen, wenn es auf die Schiffchenspindel gesteckt würde. Also dürfen wir annehmen, dass die Papierspule viel mehr Garn enthält als die hölzerne. Ein und dasselbe Schiffchen im Webstuhl läuft verhältnissmässig zweimal so lang, bis es leer ist und jeder unserer Leser, ob Fachmann oder nicht, wird den Vortheil zugeben, der daraus entspringt.

Wir glauben denjenigen unserer Leser, welche sich für Buntweberei interessiren, einen Dienst zu erweisen, indem wir Obiges veröffentlichen, und fügen noch hinzu, dass diese neuen Spulen auch wasserdicht für nasse Weberei hergestellt werden.

Es gibt zwei Utensilien-Fabriken, welche sich dieser Specialität widmen, und im Interesse unserer Leser führen wir deren Adressen an: Emil Adolf und Friedrich Schwenk, Reutlingen.

## Rückblick

über die Fortschritte und die Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei sowie der Appretur.

Referent: H. Warter.

(Siehe Nummer 11/12, 13, 18).

Das Bleichverfahren mit Kaliumpermanganat, welches von Tessié du Motay zum Bleichen der Seide empfohlen, hat sich für diese in keiner Weise bewährt; dagegen ist es in Anwendung für halbseidene Gewebe und Atlas-Baumwolle. In letzterer Zeit passirt man nach der Bleiche die Stoffe durch ein schwaches Bad von doppelschwefligsaurem Natron, Bisulfit.

„Die Bleiche für Hauf- und Jute-Gewebe bietet heute keine besonderen Schwierigkeiten mehr, und werde ich im Artikel „Appretur“ näher darauf zurückkommen.“

Das Bleichen der Wolle mit Kaliumpermanganat und schwefelsaurer Magnesia unter Anwendung eines angesäuerten Bades von Bisulfit gewinnt immer mehr Eingang in die Wollbleichereien; L. Ariche empfiehlt Kaliumpermanganat und flüssige schwefelige Säure zum Carbonisiren der Wollen.

Zum Bleichen von wollenen Tuchen und Garnen empfiehlt die deutsche Färberzeitung, Barium-Sulfat in die Faser niederzuschlagen, mit Vermeidung des Schwefels. Das Bleichverfahren mit doppelschwefligsaurem Natron, Leucogen, Bisulfit, 5% Lösung des Salzes mit Salzsäure, 2 bis 3% des zur Verwendung gelangten Salzes hat in letzterer Zeit vielfache Anwendung gefunden, speciell in England. In Frankreich, Deutschland etc. wird meistens noch die Schwefelkammer angewendet; man erwärmt die hinreichend verdünnte flüssige schwefelige Säure auf 30° C., so dass durch Gasverlust keine Schwächung des Bades eintreten kann. Sind die Gewebe gebleicht, so werden dieselben gewaschen, wenn nöthig geseift und dann entschweifelt, das heisst mit Wasser noch einmal gewaschen.

Kneschaurek hat zuerst empfohlen die Schwefelung unter Anwendung von schwefligsauren Alkalien, sowohl bei der Gas-Schwefelung als der flüssigen schwefeligen Säure.

Weber hat über die bleichende Wirkung verschiedener Säuren und Alkalien für Wollen und wollene Garne eingehende Versuche angestellt, welche ergaben, dass selbst Säuren, welche in ihrer Constitution der schwefeligen Säure verwandt, keine dieser letztern gleichkommende bleichende Wirkung zeigten. Das Bleichen mit Ozon, respective mit ozonhaltiger Luft hat bis zur Stunde, obwohl dieses als Bleichmittel in seinen Wirkungen nicht zu unterschätzen ist, wegen seiner Gesundheitsschädlichkeit keinen Eingang gefunden.

Das Bleichen mit Wasserstoff-Superoxyd ist bis zur Stunde noch nicht in practischer Anwendung.

Zum Bleichen der Seide und Wolle hat man salpetrige Säure Schwefelsäure empfohlen, man sättigte concentrirte Schwefelsäure mit salpetriger Säure und verdünnte die Flüssigkeit mit Wasser; diese Mischung ist, wie bekannt, im Stande thierische Faser zu bleichen, sie hat jedoch wenig Verwendung zum Bleichen der Wolle gefunden, dagegen ist dieses Verfahren zum Bleichen der Seide lange Zeit im Gebrauche und wird heute an vielen Stellen noch angewandt. Man hat jedoch zu beachten, dass, wenn man die Säure ins Wasser giesst, sich salpetrige Dämpfe entwickeln, welche ihrer Gesundheitsschädlichkeit wegen, wie auch, weil sie fertige Farben zerstören, und daher mit Recht zu fürchten sind.



Die Firmen Guinon Marnas & Bonnet in Lyon und Guinon jeune & Picard in Lyon traten in Paris für dieses Verfahren ein und hatte die letztere unter dem Namen Blanchissement acotosulfurique dieses Bleichmittel ausgestellt, während erstere Krystalle eines Salzes (Bleichkammer-Krystalle) ausstellte, welche zum Bleichen der Seide Verwendung finden.

Salzer erinnert daran, dass Salmiak und Chlorkalk, wenn sie mit einander zusammentreffen, leicht eine Explosion verursachen können; man hat daher beide Stoffe mit der nöthigen Vorsicht getrennt von einander aufzubewahren. Daniel bleicht Baumwolle dadurch, dass er die in einem luftdicht verschlossenen Apparate liegende Waare durch eine Luftpumpe von der Luft befreit, dann, mit Lauge behandelt, wieder luftleer die Waare mit Chlorgas behandelt, endlich wäscht unter wiederholter Anwendung der Luftpumpe.

Kopp theilt ein neues Verfahren von Ch. Girard mit zum Bleichen von Tussahseide unter Anwendung von unterchlorigsaurem Ammoniak oder Wasserstoffsperoxyd in ammoniakalischer Lösung.

Unterchlorigsaures Ammoniak erhält man durch Mischung von Chlorkalk mit Ammoniumsulfat oder Carbonat; man kann auch zuerst unterchlorigsaures Ammoniak anwenden, dann gibt man ein saures Bad, behandelt nachträglich mit Wasserstoffsperoxyd. Man hat dem Bade nach und nach Ammoniak zuzugeben, damit dasselbe alkalisch bleibt. Es dürfte sich zugleich im Bade Chlorstickstoff bilden, der vielleicht eine bleichende Wirkung ausübt. Derselbe gibt sich bei der Operation durch seinen Geruch zu erkennen. Die Firma Labuteaux in Paris arbeitet nach diesem Verfahren und erzielt vorzügliche Resultate. Wasserstoffsperoxyd und Baryumsperoxyd liefert E. Schering in Berlin und Tessié du Motay in Paris. Zur Entfernung des Chlors hat man verschiedene Mittel vorgeschlagen, von welchen ich unterschwefligsaures Natron, salpetrigsaures Natron, Bisulfit (doppelschwefligsaures Natron) und Salmiakgeist als die hauptsächlichsten hervorhebe. Es darf als bekannt vorausgesetzt werden, dass in den mittelst Chlor gebleichten Stoffen stets Chlor zurückbleibt, welches auf alle Fälle aus der Waare entfernt werden muss. Man hat sich dazu des unter dem Namen Antichlor bekannten unterschwefligsauren Natron (natrium hypsulfit) bedient, da dasselbe ungefähr in 100 Theilen 114.4 Theile Chlor absorbiert. Dasselbe hat jedoch den Nachtheil, dass hiebei eine Ausscheidung von Schwefel stattfindet, welcher sich in den Poren der gebleichten Stoffe so festsetzt, dass selbst durch stärkstes Waschen dieser nicht entfernt werden kann. Durch Aufnahme von Sauerstoff aus der Luft oxydirt sich der Schwefel infolge seiner feinen Zertheilung sehr rasch zuerst zu schwefeliger Säure, dann nach und nach zu Schwefelsäure, wodurch die Gewebe und Stoffe in kürzester Zeit zerstört werden, besonders wenn sie in warmen Localitäten aufbewahrt werden; man hat deshalb als Ersatz für das unterschwefligsaure Natron das schwefligsaure Natron empfohlen, welches wohl die obenangeführten schädlichen Einflüsse nicht äussert, dagegen aber bedeutend weniger Chlor zu absorbiren vermag. Bereits im Jahre 1861 weist Wagner in seinen Jahresberichten darauf hin, dass das salpetrigsaure Natron als Antichlor deshalb mit Vortheil zu verwenden sei, weil es in 100 Theilen 103.0 Theile Chlor aufnimmt. Salpetrigsaures Natron stellt die Fabrik von H. Lieber in Charlottenburg bei Berlin in grosser Reinheit und zu billigem Preise dar, ebenso die chemische Fabrik von Eugen de Haën in List bei Hannover.

Durch Dr. Theodor Schuehardt in Görlitz, wie auch durch Dr. Marquart, chemische Fabrik in Bettenhausen bei Cassel, kommt doppelschwefligsaures Natron als Antichlormittel in den Handel, und hat man bei Anwendung dieses Salzes den Vortheil vor der Anwendung des einfachschwefligsauren Natron, dass erstens Bisulfit bei gleichen Gewichtsmengen ein bedeutend grösseres Quantum schwefeliger Säure entwickelt, somit also mehr zur Geltung kommt, als bei dem einfachschwefligsauren Natron; zweitens ist auch doppelschwefligsaures Natron im Verhältniss billiger als das einfachschwefligsaure Salz.

Salmiakgeist, Ammoniumhydroxyd wird in letzterer Zeit allen anderen Entchlorungsmitteln aus dem Grunde vorgezogen, weil es sowohl die in den Fasern zurückgebliebene Säure wie auch Chlor auf radicale Weise beseitigt.

K. & Th. Möller machen auf die Correction von kalk- und magnesiumhaltigem Wasser aufmerksam, weil selbe speciell für Bleichereien und Färbereien von grösster Wichtigkeit ist.

Wir werden noch Gelegenheit haben, auf Wassercorrectur für die verschiedensten Zwecke in nächster Zeit auf Veranlassung mehrerer unserer Herren Abonnenten eingehend zurückzukommen.

C. Beyrich erhielt ein Patent für Bleichen von vegetabilischen Faserstoffen, besonders jedoch von Leinengarn und Leinenstoffen. Derselbe verwendet zur Entwicklung des Bleichagens anstatt der bisher angewandten Mineralsäure die bedeutend theurere Oxalsäure; er behauptet, dass der Chlorkalk in Verbindung mit Oxalsäure oder oxalsaurem Kali eine viel stärkere Bleichkraft besitze wie in Gegenwart einer anderen Säure oder allein angewandt. Oxalsäure, respective oxalsaures Kali, soll ferner die Gespinnstfaser nicht so stark angreifen wie die Mineralsäuren, endlich sollen Oxalsäure oder oxalsäure Salze auf die der Faser anhängenden Verunreinigungen unter Mitwirkung von Chlor reinigend wirken.

## Original - Färberei - Recepte.

### Meergrün auf Baumwollgarne per 10 Kilo.

Die ausgekochten und gebleichten Garne werden mit 1 Kilo Schmaack heiss grundirt, dann ausgerungen, mit holzsaurem Eisen oxydirt, schliesslich mit Gelbholz und Blauholz-Absud unter Zusatz von Blaustein ausgefärbt. Will man eine lebhaftere Nuance erzielen, so kann man diese auf frischem Bade mit einer Spur Methylgrün und Alaun herstellen.

### Aloëbraun.

Das „Haus Wattine-Delespiere in Lille“ bringt einen neuen Aloëfarbstoff „brun végétal“ genannt, in den Handel. Das Aloëbraun ist eine Flüssigkeit, welche einer concentrirten Lösung von Kaliumdichromat gleicht, ist im heissen Wasser leicht löslich.

Als Färbvorschrift wird folgende empfohlen: Für 100 Theile Wolle oder Seide 45 Theile Aloëbraun und 6—8 Theile Schwefelsäure. Man lässt 1½ Stunden kochen und wäscht hierauf vollständig aus. Die erhaltene Nuance ist ein Bismarck-Braun, welches sehr brillant und beständig gegen Alkalien ist. Diese Nuance kann mit allen Farben combinirt werden, indem man einen Grund von Aloëbraun gibt und in demselben Bade mit Orseille, Indigocarmin, Curcuma, Indigo etc. nuancirt. Der Vortheil der Anwendung von Aloëbraun beruht darauf, dass es die anderen Farben fixirt und sie beständig macht. Ausserdem ist hiebei die Ersparung an den Farben eine beträchtliche.

### Dunkelblau für getragene Herrenkleider.

20 Kilo Waare.

Die vorher gereinigten Kleider bekommen zunächst einen 1½stündigen Sud mittelst 2 Kilo Alaun, ½ Kilo Weinstein, ¾ Kilo Zuckersäure und ½ Kilo chromsauren Kali, bleiben 3 Tage liegen, werden hierauf gespült und in frischem Bade mit der Abkochung von 6—7 Kilo Blauholz und 60—70 Gramm Blackleyblau kochend ausgefärbt, und wenn nöthig in kaltem Bade mit etwas Chlorsoda abgezogen. N.

### Marineblau feurigst für Damentuch.

25 Kilo.

Man gibt der gereinigten und genetzten Waare vorher einen Alkaligrund mittelst 300 Gramm Alkaliblau und 600 Gramm Soda kochend heiss ½ Stunde gedreht, gespült, avivirt in frischem scharfheissen Bade, mittelst 1 Liter Schwefelsäure, aufschliessen, demselben Bade 60 Gramm Blackleyblau und 1 Kilo Glaubersalz hinzugesetzt, gedreht bis ans Kochen und schliesslich in selbem Bade mittelst 15—20 Gramm Pikrinsäure und 20 Gramm Fuchsin nuancirt. N.



**Schiefergrau, walkecht für lose Baumwolle.**

50 Kilo.

1 Kilo Blauholzextract und 200 Gramm Tannin werden in kochendem Bade gelöst, die lose Baumwolle eingebracht, 1½ Stunden kochen und über Nacht stecken gelassen und sodann die Lösung von 40 Kilo Eisenvitriol darüber gespritzt. Das Dunkeln kann auch in frischem kaltem Bade geschehen, und kann man die Bäder dann für mehrere Partien benützen.

**Säure-Gelb.**

Dieser von der Actiengesellschaft für Anilin-Fabrication in Berlin erzeugte Farbstoff ersetzt Curcumae, Gelbholz etc. in vorzüglicher Weise und liefert ächte Färbungen. Die Anfärbung geschieht mit etwas Säure, im Uebrigen wird wie bei Wasserblau vorgegangen.

**Gelb für Jutegarn.**

10 lbs. gebleichtes Jutegarn werden circa 10 Mal umgezogen in einem Bade, welche 3 ozs. essigsäures Blei enthält, passirt dann ein Bad mit 3 ozs. roth. doppelt chromsaures Kali, in welchem das Garn so lang bleibt bis es die gewünschte Schattirung erhalten hat. Um ein tieferes Gelb zu erzielen muss das Blei und Kali entsprechend vermehrt werden, will man mehr rothe Nuancen erzielen, dann muss das Garn noch ein schwaches Saffraninbad passiren. T. Mfet.

**Saffraninroth waschecht für Baumwollgarne.**

50 Kilo.

Die gebleichten Garne werden mittelst Kleberbeize 1 Stunde gebeizt und über Nacht in die lauwarme Lösung von 1 Kilo Tannin eingelegt, von da auf ein kaltes 3° B. starkes Chlorzinnbad gebracht, gespült, zurück auf Tannin gebracht, 1 Stunde umgezogen, abgewunden, ausgefärbt, handwarm mittelst ¼ Kilo Saffranin und ¼ Kilo Phosphin und schliesslich mit Marseiller Seife lauwarm avivirt. N.

**Alizarinroth und Anilinschwarz.**

Eingesendet von Dr. Eduard Lauber &amp; Anton Daigeler in Messina.

Der grosse Gehalt von Alizarinroth an freier Essigsäure, welcher nothwendig ist, um die Bildung von Farblack in der Druckfarbe zu verhüten, ist bekanntlich da sehr unangenehm, wo das Roth mit Anilinschwarz combinirt werden soll, wenn sich die beiden Farben berühren. An den Berührungstellen wird durch die Anwesenheit der freien Essigsäure die Bildung des Schwarz verhindert und es entstehen deshalb graue unschöne Ringe:



Die Herstellung nach Art der Garancine-Artikel ist unständig und auch nur für leichtere Dessins anwendbar, da die Faser in der Oxydationskammer bei schweren Anilinschwarzböden immer etwas leidet. Wir stellen den bemusterten Artikel auf folgende Weise her: Wir drucken eine mit Stärke verdickte Thonerde-Acetatlösung neben Vanadium-Anilinschwarz auf, verhängen die Waare bis zur satten Entwicklung des Schwarz, welche in ca. 2 Stunden bei 28 Grad

Celsius erfolgt, und passiren sie dann durch ein Bad von 6 Liter Ammoniak (0.924 sp. Gew.) in 30 Liter Wasser im Dampfchlorapparat unter Einströmen von Dampf.

Es wird gut gewaschen, dann in folgender Mischung gefärbt:

Für 16 Stück à 56 Meter:

1300 Gr. Alizarin, Gelbstich, 20°/10

von Dr. C. Leverkus &amp; Söhne in Cöln,

300 Gr. Morin II.

von J. Novak's Söhne &amp; C. Benda in Lhotka bei Mnischek,

2500 Gr. Sumach und

750 Gr. Leim.

Es wird bei 35 Grad Celsius eingegangen und die Temperatur in einer Stunde auf 80 Grad Celsius vollendet, worauf das Färben vollendet ist.

Es wird gewaschen, hierauf einmal geseift mit 125 Gr. Seife per Stück bei 65 Grad Celsius 30 Minuten lang, wieder gewaschen, ausgeschleudert und getrocknet, worauf die Waare auf den Trockentrommeln ein schwaches Chlorkalkbad (½° B.) unter Zusatz von etwas Ultramarin erhält.

**Original-Druckerei-Recepte.****Druckfarben auf pure laine.****Orange zum Decken.**

1 Liter Wasser mit 2 Kilo Stärke anrühren und

16 „ Kreuzbeerbrühe 6° kochen,

heiss: 375 Gramm Zuckersäure,

kalt: 1 Kilo Zinnsalz

4 Liter Gummiwasser.

**Carmoisin.**

250 Gramm Cochenille-Extract.

100 „ Weinsteinensäure

1 Liter Gummiwasser

¼ „ Salmiakgeist.

**Parme zum Decken.**

In 1 Liter Wasser

30 Gramm Rothviolett-Anilin gepulvert, darin heiss gelöst und filtrirt,

1 Liter Traganterschleim

1 „ Dextrinlösung

125 Gramm Glycerin.

**Mittel-Parme.**

1 Liter Traganterschleim

1 „ Parme (wie vorstehend).

**Hell-Parme.**

2 Liter Traganterschleim

1 „ Parme (w. O.)

**Grau zum Decken.**

50 Gramm Cochenille amoniacal 3°

15 „ schwefelsäures Indigo 20°

1 Liter Gummiwasser.

**Grau für Spiegel.**

1 Liter Grau Nr. 21

½ „ Gummiwasser.

**Chamois zum Klotzen.**

1½ Liter Gummiwasser

15 Gramm Ponceau-Roth Nr. 4. } (Nr. 17 S. 192.)

30 „ Gelb Nr. 4. }

**Roth-Lack.**

10 Kilo Cochenille werden 4 mal abgekocht und bei jedesmaligem Abkochen ¼ Liter Essigsäure zugesetzt. Alle 4 Abkochungen giesst man zusammen, lässt sie bis 10° abkühlen und setzt dann nach und nach 4 Kilo Chlorzinn 60° hinzu, lässt absteigen und bringt das Ganze auf einen Filter. Was auf dem Filter zurückbleibt, bildet Rothlack, der in verschlossenen Büchsen zum weiteren Gebrauch gut aufbewahrt wird.



**Gelbgrün-Lack.**

10 Kilo Kreuzbeere werden 4 mal abgekocht und jede Abkochung in ein Fass geschüttet; bei der ersten Abkochung gibt man 1800 Gramm Zinnsalz in das Fass und nach der letzten Abkochung nach und nach noch 5 Kilo Chlorzinn 60°, Absetzen lassen und filtriren.

**Cochinille-Extract.**

Auf 5 Kilo fein gemahlene Cochenille  
7 Liter Salmiakgeist gegossen und gut zugedeckt zum weiteren Gebrauch aufgehoben.

**Appretur.**

Original-Abhandlung von H. Warter.

**Weichselbraun.**

Man grundirt in einem warmen Bade mit Orleans und Soda, bis die Waare einen tiefen gelben Schein hat, geht dann auf Catechu mit etwas Blauholz und Rothholz, dann auf Chromkali, endlich auf salpetersaurem Eisen. Man kann auch Mittelbraun färben, dann auf frischem Bade mit Gelbholz oder Cureuma, oder Visetholz und Blauholz nuanciren, nachdem man zuvor mit Alaun die Waare behandelt hat.

**Broncebraun.**

Man färbt grau auf bekanntem Wege vor, sei es mit Schmack, Blauholz-Knopfern oder Loheabsud zu Eisen, spült und färbt fertig in einem Bade von Ginster mit Pottaschezusatz. Verschiedene Nuancen erhält man durch mehr oder weniger Ginster, man färbt auch Broncebraun, indem man bedeutend mehr Sumach als Catechu gebraucht, dann mit schwefelsaurem Eisen behandelt, endlich wieder in das erste Bad zurückbringt.

**Gelbbraun.**

Man behandelt die Stoffe in einem Bade von Cachou, Schmack- und Manganoxyd, oxydirt mit chromsaurem Kali und geht dann zurück in das erste Bad, dem man etwas Schwefelsäure zugesetzt; man kann auch Mittelbraun färben und mit Gelbholz und Rothholz nach Nuance im frischen Bade abdunkeln.

**Rothbraun.**

Man schmackirt, geht auf Zinnsalz, wäscht und färbt mit Rothholz und Blauholz nach Nuance oder man färbt mittelbraun und setzt Rothholz und Gelbholz auf, oder man schmackirt, beizt mit Alaun und färbt, nachdem man gewaschen, mit Rothholz 4 Theile, und Blauholz 1 Theil, aus und dunkelt schliesslich mit Blauholz.

**Violettbraun.**

Man schmackirt, geht auf Eisen, spült, geht auf das alte Schmackbad zurück, dem man etwas Zinnsalz zugesetzt, und färbt dann mit 4 Theilen Blauholz und 1 Theil Rothholz aus.

**Sehr schönes Graubraun.**

Per 50 Kilo.

Man bereite sich eine Abkochung von  $\frac{1}{4}$  Kilo Quercitron,  $\frac{1}{2}$  Kilo Blauholz,  $\frac{1}{2}$  Kilo Sumack und  $\frac{3}{4}$  Kilo Gelbcatechu, womit man die Waare heiss grundirt, dann geht man auf ein Bad von 3 Kilo schwefelsaurem Eisen,  $1\frac{1}{2}$  Kilo salpetersaurem Eisen und stellt zuletzt entweder mit Chromkali fertig oder geht auf das Grundirungsbad zurück.

**Modebraun, hellfleischfarbig.**

Per 50 Kilo.

Man geht zuerst auf ein Bad aus  $1\frac{1}{2}$  Kilo Catechu und 100 Gramm Blauholz, oxydirt mit 200 Gramm chromsaurem Kali und färbt dann auf frischem Bade mit etwas Rothholz und Gelbholz-Abkochen, fertig.

**Modebraun, hellgelb.**

Per 20 Kilo.

Man grundire mit  $1\frac{1}{2}$  Kilo gelbem Catechu, geht dann auf chromsaures Kali, setzt etwas Soda zu und dunkelt mit Eisenvitriol.

**Dunkles Modebraun.**

Per 50 Kilo.

Man grundire in einem Bade aus 10 Kilo gelbem Catechu, 1 Kilo schwefelsaurem Thonerde und  $1\frac{1}{2}$  Kilo Blauholz, geht dann auf ein Bad aus 8 Liter salpetersaurem Eisen und 12 Kilo holzsaurem Kalk und stelle endlich mit 1 Kilo chromsaurem Kali die Waare fertig. Man kann auch mit gelbem Catechu und schwefelsaurem Kupfer grundiren, mit schwefelsaurem Eisen, salpetersaurem Eisen und Schlemmkreide oxydiren, endlich mit chromsaurem Kali fertig stellen.

**Anilin- und Alizarinbraun.**

Wo man in der Stückfärberei die Anilinfarben zur Belebung von Cachou oder holzbraunen Farben benöthigt, dort setzt man dieselben warm in einem frischen Bade auf, setzt je nach der Natur des Farbstoffes die betreffende Beize oder Säure zu und verfährt im Uebrigen, wie bekannt; bei hellen Farben empfiehlt es sich, das Aufsatzbad mit dem betreffenden Anilinfarbstoff einmal kalt zu passiren, dann steigend warm auszufärben. Wo man die braune Anilinfarbe benützt, ohne einen Cachou- oder Holzgrund zu haben, dort schmackirt man, geht dann auf Zinnsalz mit Alaun, wäscht und färbt mit der betreffenden Anilinfarbe aus; hat man gelb-braune Farben zu machen, so kann man nach dem Alaunbade zweckmässig mit Cureuma oder Wau oder Quercitron oder Gelbholz grundiren, dann das betreffende Anilin aufsetzen; hat man rothbraune Nuancen zu machen, so kann man mit Methylviolett, Fuchsin- und Grenadin, alle Nuancen von tief dunkelrothbraun, unter Zusatz von etwas Blauholz bis Bordeaux hellmittel und dunkel darstellen.

**Bismarckbraun.**

Man löst das betreffende Anilin mit Wasser, in welchem etwas Schwefelsäure geschüttet, und färbt dann wie bekannt aus.

**Alizarinbraun mit künstlichem Alizarin.**

Es gibt wohl nicht so leicht eine braune Farbe, welche so sehr Echtheit, Schönheit und Feuer zeigt wie Alizarinbraun. Um dieses auf Cotton darzustellen, beizt oder klotzt man die Gewebe mit einer Beize von essigsaurer Thonerde mit holz- oder essigsauerm Eisen; je nachdem man die Zusammensetzung dieser Beize hat, kann die Nuance in verschiedenen Tönen von hellrethbraun bis dunkelbraun und schwarzbraun resultiren.

Für Hellbraun nimmt man 3 Theile essigsaurer Thonerde zu 1 Theil Eisenbeize, oder 1 Theil essigsaurer Thonerde zu 2 Theilen Eisenbeize, für Lichtrothbraun benützt man ein Bad aus 3 Theilen essigsaurer Thonerde zu 1 Theile Eisenbeize; zu Dunkelbraun 4 Theile essigsaurer Thonerde zu 2 Theile Eisenbeize oder umgekehrt; zu Carmeliterbraun nehme man 5 Theile Wasser und  $\frac{1}{2}$  Theil essigsaurer Thonerde und 2 Theile Eisenbeize; sind die Stücke geklotzt, so werden dieselben bei gewöhnlicher Temperatur getrocknet, dann gekukothed, schliesslich gewaschen und dann ausgefärbt mit Alizarin unter Zusatz von Wau- oder Quercitron, endlich wird gewaschen, gefeuchtet und wenn nöthig appretirt und gepresst. Den hellen Farben, wie zimmt-, carmelitt-, hellroth-, rehbraun etc., gebe man stets etwas Quercitron, eine Schmackabkochung als Grundirungsbad und färbe, wie bekannt, mit Alizarin aus. Nach dem Färben soll die Waare zur Erzielung eines klaren Tones stets geseift werden, wodurch sie an Lebhaftigkeit nur gewinnen kann; man kann mit Kleie behandeln, man kann



auch vor der Beize die Baumwolle schmackiren, beizen wie oben angegeben, dann trocknen und waschen und ausfärben wie oben. Die so behandelten Stoffe, gewöhnlich Kleiderstoffe, werden nicht oder nur ganz schwach appretirt, im ersten Falle werden dieselben entweder eingespritzt und gespannt, dann warm gepresst und gelegt oder auf der sogenannten Aufroll-Maschine eingespritzt, aufgerollt, mehrere Stunden unter Pression sitzen gelassen, dann dublirt.

### Vom Maschinenmarkte.

Im Angebot sind noch, obwohl über einige Sachen bereits Unterhandlungen stattfinden, die complete Einrichtung einer Kammgarospinnerei mit 6000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Baumwollspinnerei mit 3000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Flach- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln, die complete Einrichtung einer mechanischen Weberei mit 20 Stühlen.

Es sei bemerkt, dass nur solche Einrichtungen Erwähnung finden, welche mit guten und brauchbaren Maschinen ausgerüstet sind.

An einzelnen Maschinen sind angeboten: Dampfmaschinen und Dampfkessel in verschiedenen Grössen von 4 bis 50 Pferdekraft, Baumwollkrepeln, Fleyer und Selfactor, auch zwei sogenannte Chrigton Opener, Streichgarnkrepeln, Selfactor und Spinnmaschinen, Maschinen für mechanische Weberei und Appretur in grosser Anzahl.

Gesucht sind: Chrigton Opener, Ringrostler, Drehtopfapparate 94 Centimeter hoch, 24 Centimeter Durchmesser, hydraulische Presse, Wergkrepeln, Kammgarn, Watermaschinen.

Eine Garnwaschmaschine, eine Spulenstrecke mit Fallkämmlen für Floretseidespinnerei, beide ganz neu, sind billig zu verkaufen durch

*J. D. Fischer, Chemnitz.*

Gesucht: Eine Bündelspanmaschine mit circa 40 Spindeln. Eine Stärkemaschine für 132—160 cm. breite Baumwollwaaren. Offerte sind an die Adresse d. Bl. zu richten. (85—1)

### Fachschulzeitung.

**Weberei-Fachschule in Starkenbach.** Bei der am 3. und 4. August a. c. stattgefundenen Industrie-Ausstellung in Starkenbach hatte die Exposition der dortigen Fachschule sowohl die Anerkennung des Delegirten aus dem k. k. Handelsministerium, Herr Sectionsrath von Thaa, als auch seitens der Ausstellungsleitung erworben und würde dieselbe sicherlich mit den silbernen Staatspreis decorirt worden sein, wenn nicht grundsätzliche Bestimmungen für die Vertheilung der Medaillen dem entgegengestanden wären. Ein ministerielles Anerkennungs-schreiben, welches an die Leitung der Webeschule im Laufe des vorigen Monats gelangte, spricht nun unter den schmeichelhaftesten Worten derselben die vollste Anerkennung für ihre erspriessliche und ihre verdienstliche Thätigkeit aus, um so der Webeschuldirektion einen Ersatz für den Entgang der wohlverdienten Medaille zu bieten.

**Webschule Mittweida.** Diese Anstalt besteht seit 1847 und wird hauptsächlich von der Weber-Innung daselbst unterhalten, ausserdem geniesst dieselbe eine Unterstützung seitens der hohen Staatsregierung, sowie auch von der Commune und den Webwaarenfabrikanten. Der Unterricht wird wöchentlich praktisch und theoretisch in je 6 Stunden ertheilt und ist der Lehrplan so gestellt, dass derselbe nach 3 Jahren durchgemacht ist; es bestehen also drei Classen und wird in denselben unterrichtet wie folgt:

I. Classe. Materiallehre, Grundsätze der Weberei, die verschiedenen Grundbindungen, zusammengesetzte Bindungen, Musterausnehmen mit Suchen der Reihung, Schnürung und Tretweise, Entwerfen von leichteren Schaftmustern, ferner

Berechnen von Kette und Schuss für ein- und mehrfarbige, sowie gleichdichte und ungleichdichte Waaren, Vorrichten von Schaftstühlen.

II. Classe. Wiederholung der obengedachten Rechnungsarten, wobei über gegebene Muster Dispositionen angefertigt werden; ferner: Unterricht über Doppelwaare und Hohlwaare, Plüsch, Piqué, Dreher, Keilgewebe und Faltenwebewebe, desgleichen über die verschiedenen Schaffhebevorrichtungen, Musterzeichnen, Entwerfen von Mustern nach eigenen Ideen.

III. Classe. Unterricht über die verschiedenen Hilfsmaschinen mit ihren vorkommenden Vorrichtungen, Musterzeichnen nebst Anfertigung der dazu gehörigen Dispositionen für die verschiedenen Vorrichtungen der Jacquardmaschine, Kartenschlagen, Arbeiten an den verschiedenen Handstühlen mit Schäften, Trittmachine, Jacquardmaschine, einfache wie doppelte Wippchenlade, Wechsellade, sowie auch Anfertigen von Keilwaare (Corsets ohne Naht), Lehre vom Mechanismus der Kraftstühle und Arbeiten an dem einen vorhandenen.

Im Ganzen besitzt die Anstalt sechs Handstühle und einen mechanischen Kraftstuhl, dieselben werden stets zu einfacher wie complicirter Waare von den Schülern unter Leitung des Lehrers vorgerichtet, während die Innung das Material liefert und die Waare wieder umsetzt.

Auch finden alljährlich Besuche der benachbarten Webeschulen und Fabriksetablissemments statt, sowie Stellenvermittlung in Fabriken, Zeichner-Ateliers u. s. w. Unterrichtsgeld wird nicht erhoben.

### Preisaufgaben der Société industrielle in Amiens.

Die Société industrielle in Amiens hat für das Jahr 1879—1880 eine Anzahl Preise auf technische Arbeiten ausgeschrieben, aus deren Zusammenstellung wir Folgendes hervorheben:

Goldene Medaillen: a) für ein Mittel, die Säle für Spinnerei und Weberei gleichmässig feucht zu erhalten; b) für eine Webstuhlvorrichtung für möglichst verschiedene Phantasia-velours; c) für das beste Schlichtmittel in der mechanischen Tuchweberei; d) für den besten Webstuhltempel bei Velours de Coton; e) für ein Schmiermittel der mechanischen Webstühle, welches keinerlei Flecken macht; f) für die beste Abhandlung aus dem Gebiete der Mechanik, Kunstweberei, Spinnerei etc.; g) für wirkliche Verbesserungen beim Scheeren und Schlichten der Webketten; h) für den besten Apparat, um den Staub der Arbeitssäle zu beseitigen; i) für ein Appreturverfahren der Velours d'Ut recht und k) für ein neues Bleichverfahren oder Verbesserung beim Bleichen. Einsendungen wolle man bis 30. April richten: Amiens 29 rue de Noyon.

**Auf der Teplitzer Gewerbe-Ausstellung** wurden die Drahtgitter- und Drahtgeflechterzeugnisse der renommirten Fabrik von G. Bernhard & Sohn in Wien, Gaudenzdorf, Hauptstrasse 23, mit der silbernen Medaille prämiirt. Die Fabrik liefert namentlich für Kohlenwerke, Sortirsiebe aus gepressten Eisenstäben, welche durch ihre Zweckmässigkeit und Dauerhaftigkeit allgemeine Anerkennung und Verwendung finden. — Durchwurfgitter für Bauzwecke. Ferner Drahtgeflechte für Hühnerhöfe, Garten- und Waldeinzäunungen, Rabatteneinfassungen, Baumschutzkörbe, sowie Drahtmatratzen sind preiswürdige Specialitäten dieser Fabrik auf die wir unsere Leser aufmerksam zu machen uns erlauben.

**Unsere Musterausstellung** hat jüngster Tage wieder eine Bereicherung erfahren. Herr Rudolph A. Kaps, Drechslermeister in Mährisch-Schönberg, sandte uns für dieselbe eine sehr schöne Collection von Spulen, Köttern etc., welche, aus verschiedenen Holzarten hergestellt, in Bezug auf Ausführung die weitgehendsten Anforderungen der Fach-Industriellen zu befriedigen vermögen. Bei der jüngst stattgehabten Regional-Ausstellung zu Mähr.-Schönberg wurden diese gewerblichen Erzeugnisse, namentlich Spulen und Beinschnitzereien, auch mit der Vereinsmedaille ausgezeichnet, was ohne Zweifel einen bemerkenswerthen Beleg für ihre Vorzüglichkeit abgeben kann.



### Fragekasten.

Antwort auf Frage 60: Die solidesten Schaftmaschinen von 8—10 Schäften sind die vortheilhaftesten, welche doppelhebig sind; der Gegenzug, Contremarsch, welches bedeutend besser ist als Gewicht oder Federn. Die Schaftmaschinen sind an jedem Stuhle anzubringen, ohne Unkosten, und sowohl für leichte als schwere Waare passend, was sie ganz besonders empfehlend macht. Die Doppelhebung (Fachhebung) ist hinten höher und nach unten tiefer, so dass die vorderen Schäfte nicht zu sehr auf die Bahn kommen. — Diese patentirte Schaftmaschine ist bei C. A. Schramm in Schönfeld bei Greiz zu haben. G. O.

Antwort auf Frage Nr. 66. Gutes Alizarin zum Rothfärben auf Baumwollgarn liefern die meisten deutschen Fabriken, wie Meister Lucius und Brüning, Höchst am Main, Badische Anilin- und Sodafabrik, Stuttgart, Actiengesellschaft für Anilinfabrication in Berlin, Gauhe & Co. in Barmen etc.

Um Alizarinroth auf Garnen herzustellen, wird das Garn über die Nacht in eine klare, heisse Schmach-Abkochung gelegt, des andern Morgens abgewunden in ein Bad gebracht, welches aus einer 6° B. starken Auflösung von essigsaurer Thonerde besteht, worin es 10—12 Stunden bleibt.

Man windet ab und lässt über Nacht hängen an der Luft (besser in der Baude). Nun rührt man Schlemmkreide und Wasser (etwa 1 Kilo auf 3 Liter Wasser) zusammen und passirt das Garn durch die milchige Flüssigkeit, windet ab und färbt in einem Kessel mit Alizarin kochend bis zum gewünschten Ton aus. Man windet ab und avivirt in einem Seifenbade kochend eine 1/2 Stunde lang, spült, windet ab und trocknet; eventuell ein 2. Seifenbad kochend. Die hierzu erforderliche Menge Alizarin beläuft sich auf 500—600 Gramm pro 5 1/2 Kilo Garn. N. L.

Frage Nr. 67. Wer fabricirt „Alizarinblau“ und wie ist der Druck damit zu bewerkstelligen? Ist das im Handel vorkommende „Anthracenblau“ identisch mit jenem, wenn nicht, worin liegt der Unterschied?

Frage Nr. 68. Wie macht man chloresaures Chrom (flüssiges)?

Frage Nr. 69. Weiss Jemand ein passendes Recept für Malachitgrün-Druck auf Baumwolle?

### Correspondenz der Redaction.

Herrn F. B. & Co. in Barmen. Für freundliche Ueberlassung von Farbprobe besten Dank. Von dem Resultate der Versuche werden s. Z. berichten. — Herrn G. B. in Uster. Wir glauben Sie im Besitze unseres letzten Schreibens. — Herrn M. S. in Tournai. Haben Sie an die Mustersendungen vergessen oder sich eines Anderen besonnen? — Webeschulleitung in St. Sie sehen, wir stehen den Webeschulen sehr gerne zu Diensten. — Herrn H. B. in B. . . Nun Sie sind eben wieder den Receptfabricanten auf den Leim gegangen. — Spinnerei in L. Wir verweisen Sie auf die bezüglichen Abhandlungen in dieser Zeitschrift. — Herrn T. W. in B. Ist nur zur Bereicherung des Papierkorbes geeignet.

### An die P. T. Leser!

Durch unliebsames Versehen seitens des Druckereipersonales wurden in voriger Nummer die Columnen 202 und 203 verhooben. Es gehört natürlich pag. 202 auf die zweite Seite, auf welche dann die richtig paginirten Columnen 203, 204 u. s. f. zu folgen haben. Wir bitten unsere geehrten Leser, dieses bedauerliche Vorkommniss gütigst entschuldigen zu wollen. Die Redaction.

Benutzte Exemplare erhalten nur Abonnenten.

Die Administration.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalus.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.

## Inserate.

### Stellegesuch.

Ein junger Mann, der sich mit den besten Zeugnissen einer höheren Webeschule ausweisen kann, sucht einen Posten als Meister oder Vorrichter bei der mechanischen Weberei. Offerte sind unter Fr. D. Skalitz-Goldenbrunn pr. Brünn *poste restante* zu richten. 113-2

### Tüchtiger Meister

der mit der Herstellung melirter Kammgarne vollständig vertraut ist, wird gesucht. Offerte unter der Chiffre „R. K. 1132“ besorgt die Expedition d. Bl. 113-2

### Der technische Leiter

einer bedeutenden Cattindruckerei des Auslandes (Colorist, Dr. phil.) wünscht Familienverhältnisse halber seinen Posten zu ändern. Derselbe wäre zur Annahme irgend eines Postens geneigt, sei es als Fabriks-Chemiker, sei es als Lehrer der techn. Chemie oder als Analytiker, eventuell eines Reisepostens für eine Farbefabrik oder ein Drogenhaus. Spricht und schreibt drei Sprachen. Offerte unter A. D. nimmt die Exp. d. Bl. entgegen. 114-1

Die neuesten französischen Muster für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

**J. Zoll,**

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.

Internationales  
**ATENT-**  
und Technisches Bureau.  
Besorgung u. Verwerfung von  
Patenten in allen Ländern.  
Uebersetzung v. Patenten  
auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken  
Maschinen-Geschäft.  
Permanente Ausstellung  
neuester Erfindungen.  
J. Brandt & G. W. Nawrocki,  
Mitglieder des Vereins Deutscher  
Patent-Anwälte. BERLIN W.  
Redaction und Herausgeber des  
ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES.

Das von Professor **Klinkerfues**, Director der Göttinger Sternwarte, erfundene

### Patent-Hygrometer

ermöglicht die Vorausbestimmung des  
**Wetters.**

Tisch-Hygrometer . . . . .	15 M.
Fenster- „ . . . . .	25 „
Wand- „ . . . . .	30 „
Stations- „ . . . . .	30 „

**Wilhelm Lambrecht,**  
Göttingen.

Auch verwendbar für technische Zwecke, Trockenräume etc. sowie Krankenzimmer, Wohnräume u. dergl. auf gesundheitsgefährliche, zu trockene oder zu feuchte Luft beständig kontrolliren zu können. 107-3-3

### Gebrüder Decker & Co. in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Grösse bis 800 Pferdekräfte mit Scalebersteuerung oder mit Ventilsteuerung Patent Decker, (Deutsches Reichspatent No. 989 mit Riemenantrieb, Seiltrieb oder mit verzahnten Schwungrädern bis 7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen unter Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder 0.9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferdekraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Grösse mit gewöhnlicher Feuerung oder mit Halbgasfeuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Penbrink, letztere unter Garantie für 9—10fache Verdampfung, d. h. Kohleneersparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent — Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hiefür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs-Maschinen** in jeder Grösse bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampfpumpen** Patent Decker nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Grössen bis 150 dm. Wasserlieferung pro Stunde.

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:  
915 Stück Dampfmaschinen und Dampfpumpen.  
1220 „ Kessel. 56-11-9



## Mechanische Seidenwebstühle und Doppelsammtwebstühle für Kraftbetrieb

letztere besonders für

### Chappsamme und Schafwoll-Möbelsamme

geeignet, in neuester, erprobter und vervollkommener Construction.

P. T.

Mehrjährige praktische Erfahrungen setzen mich in die angenehme Lage, solche Webstühle bis in die kleinsten Details complet und bis zur Betriebstellung zu liefern, wodurch die oft mühseligen und undankbaren Experimente bei Neuanlagen erspart werden, und da oft der Mangel kleiner Kunstgriffe die Leistungsfähigkeit eines Webstuhles in Frage stellen kann, so übernehme ich gegen billige Berechnung die **Installierung und Betriebstellung** solcher mechanischer Doppelsammtstühle, wodurch Jedermann sich von der Zweckmässigkeit und Leistungsfähigkeit ohne Risiko überzeugen kann.

Diese mechanischen Doppelsammtstühle fertige ich für 50, 80 und 100 Ctm. Arbeitsbreite an, und lassen sich namentlich auf letzterer Grösse zwei Doppelsammtstücke nebeneinander vortheilhaft herstellen.

Diese Einrichtung verringert die Anlagekosten durch geringeres Raumerforderniss und geringen Transmissionsbedarf, und liegt ein wesentlicher Vortheil in der bedeutenden Production, die eine regelmässige Schusszahl von 80—90 pro Minute liefert.

**Musterwebstühle** liefere ich nach speciellem Uebereinkommen und bin gerne bereit, auf Verlangen weitere Auskünfte zu ertheilen.

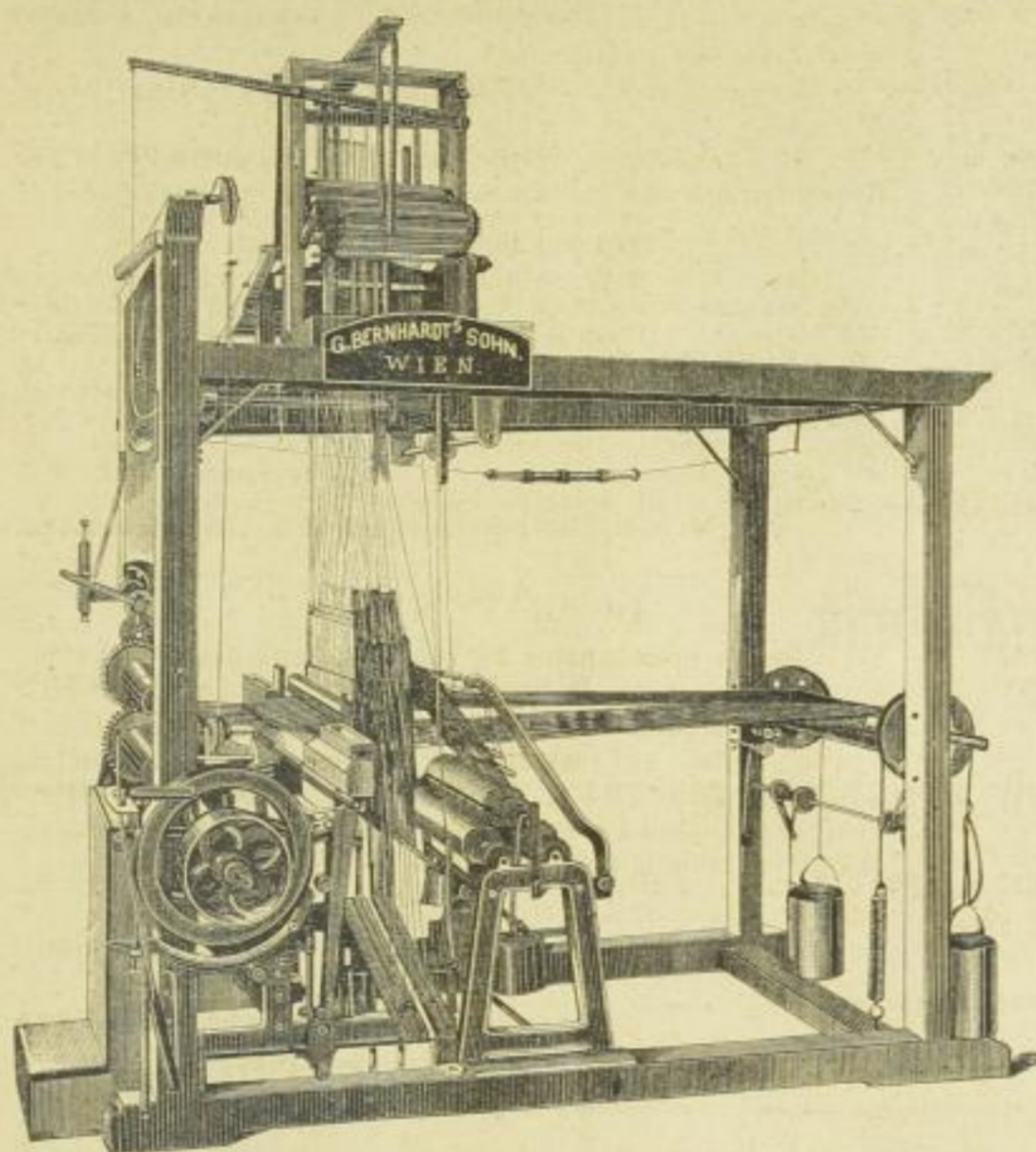
120-3

## G. Bernhardt's Sohn

k. k. priv. Maschinen-, Metall- und Drahtwaaren-Fabrik

WIEN, Gaudenzdorf, Hauptstrasse 23.

Referenzen stehen zur Verfügung.



Für alle Webstühle, Hilfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

### Weberei

von Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfohlen sich 12-12-13

John Dugdale & Sons in Blackburn

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen

III., Hauptstrasse 96 a Wien.

Die

## mechanische Seilerwaaren-Fabrik

Dr. Fotr, Boháček & Co.,

Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre Hanf-Bindfaden, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Maschin- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet.

64-24-8

Preis-Courant franco.

## SPANIEN.

Vertretungen von sehr leistungsfähigen Firmen, welche durchaus reelle und consumfähige Specialitäten fabriciren, werden von einem in der bedeutenden Fabriks- und Handelsstadt Barcelona ansässigen deutschen Agenten übernommen. Prima-Referenzen. Offerten unter L. P. an die Expedition dieses Blattes.

111-1

J. D. Fischer — Chemnitz.

Vertretung der Firmen:

Skene & Devallé in Roubaix

Maschinen für Wollwäscherei, Verarbeitungsmaschinen für Kammgarnspinnereien.

Maschinenbau-Gesellschaft

(früher Stehelin & Co.) in Bitschwiller, Elsass, Maschinen für Baumwollspinnerei, Kammgarnspinnerei, mechan. Weberei, Zwirnmaschinen, Appreturmaschinen etc.

Duesberg-Bosson in Verviers

Maschinen für Streichgarn-Spinnerei.

E. Helstein in Thann

Maschinen zur Papierhülsenfabrication.

Ausserdem liefere ich jede Specialität von Maschinen jedwemal aus den geeignetsten Quellen.

Die in neuerer Zeit vielbesprochene

## Ring throstle-Maschine

liefert aus vorzüglicher Quelle sowol für

Baumwoll- als auch für Kammgarnspinnerei

J. D. FISCHER — CHEMNITZ.





FABRIK STUTTGART.

## B. Anilin- und Soda-Fabrik STUTTGART

Liefert für die Zwecke der Färberei und Druckerei alle Sorten

### Alizarin, Anilin-Farben, Naphtalin-Farben.

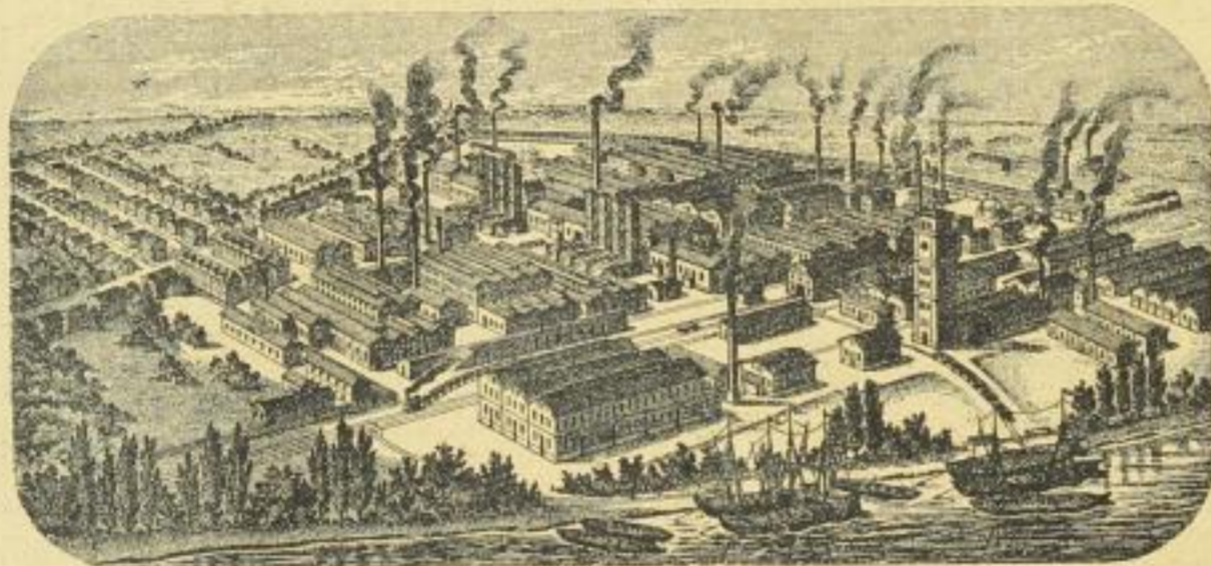
Neueste Patente auf: Methylenblau, Echthroth, saurebeständiges Fuchsin etc. etc.

Für Cattundruck, Malerei, Anstrich, Stein- und Buchdruck, Papier- und Buntpapier-Fabrication etc., alle Sorten **Pigmentfarben.**

165-12-3

Vertreter in Wien:

## EUGEN LECLAIR IV., Apfelgasse 5.



FABRIK LUDWIGSHAFEN.

## Adolph Argo

in Chemnitz (Schloss Chemnitz)

### Maschinen- und Drahtgewebe-Fabrik

Liefert alle in dieses Fach einschlagenden Arbeiten, alle Arten **Drahtgewebe** und **Geflechte** für **Wollwäschereien**, **Wolltrockenanlagen** etc. etc., für **Webereien**; **Drahtnützen** verschiedener Art, **Jacquardgewichte** (Ringeisen) etc., insbesondere

### Patent-Drahtlitzten (D. R.-Patent Nr. 9)

für **Schaft- und Jacquardstühle**. Die Litzten sind als die **vorzüglichsten** aller bisher in Gebrauch gewesenen anerkannt, da sie die **Mängel** der bisherigen **Draht- oder Zeuglitzten** beseitigen, **sehr haltbar** und **ganz glatt** und **elastisch** sind, so dass keine Reibung der Kottenfäden, selbst bei **dichtester** und **feinster** Waare, verursacht wird. Muster stehen zu Diensten. 87-4

## Mechanische Webeblätter-Fabrik

von

CARL WINTER

Wien, VI., Hirschengasse 15

erzeugt als Specialität für Seidenweberei geschliffene Blätter in Zinnguss aus Martin-Stahl à la Lyon. 121-3-1

## GUTBIER & GÖTZE LEIPZIG. — HAMBURG.

### Indigo.

Farbwaaren und Chemikalien

für

Färberei, Druckerei und Appretur.

### Specialitäten:

Vereinfachte Küpe für Wolle, Baumwolle und Leinen.

Echtbraun für Wolle, Seide und Leder.

Indigo-Ersatz für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modifarben und Echtschwarz.

Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben die Herren

Pecher & Sohn in Prag

übernommen, welche auf gef. Anfragen bereitwillig weitere Auskunft ertheilen. 73-3-1

## Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinnte — direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme 89-10-6

Aug. Koll, Gerhd. Sohn,

Barmen (Rheinprovinz).

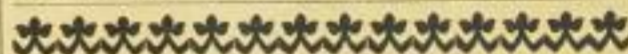
## Eduard Strauss

in

Bielitz (Oesterr.-Schlesien).

Lager in Rauh- und Scheerflocken.  
Commissionslager der Anilinfarbenfabrik  
Dahl & Co., Barmen.

Erbittet sich gef. Offerten in Scheerflocken aller Sorten. 97-5-2



Die k. k. a. priv.

Cassen-Fabrik und Kunstschlosserei

von

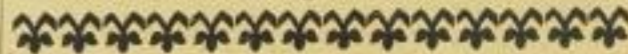
Rudolf Tanczos

in Wien

Comptoir und Niederlage: I., Salzthorgasse 6 empfiehlt ihre als vorzüglichst anerkannten Fabricate und zwar: Feuerfeste Cassen, Panzercassen, Stehpulte, Zählische, Präciosenschränke etc., versehen mit seinem Patentschlosse mit stets fest verdecktem Schlüsselloche und uncopirbarem Panzerschlüssel (ein Kunstschloss non plus ultra). Einbruchssichere Cassetten (dieselben auch zum Anschrauben) von fl. 5 aufwärts, Sicherheitsschlösser für Thüren, Kästen und zum Vorhängen.

Verschiedene Gattungen Copirpressen.  
Billige Preise und prompte Effectuirung.

Preis-Courante gratis und franco.





Die  
**Spinnerei, Weberei und Maschinenfabrik**  
Kottern bei Kempten (Bayern)

liefert als Specialität: 106-6-3

Einrichtungen ganzer mechanischer Webereien für rohe, weisse, bunte, baumwollene, sowie halbleinene und leinene Artikel.  
Alle Maschinen sind neuester bewährtester Construction und werden aufs Solideste ausgeführt.  
Transmissions-Anlagen in möglichst leichter Ausführung, speciell für mechanische Webereien nach eigens zu diesen Zwecken construirten Modellen.

Prämiirt

auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

Gegründet  
1863.

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrikanten-  
Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten  
empfehlte die

**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**

in Chemnitz (Sachsen)  
als Specialität:

Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

**Salpetersaures Blei**

reinste Prima-Qualität, liefern vor-  
theilhaft die Fabriken des 92-6-3

A. SCHRAMM in PRAG  
Comptoir: Mariengasse.

B. & E. Körting  
**Fabrik von Strahlapparaten**

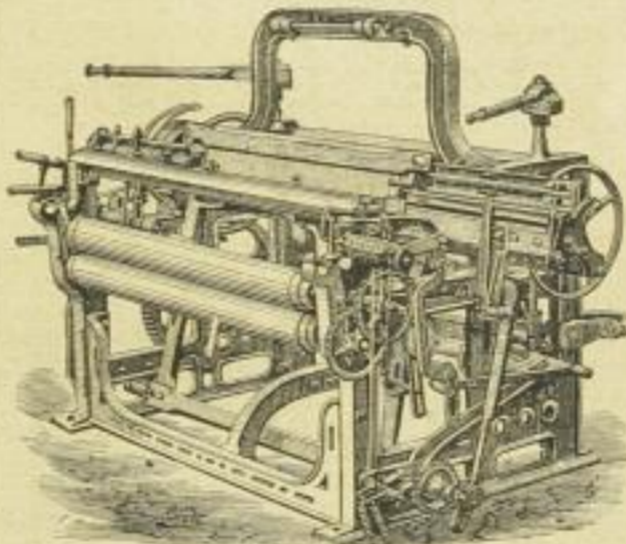
Wien, IV. Carls-gasse 22

empfehlen: 55-17-9

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.  
**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.  
**Circulations-Elevatoren** für Bäuchkessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch den Betriebsdampf.  
**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.  
**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlensparniss und vermehrte Wasserverdampfung.  
**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.  
**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten mittelst hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.  
Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen.

Prospecte und Preislisten gratis und franco.

Maschinen zur Fabrication von Hanf- und Eisendraht-Seilen.



Neuer mechanischer Webstuhl. Patentirt.

schnelle Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens, Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem Principe umgeändert.

Maschinen zur Fabrication von Krollhaar.

**Eiweiss-Albumine**

auch Blutalbumine liefert preiswerth

**Moriz Langrock,**

Albuminfabrik in Krakau, Galizien.

**Trocken-Einrichtungen**

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in Würzburg.

**EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).**

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefirniss und sehr dauerhaft.

" " Papierhülsen und Papierspulen nach eigenem Patent.

Schuss-Spulmaschinen, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.

Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei. — Oesterreichische Referenzen.

**C. HUMMEL**  
**Berlin N. W.**

am

**Spandauer Schifffahrtsanal**

baut alle Maschinen für Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck und Walzengravirung, namentlich

Maschinen zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

Maschinen zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, Trockenmaschinen.

Rollicalander, Glättcalander, Nasscalander, Gauffircalander.

Walzen von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartgoss- und Stahlgusswalzen.

Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen. 80-24-5

**Dr. H. Grothe**

Patent-Anwalt.

Polylechnische Zeitung für Textil-Industrie  
BERLIN,

172 Alte Jacobsstrasse.



Prämiiert: LEIPZIG 1850.      Prämiiert: CHEMNITZ 1867



## C. H. Weisbach, Maschinenfabrik

Chemnitz (Sachsen)



liefert als **alleinige Specialität** Maschinen zur Appretur, Färberei, Bleicherei und Druckerei von wollenen, halbwollenen, baumwollenen, leinenen und Jute-Geweben und Garnen, z. B. Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen mit Brems- und Bürstapparat für Tuche, Flanelle etc.; Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen, combinirt mit Appretur-(Stärk-)Maschinen für Möbel- und Kleiderstoffe, Cattune etc. Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern in jeder Breite und Anzahl und mit oder ohne Appretur-(Stärk-)Maschinen; Gassengmaschinen, neueste, eigene Construction, zum gleichzeitigen Sengen des Gewebes viermal auf einer oder zweimal auf beiden Seiten mit vorwiegend comprimierter Luft; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Scheermaschinen mit nur besten Schneidzeugen; Rauhaschinen mit Metall- oder Naturkratzen und zwei oder vier verstellbaren Anstrichen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction, hydraulische Pressen für jede Druckhöhe, Einsprengmaschinen; fahrbare, eiserne Spannrahmen, Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe, Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Waschmaschinen, System Foulard & Clapot; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb, kein Fundament erforderlich; Indigoreibmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen, Garnwasch- und Spülmaschinen; Gallir- oder Alaunbeizmaschinen; Garnausringe- und Ausquetschmaschinen etc. etc. 95-12-4

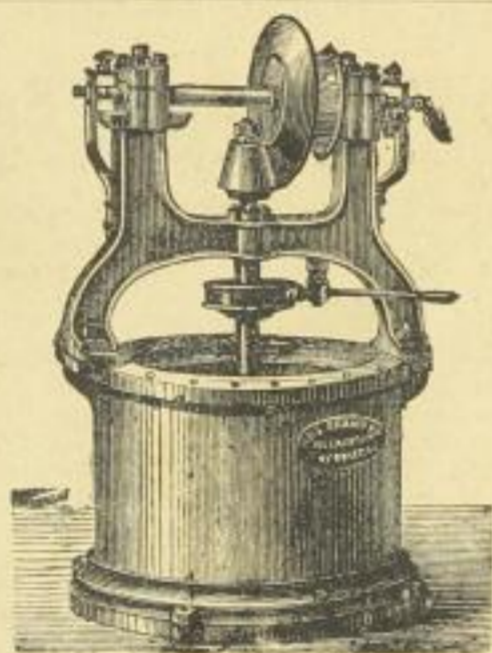
Zeichnungen und beste Referenzen stehen zu Diensten.

**Holzspulen**  
und  
alle Drechslerarbeiten  
für Spinnereien und Webereien aller  
Branchen liefert solid und billigst  
**Rudolf A. Kaps,**  
Drechsler.  
Mähr. Schönberg.

110-2

\*\*\*\*\*  
**Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen**  
**Fr. Ebbinghaus**  
Württemberg  
empfiehlt sich zum Bezug von 41-12-10  
**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber.  
\*\*\*\*\*

Für  
**Färber und Garndrucker**  
Liefere ich Maschinen, die mit einem Zug 1-, 2-, 4- bis 6färbiges Garn drucken und die Person 50 — 60 Kilo täglich erzeugt, nebst allen Färberecepten zu fl. 30. 122-2  
**C. GÖRNER, Gössnitz (Königr. Sachsen)**



**Jos. Grand Ry-Kaivers,**  
Maschinen-Fabrik,  
VERVIERS (Belgien).

104-6-6

Specialität: **Wollwaschmaschinen** genannt „Leviathan“ und andere Systeme, Uebernimmt vollständige Wollwäscherei-Einrichtungen.

**Centrifugal-Pumpen, Ventilator-Trockenmaschinen.**

Verschiedene **Pumpen**, Maschinen zum **Walken** und **Waschen** der Stoffe und **Garnwaschmaschinen.**

**Trockeneinrichtungen** verschiedener Systeme.

**Cabonisirungs-Maschinen für Wolle u. Abgänge.**

**Berghoff & Co.**

**PRAG**

Anilinfarben- & chemische Fabrik

officieren:

**PRIMA DIAMANT-FUCHSIN**

**MAGENTA, GRENADIN, CERISE**

**ANILIN-SCHARLACH**

(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

**EOSIN, SAFRANIN**

**PONCEAU CARD NAU**

**METHYL & JODVIOLET**

**ALCALI-BLAU**

**WASSERBLAU**

**BLACKLEY-BLAU**

**PATENT-BLAU**

(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)

**METHYLGRÜN**

**MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN**

**BISMARCK-BRAUN, GELB**

**ANILIN-ORANGE**

**PALATIN-ORANGE**

**NIGROSIN, BLEU-NOIR**

**GRAUSCHWARZ**

**VESUVIN, PHOSPHIN**

**PICRIN, TANNIN, DEXTRIN**

**ANILIN-OEL**

**ANILIN-SALZ**

(in Crystallen und Kuchen)

**KASTANIENHOLZ-EXTRACT**

(fest und flüssig)

**APPRETUE für PAPIER**

etc. etc.

37-24-11

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT

FÜR

# TEXTIL-INDUSTRIE.

Redaction und Administration: **Wissenschaftl.-populäres Fachblatt für Spinnerei, Weberei, Wirkerei, Färberei, Druckerei, Bleicherei, Appretur und verwandte Industrie-Zweige.**  
H., 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%  
= zwölfmaliger „ 30%  
Nachlass.

Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte  
pro Zeile 8 kr. — 16 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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas **B. Westermann & Comp.** in New-York.

Nr. 20.

Wien, am 15. October 1879.

I. Jahrgang.

## Tagesordnung

für den am 19. d. um 10 Uhr Vormittags in Wien im Saale des Niederösterreichischen Gewerbevereines, L. Eschenbachgasse Nr. 11, stattfindenden

### Zweiten österreichischen Färbertag.

1. Begrüssung der Versammlung durch den Präsidenten des Niederösterreichischen Gewerbevereines und den Vorsitzenden des ersten österreichischen Färbertages.
2. Wahl eines Vorsitzenden, eines Vorsitzenden-Stellvertreters und zweier Schriftführer.
3. Antrag des vorbereitenden Ausschusses auf Erlassung einer Eingabe an die hohe k. k. Regierung, betreffend die Errichtung einer Färberschule, beziehungsweise einer Versuchsanstalt für Färberei.
4. Antrag des vorbereitenden Ausschusses auf Fassung einer Resolution, betreffend die Aufhebung des Appreturverfahrens.
5. Etwaige Anträge.

**Inhalt:** Streichgarn-Spinnerei. — Das Öffnen der Wolle. II. — Appretur der Tuche und Buckelins. Von Dr. C. St. — Modebericht. — Original-Druckerei-Recipe. — Patentirte Strähngarn-Druckmaschine. Von Gebrüder Donath in Chemnitz. — (Mit Zeichnung und Druckprobe.) — Original-Färberei-Recipe. (Mit 3 Naturmustern.) — Appretur, die Fabrication der Zwischenfütter. Von H. Watter. (Mit 2 Appreturmustern.) — Meinungsanstausch. — Vom Maschinenmarkte. — Fachschutzzeitung. — Der zweite allgem. österreichische Färbertag in Wien. — Neue Erfindungen und Verbesserungen. — Fragekasten. — Correspondenz. — Inserate.

## Streichgarn-Spinnerei.

„Zeit in der Zeit sparen“

Die Productionsfähigkeit einer Maschine oder einer Fabrik liegt nur ganz relativ in der langen Arbeitszeit, eine wesentliche Steigerung erfährt diese Fähigkeit durch die gehörige Ausnützung der Arbeitszeit vermittelst practischer Organisation. Auf solche Weise wird Zeit in der Zeit gespart. Wir haben z. B. eine Spinnerei vor Augen, in welcher die Assortimente in einem altersschwachen Gebäude auf der ersten Etage standen. Der Fussboden erzitterte bei der Arbeit dergestalt, dass die Tambours in Folge dessen nur 80 bis 90 Touren per Minute machen konnten, während gegossene und abgedrehte Tambours vom grössten Umfange, auf Parterre und Steinfundament angebracht, eine Umdrehung von 120 per Minute, also 30 bis 40 mehr haben, worunter wir „Zeit in der Zeit sparen“ verstehen.

Der Arbeiter, welcher Wolle auf der Wollmaschine auflegt, muss dieselbe stets über die ganze Fläche des Lattentisches ausgebreitet aufstrenen, und dann mit der Hand flach

darüber hinführend untersuchen, ob sich nicht Kletten oder sonst andere schädliche Unreinlichkeiten in der Wolle befinden. Die Operation des Auflegens der Wolle auf den Tisch ist fast eine fortlaufende; der nachlässige Arbeiter aber macht sie zu einer stets unterbrochenen, indem er erst dann wieder Wolle auflegt, wenn die letzten Wollflocken der früheren Auflage in den Zähnen der Entrées verschwinden. Oft genug geschieht es sogar, dass der Arbeiter, um so schnell als möglich mit der schwierigsten Art seiner Beschäftigung fertig zu werden, viel zu viel Wolle auf einmal auf die Wollmaschine bringt, um dadurch in kürzerer Zeit genügendes Gewicht an Pelzen zu erzielen. Alsdann lässt er die Wollmaschine einfach still stehen, und braucht sie so lange nicht zu bedienen, bis die beiden andern Maschinen den überreichten Vorrath der Wollmaschine aufgebraucht haben. Dadurch wird das regelrechte Verhältniss, welches zwischen den drei Maschinen bestehen soll, willkürlich und nicht zum Vortheil der Arbeit verschoben.

Hat eine Spinnerei während mehrerer Tage (Feiertage) still gestanden und sind Pelze und Vorgarnwalzen inzwischen der Sonne oder Wärme ausgesetzt gewesen, so trocknen sie leicht ein und dem Spinner springen viele Fäden. Anfeuchten mit Wasser oder Wasserdampf macht sie alsdann schnell wieder geschmeidig.

Bei feineren Vorgespinnsten lässt man die Vorgarnwalzen sich nicht so dick anfüllen, wie dies bei gröbern geschieht, denn je dicker die Walze, desto mehr zieht sie den Vorgarnfaden an sich herau, d. h. längt ihn während des Aufwickelns aus und ruft so bei dem späteren Verspinnen Ungleichheit in der Fadenstärke hervor. Besonders bei hochfeinen Garnen ist dies zu beachten.

Doch dies sind kleinere Verstösse, welche der Spinnereibesitzer zwar wissen, aber, wenn er intelligente Arbeiter hat, diesen im Allgemeinen zu verbessern überlassen darf, viel wichtiger sind die Organisationsfehler und Fehler in der Anlage, welche der Unternehmer begeht oder in die er allmählig ohne beständige Wachsamkeit hineingeräth.

Der Grund dieser Fehler ist erstens sehr oft der Mangel eines klaren Verständnisses für die rationellen Erfordernisse, und zweitens die übel angebrachte, aber leider sehr verbreitete Sparsamkeit am unrichtigen Ort.

Wenn man zehn Spinnereien besucht, wird man mindestens in fünf einen Wust von alten, kaum brauchbaren Maschinen und sonstigen Einrichtungen finden, welche neben den neuern aus alter Anhänglichkeit durchgeschleppt werden. Es ist dies, so sehr es auch den patriarchalischen Sinn entzücken mag, sehr wenig rationell und beschwert indirect auf ungemeine Weise das Gewinn- und Verlust-Conto.

➡ **Hiezu zwei Beilagen.** ➡



Die Maschine ist der stille technische Associé des Capitals. Insofern erscheint die Anschaffung von Maschinen, welche zu dem jedesmaligen Zwecke sozusagen auf der Höhe der Zeit stehen, als eine Massnahme der einfachsten Klugheit.

Dies als Grundsatz festzuhalten, sollte der Spinner nicht versäumen, um über die neuen Erscheinungen und Verbesserungen durch eifrige Benützung der einschlägigen Publicistik sich au courant zu setzen. Wir wollen nicht davon reden, was bei rationellen Einrichtungen und guten Maschinen im Gegensatz zu schlechten an Kraft, Zeit, Arbeitslohn, Raum, Licht, Oel und andern Materialien gespart wird, sondern lediglich das Eine in's Auge fassen, dass eine vollkommene Maschine auch vollkommene Arbeit liefert und dass darnach das Mehr oder Minder des Gewinns sehr wesentlich beeinflusst wird.

Vergleicht man unsere neuesten Erfindungen in Spinnmaschinen mit denjenigen, welche vor 10 Jahren allgemein in Anwendung waren, so findet man die Leistungen sowohl quantitativ wie qualitativ mehr als verdoppelt. Hat man keine Mühe und Kosten gespart, um sich mit tüchtigen Maschinen zu versehen, so handelt es sich zunächst darum, das angelegte Kapital gut zu verwerthen, d. h. von der Maschine zu verlangen, was sie nur irgend zu leisten im Stande ist: die vollständige Ausnutzung der Maschine. Hier fällt dann mit der Ausnutzung der Maschine auch die völlige Ausnutzung der Zeit zusammen.

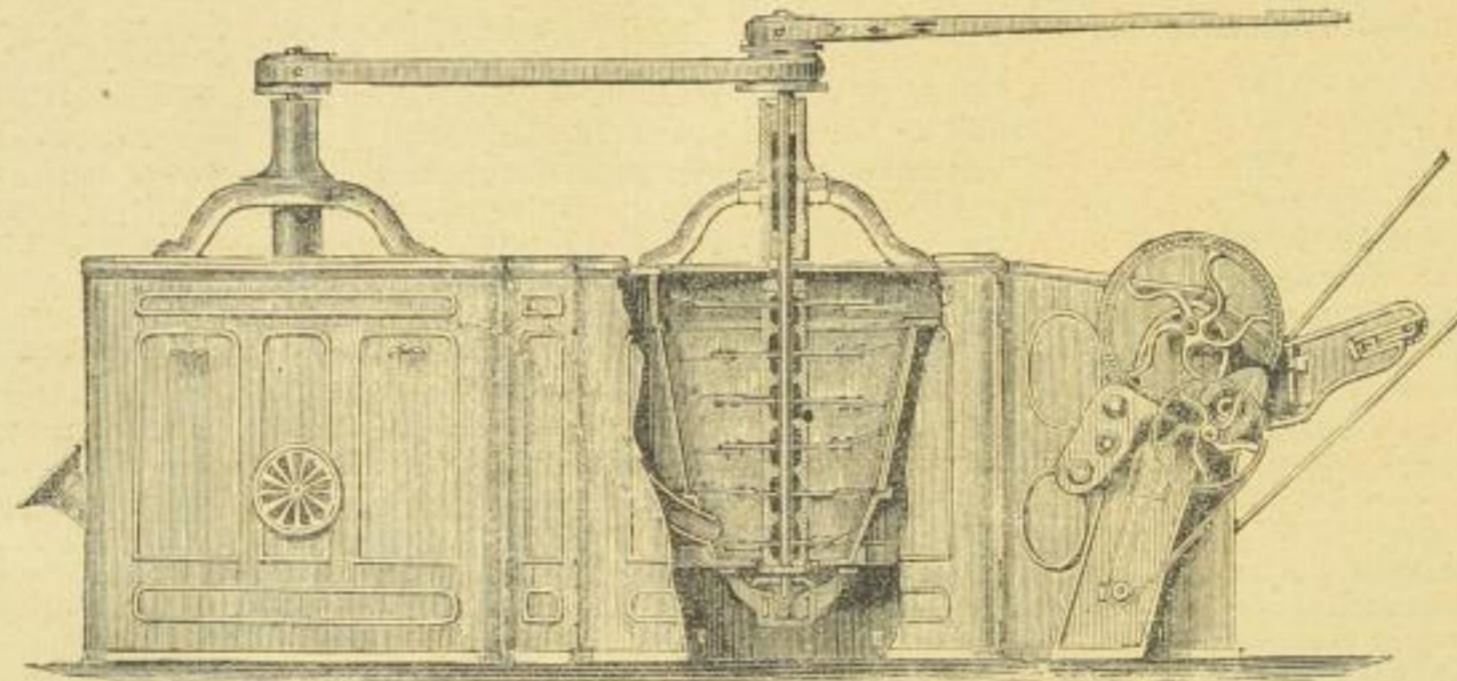
Ob man eine Maschine Tag und Nacht arbeiten lassen solle, ist eine Frage, deren Bejahung bei den jetzigen Einrich-

tungen der Arbeit einen sehr relativen Werth hat. Welche Dauer aber auch immer für eine Maschine als Arbeitszeit vorgeschrieben sei, es muss dafür gesorgt werden, dass dieselbe diese Zeit völlig ausnütze — und da eine Maschine von der andern abhängig ist — dass alle mit ihrer Arbeit ineinandergreifen.

Die Wollmaschine (erste Krempel) soll nie auf die Wölfe, der Spinner nie auf die Krempelmaschinen zu warten nöthig haben. Auch die Zeit, während welcher die Maschinen geputzt werden, muss so gewählt sein, dass möglichst der dadurch hervorgerufene Arbeitsverlust auf die zu putzende Maschine allein beschränkt bleibt. Bei offenen Wollen empfiehlt es sich, einige Zeit vor dem Putzen der Wollmaschine dort etwas dickere Wollagen auf den Zufahrtisch zu legen, um einige Pelze im Vorrath für die zweite Maschine zu erhalten, während derjenigen Zeit, in der die Wollmaschine geputzt wird, also still stehen muss. Dies geschieht in Rücksicht darauf, weil die Wollmaschine längere Zeit behufs ihrer Reinigung und Reparatur in Anspruch nimmt als Pelzmaschine oder Continú.

Was die Schnelligkeit des Laufes der Maschinen betrifft, so muss man die unter den gegebenen Verhältnissen anwendbare grösstmögliche Geschwindigkeit eintreten lassen, weil dabei eben Zeit in der Zeit erspart wird.

Eine tüchtige Maschine soll nicht nur gute Arbeit, sondern auch viel Arbeit produciren; gut und viel, darauf beruht die Kunst der Organisation.



Double Opener von Ziffer & Walker.

## Das „Öffnen“ der Wolle.

### II.

Die Firma Ziffer & Walker in Manchester construirt noch andere Vorbereitungsmaschinen für Baumwolle derselben Bestimmung wie in Nummer 18, Seite 202, beschrieben. Es sind dies die „Opener“, von denen wir im Bilde einen doppelten Öffner vorführen.

Bei diesen Apparaten wirkt der Schläger auf die Siebe in der Art eines Stöckes und die Baumwollfaser wird in grösstmöglicher Weise geschont. Die Baumwolle muss bei ihrer Vorwärtsbewegung in dem Opener fünf- bis sechsmal um das Sieb herumgehen, wodurch ein grosser Raum für das Reinigen gesichert ist und das Zuführen des Materiales vermittelt der sogenannten „feed rollers“ gegen den Schläger entfällt. Es ergibt sich hieraus ein bedeutender Vortheil im Gegensatze zu anderen Openern, denn durch den letzten Umstand schwindet jede Feuersgefahr, weil den eingeführten harten Substanzen die

Möglichkeit, Feuer zu erzeugen, durch die eigenartige Construction benommen ist. Weiters ist es erklärlich, dass schmutzige Baumwolle nicht so schnell an die oberen Theile der Maschine befördert werden kann, dass es nöthig ist, einen länger andauernden Reinigungsprocess vorzunehmen, dies wird durch die vorgeführte Maschine vollständig erreicht.

Die Opener werden entweder mit einem oder mit zwei Schlägern gebaut. In letzterem Falle wird die Baumwolle in den ersten Schläger eingeführt und wird durch eine Röhre unter dem zweiten Schläger zugeführt. Dieser hat eine sogenannte „feed pipe“ (Zufuhr-Röhre), so dass man gegebenen Falles die Baumwolle nur durch einen Schläger (einfach) gehen lassen kann.

Bemerkenswerth ist noch das System, nach welchem die Maschinenfabrik die unteren Lager (fort-step) bedeckt und allen Staub, Schmutz oder Abfall bei dem Betriebe abbält.



## Appretur der Tuche und Buckskins.

Von allen Operationen, welche die Appretur der Tuchstoffe betreffen, ist die des Walkens die wichtigste. Durch die Walke wird eine Verfilzung der Wollhärchen auf beiden Oberflächen des Tuches beabsichtigt. Diese Verfilzung erstreckt sich bei starker Walke auch dergestalt auf das Innere des Stoffes, dass man aus gutem Tuche die einzelnen Fäden nur schwer und nicht anders, als in kurzen Stückchen lostrennen kann. Die lockere, weiche Beschaffenheit des Garns, die unregelmässige Lage der Haare in dem Faden, die Kürze und Kränzelung der Streichwolle, ferner der Druck und das Kneten des Stoffes in der Maschine in Verbindung mit Nässe, Geschmeidigkeit (Seife) und Wärme bedingen den Walkprocess und die Verfilzung.

Zum Durchnässen des Tuches in der Walke wirkt reines Wasser nicht hinlänglich, weil es die Wollfaser nicht hinreichend erweicht, daher ein Seifenzusatz von etwa 15% Seife; bei ordinären Stoffen auch wol Seifen- und Urinzusatz. Man unterscheidet Hammerwalke und Walzenwalke; erstere meistens für ganz ordinäre, schwere, letztere für feinere und bessere Waare. Die Walzenwalken verbrauchen weniger Seifenspeise als die Hammerwalken, filzen schneller und mit geringerem Kraftverbrauch und befördern das Einwalken in der Breite mehr als in der Länge, welches letztere auf den Hammerwalken vorzugsweise geschieht.

Für Tuche und Buckskins kommt fast nur die Walzenwalke in Betracht.

Die Aufgabe des Walkprocesses, abgesehen davon, auf welchen Maschinen er ausgeführt wird, besteht ausser in der Filzbeförderung in der Herbeiführung eines Zusammenziehens des Gewebes. Dies letztere nennt man kurz den Schluss des Gewebes.

Den Schluss eines Stoffes kann man aber auch grösstentheils durch entsprechende Anordnung der Dichten im Gewebe erreichen und es fragt sich: Unter welchen Umständen muss man dicht einstellen (in der Weberei) und wenig walken, und unter welchen Voraussetzungen lose einstellen und viel walken?

Alle Waaren, bei welchen man ein klares, unverwischtes Bild des Webeeffectes wünscht (z. B. bei Kammgarnimitationen), dürfen niemals breit im Stuhl eingestellt und lange Zeit gewalkt werden, vielmehr ist der Schluss des Gewebes schon auf dem Webstuhl durch Anwendung aller übrigen Mittel herzustellen; alle Waaren andererseits, bei denen man einen verwischten, verwalkten, filz- und tuchartigen Effect, oder wie bei glatten Tüchern, eine Filzdecke erhalten will, müssen im Stuhl breit eingestellt und nachher gehörig gewalkt werden.

Zu den Hilfsmitteln, welche einer Waare ohne Walke festen Schluss geben, gehören unter Anderem die dichte Einstellung in Kette und Schuss, die Anwendung verhältnissmässig dicker Fäden, die Benützung solcher Schnürungen, welche ein harmonisches Gewichts- und Fadenlänge-Verhältniss für Kette und Schuss gestatten (Tuch), oder aber dem Fadensysteme, welches die geringere (weniger dichte) Fadenanzahl an sich hat, grössere Garnaufnahme durch das Gewebe gestatten; feste Spannung und starkes Anschlagen der Lade; nicht zu starke Drehung der Garne; Anfeuchten der Schusspulen etc. Reichen diese Hilfsmittel ausser der Walke nicht aus, so kann die Walke, d. h. die länger andauernde Walke, nur auf Kosten der Klarheit des Effectes angewendet werden, eventuell ist der Effect in dieser Anordnung der Fäden des Materials, der Schnürung etc. nicht ausführbar.

Rücksichtlich der Wahl der Wollen sind sogenannte filzfähige Wollen und lose, lockere Wollen zu unterscheiden; erstere filzen immer gut, walken aber sowohl langsam wie schnell; dagegen filzen die lockeren, losen und langen Wollen selten gut, walken aber schnell ein. In diesem Falle entsteht ein schwammiger, loser Filz und unter diesem erscheint das rohe Gewebe. Nun ist es von der grössten Wichtigkeit, je nach der Natur der Gewebe und Wollen den Walkprocess zu verzögern, d. h. zu verlangsamen, oder auch zu beschleunigen. Auch die Drehung des Garnes spielt dabei eine wichtige Rolle; hart gedrehte Garne walken langsam, lose gedrehte

schneller ein. Hat man z. B. ein Stück, welches ausgezeichnete filzfähige Wolle enthält, aber aus irgend einem Grunde hartgedrehtes Garn und trotzdem starke Walke und Filz haben soll, so wird man hiebei den Walkprocess etwas beschleunigen; hat man ein Gewebe mit ganz kurzem Wollmaterial, das jedoch tuchartig werden soll und festen Schluss haben muss, so wird man den Walkprocess hiebei verzögern, d. h. künstlich verlangsamen. Im anderen Falle würde die kurze Wolle zu schnell ineinander krimpen, und zwar Filzdecke, aber keine genügende Filzdecke für die Rauherei liefern.

Filzfähige kurze Wollen haben eine bei weitem grössere Fähigkeit, durch die Walke beeinflusst zu werden, als lange Wollen, zumal Kammwollen; bei letzteren hört die Fähigkeit ferner einzukrimpen schon nach kurzer Walke auf und jedes längere Walken ist zwecklos, indem es nur Veranlassung gibt, die Festigkeit des Stoffes durch Abgehen von Flaufen sehr zu alteriren. Lange und dennoch filzfähige Wollen, z. B. Feinschuren, müssen, falls starker Filz verlangt wird, ebenfalls im Walkprocess verzögert werden. Das Gleiche ist nöthig, wenn das Einwalken in Länge und Breite nicht in der gleichen Zeit verlangt werden kann; es muss alsdann der Walkprocess, sei es in der Länge des Stoffes, sei es in der Breite, verzögert oder beschleunigt werden.

Ein guter Walker kann die Fehler der Einstellung, Drehung der Garne, der nöthigen Schwere der Gespinnste und Garnmenge in den meisten Fällen herausfinden und der Correctur entgegenführen. Abgesehen von Wolle und Bindung etc. wird die intensivste, d. h. am besten Filzdecke producirende Walke dadurch herbeigeführt, dass man den Walkprocess sich langsam entwickeln lässt; daher Seifenspeisen, mässiger Druck. Jedes Foreiren ist dabei am unrechten Orte, die Wärmeentwicklung muss allmähig kommen und durch das Laufen des Tuches am Walkkumpen ohne künstliche Mittel vermehrt werden. Gute Fettseifenspeise mit wenig wässrigem Zusatz und in nicht allzu reichlicher Menge ist das geeignete Walkmittel; gibt man Urin oder mehr Wasser hinzu, so wird der Filzprocess gestört, d. h. unterbrochen; will man denselben nur verzögern, so ist fernerer Seifenzusatz, aber kein wässriger Zusatz von Nöthen.

Ob die Seifenspeise dick oder dünn zu bereiten sei, ist fraglich und hängt von der Waare ab; soll diese jedoch nicht zu nass werden, so ist natürlich dickere Speise anzurathen. Wegen der Filzbeförderung ist dickere Speise stets besser wie dünnere; Schwierigkeiten entstehen nur (wenn man keine Maschine zur gleichmässigen Vertheilung der Walkseife in dem Stück hat) behufs gleichförmiger Seifenvertheilung über das ganze Stück hinweg. Bei dicken und schweren Winterstoffen ist die Seifenvertheilung natürlich am schwierigsten. Die Engländer haben für ihre dicken Mungo-Stoffe eine Art Wringmaschine, welche in der Mitte eine mit Seifenspeise gefüllte Mulde enthält, durch welche das zu walkende Stück hindurchgepresst wird, um so überall gleichmässig mit Speise benetzt zu werden. Diese einfache Maschine sollte in keiner Walkerei fehlen, denn das Aufgiessen der Speise auf das im Walkkumpen laufende Stück lässt immerhin einen grossen Theil der Seifenspeise verloren gehen, indem dieselbe unnütz im Walkkumpen hinspritzt. Dies gilt besonders für den Fall, dass die Walkspeise dickflüssig ist. Auf 7 bis 8 Eimer Wasser (jeder etwa 8 Liter enthaltend) nimmt man zur Bereitung der Walkspeise etwa 25 Kilo gute Kernseife, welche etwa 36 bis 38 Mark per 50 Kilo kostet. Dies gibt eine ziemlich dicke Seifen- oder Walkspeise. Am besten bereitet man die Seifenspeise in zwei Fässern, eine dünnere und eine dickere. Die dünnere bereitet man mit 30 Kilo Seife feingeschabt und etwa 12 Eimer (à 8 Liter) Wasser. Dieses Gemisch erhitzt man durch Dampf bis zur Auflösung der Seife oder besser, man giesst kochendes Wasser auf die feingeschabte Seife und rührt so lange um, bis die Seife geschmolzen ist. Die dickere Speise benützt man im Allgemeinen mehr für dünnere Stoffe, Paletots, Tuche etc.; die dünnere für schwere Waare, Duffel mit Pelzunterschuss etc. C. St.



## Modebericht.

Der Uebergang von den Sommermustern zu den Bedarfsartikeln für die Wintersaison bringt allemal eine Pause in der Fabrication mit sich, die durch Vorarbeiten für die künftige Epoche ausgefüllt wird, so dass die bisher bekannt gewordenen Modeneuheiten für die Wintersaison 1880 81 noch wenig Anhalt bieten, um jetzt schon die Moderichtungen der kommenden Erzeugnisse beurtheilen zu können, was auch der Grund ist, dass die October-Modetafeln dieser Zeitschrift wegfielen, deren Erscheinen für den 1. November nun in Aussicht genommen.

Auch aus der Causerie der letzthin erschienenen Elbeufer „Les Tissus“, wovon wir nachstehend Einiges veröffentlichen, ist ebenfalls zu entnehmen, dass die Mode für die nächste Wintersaison noch nicht genug greifbare Anhaltspunkte bietet.

„Les Tissus“ schreiben: „Im Aeusseren verändert sich die Mode fast gar nicht für die Wintersaison, im Gegentheil scheint sie den eingeschlagenen Weg dreister zu verfolgen. Die Dessins lassen der Phantasie den weitesten Spielraum frei, sie stellen sich als eine Verwicklung von allerlei Linien, von gebogenen und gebrochenen, hin- und hergehend, sich durchkreuzend, um durch geschickte Zusammenstellungen von Bindungen und grell abstechenden Nuancen verschiedene Töne, sowie einen bewunderungswürdigen Glanz und Effecte hervorzubringen.“

Man bemerkt also wenig Veränderung in dem Styl der Dessins, und werden in der Folge Carreaux und Längsstreifen von mittlerer Grösse weiter gearbeitet, indem man die Façonnés verjüngt und die Nuancirung sorgfältig ausführt.

Die aus Cheviotte-Wolle erzeugten Stoffe bleiben und werden noch eine Zeit lang in Gunst bleiben. Wenn diese Waaren schön sind, gefallen sie dem Consumenten, dem sie guten Dienst leisten. Die grosse Sorgfalt, die man auf die Melirungen, die harmonische Zusammenstellung der Farben verwendete, hat viel beigetragen zu der grossen Beliebtheit, welche sich diese weichen, glänzenden und doch nervigen Stoffe erworben haben. Das Sortiment der Nuancirung ist einfarbig und melirt.

Aus diesem Rohstoff möge man immerhin fortfahren, Nouveautés zu erzeugen; doch ist hiefür Kammgarn und nicht Streichgarn zu verwenden, und werden wirklich viele Genres für Ueberzieher, Jaquets und Anzüge gemacht. Diese Stoffe dürfen nur sehr leicht gewalkt werden, zu viel wäre ihnen schädlich.

Grellfarbige Dessins auf hübschem Grunde werden als sehr schön und geschmackvoll gepriesen. Die beliebtesten dieser Farben sind: Bronze clair, Vert mousse und vor allem Hellblau, das unter allen zu diesem Zweck angewandten den Vorrang behauptet; jedoch müssen sie sehr grell und kühn hervortreten.“

## Original-Druckerei-Recepte.

### Druckfarben auf pure laine.

#### Rothbraun.

- 1 Liter Rothholzbrühe 10°
- 1/4 „ Blauholzbrühe 3°
- 500 Gramm Leigomme
- 30 „ Salmiaksalz
- 30 „ Pinksalz
- 125 „ essigsäures Kupfer.

#### Aschgrau.

- 200 Gramm Leigomme
- 375 „ Wasser
- 300 „ Gallusbrühe 10°
- 125 „ holzsaures Eisen 10°.

#### Theegrün.

- 300 Gramm Leigomme
- 500 „ Gallusbrühe 10°
- 125 „ Kreuzbeerbrühe 10°
- 250 „ essigsäure Thonerde 10°
- 200 „ holzsaures Eisen 10°

#### Rothbraun.

- 1 Liter Rothholzbrühe 10°
- 1/4 „ Blauholzbrühe 5°
- 900 Gramm Leigomme
- 50 „ Salmiaksalz
- 60 „ Pinksalz
- 375 „ essigsäures Kupfer.

#### Hellbraun.

- 1 Liter Catechuansatz
- 750 Gramm Leigomme
- 1 Liter essigsäure Thonerde
- 500 Gramm essigsäures Kupfer.

#### Grau mit Ultramarin.

- 1 Kilo Russ in Teigform
- 350 Gramm Ultramarin dunkel
- 6 Liter Blutalbuminlösung.

#### Ultramarinblau, dunkel.

- 1250 Gramm Ultramarin dunkel (von Nürnberg)
- 1400 Ccm. Wasser
- 1200 Ccm. Glycerin
- 4 Liter Albuminlösung.

#### Ultramarin, licht.

- 20 Liter Ultramarin dunkel
- 30 „ Traganth.

#### Anilinviolet auf Kattun.

- 1/2 Liter Anilinlösung
- 2 „ Blutalbuminlösung.

#### Anilinlösung.

- 20 Gramm Anilinviolet
- 350 „ Wasser kochend
- 150 „ Alkohol
- 100 „ Glycerin.

#### Rosa mit künstl. Alizarin 20°.

- 10000 Gramm Verdickung (Stärke).
- 180 „ Alizarin 20°
- 180 „ Wasser
- 61 „ essigsäure Thonerde 11° B.
- 21 „ holzsaures Calciumoxyd 12° B.

#### Dunkelroth mit Alizarin.

- 7 Kilo Stärkeverdickung
- 4 „ Alizarin 10°
- 1068 Gramm salpetersäure Thonerde 14° B.
- 1144 „ essigsaurer Kalk 13° B.

#### Zinnsolution für Roth.

- 5 Kilo Chlorzinn 60°
- 6 Liter heisses Wasser
- 6 Kilo Zinnsalz
- 1 1/2 Kilo Bleizucker.

#### Geschärftes Gummiwasser zu Hellblau.

- 15 Liter Traganthschleim
- 25 Liter Gummiwasser
- 1250 Gramm Chlorzinn 60°
- 1250 „ Weinsteinsäure 30°.

#### Weinsteinsäure 30°.

In heissem Wasser löse man so viel Weinsteinsäure auf bis man 30° Beaumé hat.

#### Traganthschleim.

- 10 Liter Wasser
- 250 Gramm Traganth eingeweicht und nach 2—3 Tagen 4—5 Stunden gut gekocht.

#### Indigo-Composition.

- In 3 1/2 Liter schwefelsäures Indigo 20°
- 2 1/4 Kilo blausaures Kali gelöst.

#### Schwefelsäures Indigo.

- In 2 Kilo Schwefelsäure (Vitriolöl) wird 300 Gramm gut gelöst.



## Patentirte Strähngarndruckmaschine

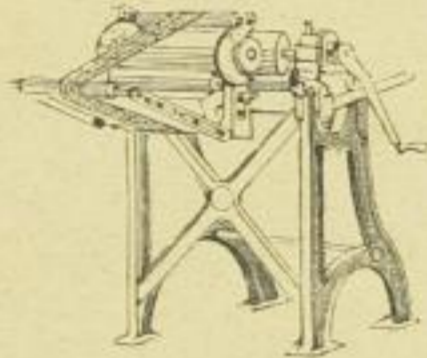
von Gebrüder Donath in Chemnitz.

In unserem flüchtigen Berichte über die Teplitzer Ausstellung in Nummer 16 haben wir bereits auf diese Maschine hingewiesen und sind heute in der Lage, über selbe ausführlicher zu berichten, überzeugt, dass dies vielen unserer geehrten Leser angenehm sein werde.

Die Maschine besteht aus zwei ganz gleichen Hälften, die auf der hinteren Seite mittelst Charnier und Bolzen und vorne durch eine Klinke mit Hebel beim Drucken zu einem Ganzen vereinigt werden können. Sie enthält sechs unter einander durch Räder verbundene nach allen Richtungen verstellbare Walzen aus gezogenem Kupfer und zwei Farbenkasten aus demselben Metalle.

In letzteren liegen zwei schwache Walzen, um die Farbe an zwei andere, ebenfalls von geringerem Durchmesser, jedoch mit Tuch überzogene Walzen (Abstreicher) zu übertragen. Diese übergeben die Farbe wieder an die stärkeren, oberhalb liegenden Musterwalzen.

Um das Garn aufzulegen, wird der auf der linken Seite der beigegeführten Abbildung ersichtliche Spannarm nach rechts



gelegt und die Maschine (wie im Bilde dargestellt) geöffnet und das entweder auf Bretchen oder Stäbchen bereits aufgeschlagene Garn aufgeschoben, dann der Spannarm wieder nach Aussen gelegt und das Garn nachgekämmt, so dass es zum Drucken möglichst gleich dünn auf der ganzen Länge der Garnwalze liegt. Hierauf wird die linke

Hälfte der Maschine (Lade) durch den Hebel und Klinke mit der rechten Hälfte der Maschine fest verbunden und die Maschine mittelst Drehklinge durch Drehung von rechts nach links, wodurch auch das Garn über drei Holzrollen geleitet wird, zum Drucken in Bewegung gesetzt. Das Auftragen der Farbe wird durch Abstellen und Zuschrauben der Walzen genau geregelt.

Die Donath'sche Maschine hat bereits verschiedenen Orts Beweise von ihrer practischen Einrichtung und überraschenden Leistungsfähigkeit erbracht, so dass es der Beurtheilung des Lesers überlassen werden kann, aus der beigegebenen Probe, welche von Herrn I. G. Köthe in Mühlhausen (Thüringen) auf dieser Maschine erzeugt und der Redaction gütigst überlassen wurde, einen Schluss auf die Qualität ihrer Leistungen zu ziehen.



Die Firma Gebrüder Donath construirt auch Buntdruckmaschinen, womit man 1—15 Farben auf einmal drucken kann, ebenso eine Fadendruckmaschine, um Garne in einzelnen Fäden für Fantasticartikel herstellen zu können. Auch über diese höchst interessanten Vorrichtungen wird in nicht zu ferner Zeit ein Referat erfolgen.

## Original - Färberei - Recepte.

### Echt Roth mit Ponceau 2 R. auf Baumwollzwirn.

Die Garne werden nach dem Auskochen stark schmackirt, mit essigsaurer Thonerde oder mit Zinnbeizen behandelt, dann gewaschen und mit Phosphin stark gelb grundirt, schliesslich mit Ponceau warm ausgefärbt; endlich durch türkisch Rothöl-Lösung (10 %) gezogen, dann gedämpft oder heiss abgetrocknet. Man kann auch vor dem Schmackiren den Garnen eine Passage von türkisch Rothöl-Lösung geben, dann trocknen und behandeln wie oben.

### Bordeaux auf Baumwollgarne.

Per 10 Kilo.

Die ausgekochten Garne werden schmackirt, mit Zinnbeize 2° stark wie bekannt behandelt, gewaschen, schliesslich mit Grenadine-Fuchsin lauwarm ausgefärbt.

### Anilin-Schwarz auf lose Baumwolle.

Von H. Warter.



Betreffs vorstehendem Muster wird verwiesen auf die in Nummer 15 und 17 gebrachten näheren Mittheilungen, umso mehr als sich das Verfahren rasch eingebürgert und heute bereits in mehreren bedeutenden Färbereien angewendet wird.

### Modegrau in 6 Schattierungen.

50 Kilo Wolle.



Die Waare wird mit 1200 Gramm Weinstein, 1 Kilo Alaun mit Indigo-Carmin, Garancine, Gelbholz und Orseille nach Nuance behandelt. Das Farbbad ist kochend heiss zu benützen.

### Carmoisin auf Halbwohle.

Per 10 Kilo.

Man siedet mit 1 Kilo Glaubersalz unter Zusatz von Fuchsin nach Nuance an und färbt in frischem Bade unter Zusatz von Alaun und Fuchsin aus.

### Orange mit Ani-in auf Brumwollgarne.

Man bringt in einen Absud von Quebrachholz, welches den Garnen eine gelblichrothe Färbung ertheilt und einen sehr echten Grund bildet, so heiss wie möglich die ausgekochten Garne zieht durch Brechweinstein-Lösung und färbt mit Jauned'or von Guinon jenne und Picard unter steigender Wärme aus.

### Blaugrau auf Halbwohlestoffe.

Per 10 Kilo.



Man färbt mit steigender Wärme mit Indigo, Carmin, Methylviolett, Alaun, Glaubersalz- und etwas Schwefelsäure, aus, geht dann auf ein Schmackbad, dunkelt mit Eisen und färbt in frischem Bade mit Blaugrau von P. Monnet & Comp. in La Plaine bei Genf, Schweiz. Man kann auch blos mit Schwefelsäure das erste Bad ansäuern und dann mit diesem Farbstoff färben wie oben angegeben, nur ist die Nuance mehr grau.

### Billigstes Schwarz auf Baumwollgarne.

Zu je 25 Kilo.

Die Waare wird grundirt mit 900 Gramm Blauholz-Extract in einem möglichst concentrirten Bade, dann aus-



gerungen und nun mit 1 Kilo Kalk behandelt, schliesslich durch  $1\frac{1}{2}$  Kilo schwefelsaures Eisen gezogen, gespült und mit Blauholz nach Muster ausgefärbt unter Zusatz von etwas Soda, es ist zu empfehlen, die Garne nach der Grundirung mit Blauholz-Extract an der Luft abzutrocknen, respective anfallen zu lassen, ferner das Garn vom Kalkbad rasch auf das Eisenbad zu bringen und nach diesem dasselbe wieder gut an der Luft anfallen zu lassen.

#### Schönes Schwarz auf Baumwollgarne.

Man grundirt in einem möglichst concentrirten Bade die Garne mit 5 Kilo Blauholz-Extract und 750 bis 900 Gramm Quercitron-Extract zieht mehrmals um und lässt, nachdem dieselben auf der Wanne gut abgelaufen, die Nacht über auf Stöcken gehangen anfallen. Am anderen Tage gehe man auf ein Bad von  $1\frac{1}{2}$  Kilo schwefelsaurem Kupfer, ringt aus und geht auf das Grundirungsbad zurück unter Zusatz von  $1\frac{1}{2}$  Kilo Soda; in diesem Bade lässt man die Garne einige Stunden sitzen, ringt ab und geht auf das Blausteinbad zurück unter Zusatz von  $2\frac{1}{2}$  Kilo schwefelsaurem Eisen und 1 Kilo Kreide, zieht um, spült und geht auf das Grundirungsbad nochmals zurück, dem man etwas Oel zugesetzt. Aus diesem Bade lässt man die Garne abtropfen, die Nacht über liegen, ringt am folgenden Morgen aus und trocknet wie bekannt.

#### Echt Grün.

50 Kilo lose gewaschene Wolle.

Man siedet an in einem Bade von

12	Kilo Alaun
1.8	„ Schwefelsäure
2.6	„ Chromkali
0.72	„ Zinnsalz

lässt 4 Stunden kochen, sodann bleibt die Wolle bis zum Erkalten in dem Bade und dann färbt man aus in einer frischen aus Indigocarmin, Alaun, Quercitron-Extract und Kochsalz zusammengesetzten Flotte, die man bis zum Kochen treibt.

#### Dunkelviolet.

50 Kilo lose Baumwolle.

Man grundirt die Baumwolle mit einem Absude von

7	Kilo Blauholz
5	„ Cachou
15	„ Quercitron
2	„ schwefelsaurem Kupfer

kochend heiss circa 2 Stunden, geht dann auf ein heisses Bad von 2 Kilo chromsaurem Kali, färbt dann, nachdem die Waare abgepresst, in einem kalten Blauholzbade mit Gelbholz und Blaustein fertig.

## Appretur.

### Die Fabrication der Zwischenfutter.

Original-Abhandlung von H. Warter.

Die Appretur der Zwischenfutter ist eine mannigfaltige und wird bedingt einerseits durch die Stoffe selbst, andererseits durch den Zweck, wozu sie gebraucht werden. Man unterscheidet ganzleinene, halbleine und baumwollene Zwischenfutter. Für den täglichen Gebrauch des Lebens verwendet man das Zwischenfutter, um gewissen Theilen der Bekleidung einen festeren Halt, wie auch eine stehende Form zu geben. Es soll ferner das Zwischenfutter bewirken, dass selbst durch längeren Gebrauch die bereits oben erwähnten Kleidungsstücke ihre Form in einzelnen Theilen behalten. Man verwendet als Zwischenfutter grösstentheils schwarz oder graugefärbte Stoffe, sehr viel auch ganz rohe Waare, nur wenig oder stark appretirt. Die Leinen-Zwischenfutter erfordern eine ganz andere Behandlung wie die baumwollenen, weil sie im Preise bedeutend höher sind, dann auch, damit die Waare als Leinenwaare gekennzeichnet wird. Leinene Zwischenfutter sollen stets weicher appretirt sein, wie halbleinene oder baumwollene, sie dürfen ferner nicht so stark gefüllt sein, wie bereits

genannte Futter. Bei allen Zwischenfutter ist die Hauptsache: die Breite.

Die appretirten Zwischenfutter sollen möglichst breit sein, die an sich schmale Waare soll nicht viel schmaler durch die verschiedenen Manipulationen werden. Die Appretur soll, wenn wirklich die Waare schmal, durch geeignete Mittel dieselbe möglichst breit wieder herstellen. Nachdem aber dieser Artikel ein solcher ist, dass er lang andauernde verschiedene, somit durch Zeit und Arbeitslohn kostspielig werdende Manipulationen nicht vertragen kann, so ist es die Aufgabe des Appreteurs durch geeignete Mittel diesem Uebelstande zu begegnen, umso mehr als Breitstrochmaschinen ihm hier nicht helfen können. Es darf als bekannt vorausgesetzt werden, dass jede Waare durch Bleichen, Färben, Trocknen, Appretiren schmaler wird und es ist dies der Fall am meisten bei starkgarnigen Qualitäten. Es sollen ferner die Zwischenfutter in Farbe und Appretur doch etwas bieten und ist daher diese Waare trotz ihrer unsichtbaren Verwendung dennoch mit Sorgfalt zu behandeln, umso mehr als diese Stoffe von vielen Seiten in einer wirklich schönen Form in den Verkehr gelangen.

### Baumwollene Zwischenfutter.

Die baumwollenen Zwischenfutter kommen gewöhnlich grau oder schwarz gefärbt in den Handel wie auch in roher, nur appretirter Waare. Um dieselben grau zu färben schlägt man folgenden Weg ein: Man grundirt die rohe Waare in einem kochend heissen Bade von Blauholz-Absud mit Knoppern- oder Schmach-Absud, quetscht gut ab und lässt über Nacht liegen und oxydirt am folgenden Morgen mit Eisen etc., wie ich bereits beim Graufärben in ausführlichster Weise angegeben habe, dann wird gewaschen und je nach Nuance, welche die fertige Waare haben soll, dem Waschbade Alaun-Gelbholz-Indigo-Carmin oder Blaubad vom Graufärben zugesetzt. Will man zarter mit der Waare umgehen, so kocht man die Cottons mit der gewöhnlichen Waare oder separat mit nur wenig Soda im Hochdruck-Kessel aus, wäscht in Clapot und säuert ab, worauf man dann noch zu waschen hat. In den meisten Fällen genügt die Abkochung mit Soda, welche jedoch nur für bessere Waare Anwendung finden kann.



Schwarz färbt man für Zwischenfutter auf folgendem Wege: Die rohe Waare wird auf den Grundirungs-Maschinen mit Schmachabsud und alter Cachouflotte grundirt, und zwar so heiss wie möglich, dann über Nacht liegen gelassen, am anderen Morgen mit holzsauerem Eisen und essigsauerer Thonerde (4 Theile Eisen zu 1 Theil Thonerde), warm gebeizt liegen gelassen, gewaschen und ausgefärbt wie bekannt. Es empfiehlt sich sehr zum Grundiren zuerst ein altes gebrauchtes Chromkalibad heiss anzuwenden, dann mit Eisen etc. nach zu behandeln. Will man ein sehr tiefes Schwarz erzielen, so kann man auch nach dem Chromkalibad auf eine gebrauchte Cachouflotte gehen, dann verfahren, wie oben angegeben. Grundirt man zuerst mit einer alten Cachouflotte und geht dann auf



altes Chromkalibad, so kann man, wenn man diesem Bade genügend schwefelsaure Eisen-Lösung zugesetzt, nochmals auf das Cachoubad zurückgehen, dem man genügend Blauholz-Absud und etwas Soda zugesetzt hat. Die Partie wird auf die letzte Art auf's einfachste und billigste Schwarz hergestellt und kann ich diese Art zu färben umso mehr empfehlen als ich selbst seit Jahren diesen Weg befolge. Der Niederschlag im Chromkalibade ist nicht so bedeutend, als wohl befürchtet werden dürfte. Man gibt die Eisen-Lösung erst dann in das Chromkalibad, wenn der Ballen einige Male dasselbe durchlaufen, somit die Flotte so ziemlich ausgezogen ist, der dann noch entstehende Niederschlag von chromsaurem Eisen ist von keinem weiterem Einflusse, man spart, und dies ist der Zweck des Ganzen, ein Waschen, ferner eine Beizoperation. Es könnten noch mehrere Verfahren zum billigen Schwarzfärben angeführt werden, ich verweise jedoch, um Wiederholungen zu vermeiden, auf die Abhandlungen über Appretur 1 bis 4 in dieser Zeitung, in welchen die Schwarzfärberei ausführlichst behandelt wird. Beim Schwarzfärben gibt es überhaupt keine Regel. Ein jeder Färber muss sich den Weg nehmen, welchen seine Einrichtung als den billigsten zum Arbeiten vorschreibt, dann findet sich unter Beobachtung des oben Angegebenen die Methode von selbst für jeden Einzelnen. Schwarzfärben ist nicht theuer, nur Arbeitslohn und Zeit machen diese Färberei umständlich. Man färbt um so billiger, je zweckmässiger man eingerichtet ist und diese zwei Factoren zu beherrschen weiss. Die auf diese Art gefärbten Stoffe können nass oder trocken gestärkt werden, je nachdem man arbeiten will. Es liesse sich hier unter gewissen Umständen eine Regel aufstellen für alle zu appretirenden Waaren, und zwar: Grobfädige Stoffe ohne Rücksicht der Qualität sollen nass, d. h. gut abgequetscht im Water-Calander, appretirt werden, wenn die Waare nach der Appretur, erstens nur die Appretur auf einer Seite so zeigen soll, dass der Faden vollkommen rund, zweitens der Stoff so gedeckt sein soll, dass die Qualität des Gewebes hervortritt, ohne die Füllung zu verrathen, endlich dass Moire und Glanz-effect auf der Waare liegen soll, nebst entsprechender eigenthümlicher Weiche und kernigem Griffe. (F. f.)

### Meinungsaustausch.

Herrn G. Buchholz in Peitz.

Aus Ihrem werthen Brief in Nr. 17 dieser Zeitung ersah, dass Sie mit den beregten Punkten „über Musterausnahmen und Dichtenbestimmung einverstanden sind. Es würde dieser Sache eigentlich nichts weiter hinzuzufügen sein, doch gedachten Sie einzelner Punkte, die auch mir einige weitere Worte abnöthigen.

Mit Ihren speciellen Auseinandersetzungen bezüglich der Verwendung der Loupe in der Tuchbranche haben Sie vollkommen Recht; ich stellte ja selbst schon früher die Behauptung auf, dass es unmöglich sei, die Loupe in der Tuch- und Buckskinweberei zu verwenden, das Auge wird (gewalkene Waare vorausgesetzt) anstatt die deutliche Lage der einzelnen Fäden, nur ein dichtes und verworrenes Haargewebe finden können.

Sie werden somit glauben, dass ich bezüglich der Loupe von der allgemeinen Weberei sprach (auch von den vielen, vielen anderen Stoffen, die nicht gewalken werden), wenn ich mir noch anzuführen erlaube, dass von meiner 18jährigen Webereilehrthätigkeit 12 Jahre auf das Specialgebiet: „die Tuch- und Buckskinbranche“ fallen. Ich gehöre also selbst der Tuchbranche an und wenn man tagtäglich entweder theoretischen oder praetischen Unterricht gibt, nun so glaubt man einen dürftigen Einblick in die Eigenheiten dieses Fabricates gewonnen zu haben. Kurz, Ihre Ausführungen sind ja richtig, nur handelt es sich bei den Beschlüssen der deutschen Weblehrerversammlung darum, einheitliche Principien einzuführen, wobei denn diejenigen Fächer, welche seither andere Grundregeln verfolgten, dieselben sich anschliessen und wenigstens anpassen sollten.

Auch die Tuchbranche hätte ihre eigenartigen Bestimmungen umzumodeln, beziehungsweise den allgemeinen Webereigrundsätzen anzupassen und so ist es unter Anderen mit der Dichtenangabe nach Centimeter der Fall. Dessen Einführung ist nicht so schlimm als man glaubt und erwähne ich nur, dass ich schon seit vielen Jahren meinen Schülern die Dichte einer Waare und deren weitere Berechnung nach dem metrischen Maasse vornehmen liess. Und ich habe nur günstige Erfolge gehabt; schon einestheils, weil ich Schüler fast aus allen Fabriksplätzen des In- und Auslandes habe, wo dann das einheitliche metrische Maass immer verständlicher und den sonstigen verschiedenartigen Gebräuchen vorzuziehen ist und andertheils, weil der Centimeter doch in vielen Beziehungen ein geeignetes Kleinmaass für die Fadenbestimmungen ist.

Da dieser Punkt bereits zur Genüge besprochen ist, werde ich von weiteren Auseinandersetzungen absehen, dagegen halte ich es für geeigneter, die Frage aufzuwerfen, ob es überhaupt richtig ist, die Eigenheiten der gesammten Weberei zusammenschütten und nach einer daraus hervorgegangenen Methode zu handeln und zu lehren?

Ich selbst müsste, offen gesagt, diese Frage verneinen. Es mag dies eigenthümlich klingen, zumal ich von meiner frühesten Thätigkeit an für einheitliche Principien in der Weberei eingetreten bin. Doch ich habe schon bei den früheren sächsischen Webschulconferenzen im Jahre 1865 die Erfahrung gemacht, dass trotz der angestrengtesten Thätigkeit gewisse Branchen ihre Eigenheiten beibehalten wollten.

So nimmt die Tuchbranche auch heute noch ein separates Feld ein; wir haben über Melangen, über Breitenstellungen der rohen Waare, über Walkverhältnisse etc. zu sprechen, ja haben dies als Wichtigkeit hinzustellen, wogegen der Seiden-, der Baumwoll- und der Leinenweber gar nichts davon zu wissen braucht. So gibt es eine ganze Menge wichtiger Punkte, die nur ein getheiltes Interesse finden, welche für die eine Branche wichtig, für die andere werthlos sind.

Sie erwähnten in ihrem Briefe die Trittfolge; einen Punkt, den auch ich zur weiteren Klarlegung dieser meiner Ansichten benützen will.

Was mag dabei nun richtig sein: Schnürung rechter und linker Hand von der Reihung angegeben, — Schnürung von rechts nach links oder von links nach rechts angefertigt und nummerirt, — und Schnürung so angegeben, dass abwechselnd ein Tritt links, ein Tritt rechts folgt? Die Antwort bleibt stets: Alles dieses ist richtig, wenn es für die Eigenheiten der Webereieinrichtungen passt.

So brauchen z. B. viele Tausende Handwebstühle mit Contremarschvorrichtung nur Schnürungen, die so construirt sind, dass abwechselnd ein Tritt links und ein Tritt rechts folgt. Tausende von englischen mechanischen Webstühlen mit Excenter- oder Schaftmaschinenvorrichtung weben dieselben Muster, wo die Schnürung so sein muss, dass die einzelnen Karten von links nach rechts folgen, indem der Cylinder von rechts nach links gewendet wird. Eben so viele Maschinenstühle gibt es auch, bei denen die Karten von links nach rechts zu laufen, wo dann die Angabe der Schnürung auch eine entsprechende andere sein muss. In der Buckskinweberei braucht der Schönherr'sche Stuhl die Kartenfolge anders als der Hartmann'sche Stuhl; die Schönherr'schen Karten werden nach links gewendet, die Hartmann'schen Karten nach rechts. Die Reihenfolge der Schnürung müsste demnach für jeden Stuhl anders sein. (Es gibt auch Schönherr'sche Stühle, bei denen die Karten nach rechts gewendet werden, ebenso wie bei den Hartmann'schen Stühlen.) Ja selbst der Jacquardstuhl hat zweierlei Reihenfolge der Karten, wenigstens sind sie entsprechend zu binden, je nachdem ob sich der Cylinder links oder rechts an der Maschine befindet.

Was ist also richtig? — Alles! — Eine allgemein gültige Basis kann es niemals geben; denn was für den Einen richtig ist, ist für den Anderen falsch.



Dieser gesammte Formenkram ist für den gebildeten Fachmann auch ohne allen Werth; wenn er einmal seine Schnürungen mit Sicherheit richtig fertig zu stellen versteht, so ist es ihm dann ein Leichtes die Schüsse (Tritte) so zu setzen, wie es für den betreffenden Webstuhl nothwendig ist.

So gibt es noch viele Dinge, bei denen die Aufstellung gültiger Normen nutzlos bleiben wird; ich will mich für heute jedoch einer weiteren Aufzählung enthalten und bleibe bei dem Grundsatz stehen:

„dass es im allgemeinen Interesse fördernd wirkt, wenn einheitliche Systeme angestrebt werden (auch ich werde meine Thätigkeit dabei nicht einstellen), nur muss es jeder einzelnen Branche freigelassen sein, die Principien nach der Eigenart des Fabricates und der Maschinen zur Ausführung zu bringen“.

Mit aller Hochachtung

Werdau i. S., im September 1879.

G. Hermann Oelsner.

### Vom Maschinenmarkte.

Angeboten: Die complete Einrichtung einer Wergspinnerei mit 750 Spindeln, gebaut von Maclea & Marsch in Leeds, die complete Einrichtung einer Flachs- und Wergspinnerei mit 800 Spindeln, gebaut von Lawson & Sons in Leeds, die complete Einrichtung einer Kammgarnspinnerei mit 6000 Spindeln, gebaut von Stehelin & Co. in Bitschwiller-Thann im Elsass, die complete Einrichtung einer Baumwollspinnerei mit 8000 Spindeln, gebaut von denselben.

Sämmtliche Maschinen sind neuester Construction und in bestem Zustand, verkauft werden dieselben wegen Geschäftsveränderung. Die Selfactoren der Kammgarnspinnerei haben je 740 Spindeln, von den Selfactoren zur Baumwollspinnerei haben 6 Stück à 1000 und 4 Stück à 500 Spindeln. Ausserdem sind angeboten mechanische Webstühle in allen Breiten und für alle Waarengattungen, Vorarbeitungs- und Appreturmaschinen aller Art, als: Scheermaschinen, Schuss- und Kettenspulmaschinen, Zwirnmaschinen, Jacquardmaschinen, Calander, Cylindertrockenmaschinen, Hydraulische Pressen und Anderes.

Gesucht: Die Maschinen zu einer Baumwollspinnerei mit ca. 4000 Spindeln, Maschinen zu einer Flachs- und Wergspinnerei, Webstühle für breite Waare, Appreturmaschinen für breites und schweres Leinen.

Im Angebot sind noch, obwohl über einige Sachen bereits Unterhandlungen stattfinden, die complete Einrichtung einer Kammgarnspinnerei mit 6000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Baumwollspinnerei mit 3000 Spindeln, die complete Einrichtung einer Flachs- und Wergspinnerei mit 1000 Spindeln, die complete Einrichtung einer mechanischen Weberei mit 20 Stühlen.

Es sei bemerkt, dass nur solche Einrichtungen Erwähnung finden, welche mit guten und brauchbaren Maschinen ausgerüstet sind.

An einzelnen Maschinen sind angeboten: Dampfmaschinen und Dampfkessel in verschiedenen Grössen von 4 bis 50 Pferdekraft, Baumwollkrepeln, Fleyer und Selfactor, auch zwei sogenannte Chrigton Opener, Streichgarnkrepeln, Selfactor und Spinnmaschinen, Maschinen für mechanische Weberei und Appretur in grosser Anzahl.

Gesucht sind: Chrigton Opener, Ringrostler, Drehtopfapparate 94 Centimeter hoch, 24 Centimeter Durchmesser, hydraulische Presse, Wergkrepeln, Kammgarn, Watermaschinen.

Eine Garnwaschmaschine, eine Spulensrecke mit Falkkämmen für Floretseidspinnerei, beide ganz neu, sind billig zu verkaufen durch

Chemnitz.

J. D. Fischer.

Gesucht: Eine Aufwind-Maschine für Kartelzwirn, eine Zwirnpulmaschine mit 20—30 Spulen und eine Zwirnappretur-Maschine. Nur auf guterhaltene für den Betrieb verwendbare Apparate wird reflectirt. Gef. Offerten übernimmt die Adm. d. Bl.

Angeboten: 15 Stück complete Drehtöpfe und weitere 3, denen einige Kleinigkeiten fehlen, mit 95 cm. Höhe und 25 cm. Durchmesser, sind zu billigen Preisen abzugeben.

T. M.

Gesucht: Eine Bündelpulmaschine mit circa 40 Spindeln. Eine Stärkemaschine für 132—160 cm. breite Baumwollwaaren. Offerte sind an die Adresse d. Bl. zu richten.

### Fachschulzeitung.

**Webeschule in Brünn.** Nach dem Jahresberichte der Webeschule in Brünn für das abgelaufene Schuljahr war dieselbe im Tagescourse von 8 Schülern, im Sonntags- und Abendcourse I. Jahrgang mit deutscher Unterrichtssprache von 28, mit böhmischer Unterrichtssprache von 5; II. Jahrgang mit deutscher Unterrichtssprache von 30 und in der Lehrwerkstätte für mechanische Weberei von 30 Schülern besetzt. Die Gesamtzahl der Schüler, welche die Webeschule frequentirten, betrug daher 101 und waren darunter 92 aus Mähren, 1 aus Schlesien, 4 aus Böhmen, 3 aus Deutschland und 1 aus Russland. Die Erfolge der Schüler waren nach der Classificationstabelle im Ganzen befriedigend.

**Die Errichtung einer Webe- und Wirkschule in Kronstadt** kam in der am 2. v. M. abgehaltenen Handels- und Gewerbekammer-Sitzung über Anregung des Herrn Grafen Schweinitz wieder zur Sprache. Im Principe hatte die Kronstädter Kammer bereits in der Sitzung vom 19. November v. J. die Nothwendigkeit einer solchen Fachschule für den Kammerbezirk anerkannt und wurde diesmal eine Eingabe an die Stadtvertretung beschlossen, in welcher diese aufgefordert wird, die Errichtung einer Webe- und Wirkschule in Kronstadt selbst in die Hand zu nehmen und zur Betheiligung an der Kostentragung die Gemeinden und Körperschaften der Umgebung heranzuziehen, ebenso eine Petition an die königlich ungarische Regierung um Beitragsleistung für diese Anstalt zu richten. Da an der Opferwilligkeit der Kronstädter Stadtvertretung nicht zu zweifeln ist, so dürfte auch die Eröffnung der Webe- und Wirkschule in nicht zu ferner Zeit zu gewärtigen sein.

**Die königliche Lehranstalt für Textil-Industrie zu Crefeld** wurde in ihrer neuen Organisation am 6. d. M. eröffnet. Zum Leiter und Director dieser Anstalt wurde der bisherige erste Lehrer der Chemnitzer Webeschule, Ingenieur Lembke, berufen. Sowol zu dieser Wahl als zu dem Engagement des Herrn Gutknecht als ersten Zeichenlehrer muss man das Curatorium, welches sich durch sachkundige Anschaffung der Lehrmittel die ungetheilteste Anerkennung erworben, nur beglückwünschen. Der Lehrplan zerfällt in drei Abtheilungen und erstreckt sich derselbe auf folgende Unterrichtszweige: 1. Unterricht im Zeichnen und Musterzeichnen, besonders für die Heranbildung von Fabriks-Musterzeichnern, Formenstechern, Graveuren und Dessinateuren. Für letztere wurde ein eigenes vom ersten Zeichenlehrer dirigirtes Atelier eingerichtet. 2. Unterricht in Decomposition, Composition, Calculation und Weben. 3. Unterricht in der Theorie und Praxis der Hand- und Maschinenweberei. Der gesammte in sich abgeschlossene Lehrplan enthält die Einzelfächer des Unterrichtes in zwei gesonderten aufeinander folgenden Classen oder Abtheilungen, so dass nur derjenige Schüler an dem Unterrichte der oberen Abtheilung theilzunehmen berechtigt ist, welcher den Lehrstoff der unteren Abtheilung bewältigt hat.

**Webeschule zu Reutlingen.** In dieser Lehranstalt ist eine neue Schuss-Spulmaschine in Thätigkeit, welche von Haking & Comp. in Bury bei Manchester in der Pariser Ausstellung v. J. aufgestellt war und von der kgl. Centralstelle



für Gewerbe und Handel für die Webschule zu Reutlingen angeschafft worden ist. Wesentlich neu an dieser Maschine ist das Aufwinden des Garnes auf Spulen mittelst umlaufender polirter Metallscheiben. Die Form derselben ist so berechnet, dass alle Theile der Spulen und der Scheiben, übereinstimmend mit jeder andern Bewegung, in gleicher Geschwindigkeit stehen.

Die Vortheile, welche diese Maschine vor der Trichter-Spilmachine besitzt, sind folgende:

1. Sie beseitigt alle Reibung des Garnes, da weder Trichter noch feststehende Theile vorhanden sind, welche das Garn reiben könnten; folglich wird das Garn beim Aufwinden nicht zerrissen oder verwirrt. Farben, so empfindlich sie auch sein mögen, werden beim Aufwinden nicht angegriffen; spröde Farben, wie roth, braun, orange, schwarz etc. können so gut wie andere Garne gespult werden.

2. Es sind keine Spindelschnüre, Blechtrommeln u. dgl. nöthig, so dass jede Störung durch schlaffe oder zerrissene Schnüre beseitigt ist, und die Unterhaltskosten sich auf ein Minimum reduciren.

3. Die der Spule gegebene Differential-Bewegung unterhält die Umdrehung der Haspel in gleicher Geschwindigkeit, daher kommen weniger Brüche vor; schwaches Garn kann leichter gespult werden, und je regelmässiger die Spule gemacht ist, um so mehr Garn enthält sie.

4. Da alle Reibung des Garnes vermieden ist und der Haspel mit constanter Geschwindigkeit getrieben wird, so ist eine höhere Umdrehungsgeschwindigkeit erreichbar, indem die mittlere Geschwindigkeit für den Baumwollhaspel 50 und für Leinen 30 Umdrehungen beträgt.

5. Die Maschine ist für den Spuler gut geeignet, die gebrochenen Enden anzusetzen und befähigt ihn, mehr Arbeit zu erzeugen, als auf jeder anderen Maschine.

Sie ist für alle Arten von Garn gleich brauchbar, sei es Baumwolle, Leinen, Kammgarn, Wolle, Seide oder Glanz-Baumwolle.

Wer sich für diese Maschine interessirt, ist eingeladen, dieselbe an Ort und Stelle zu besichtigen und zu diesem Behufe sich bei dem Weberei-Inspector Winkler in der Reutlinger Webschule zu melden.

**Der zweite allgemeine österreichische Färbtag in Wien.** Sonntag den 19. d. Vormittags 10 Uhr findet der zweite allgemeine österreichische Färbtag im Saale des Wiener Gewerbevereines (Eschenbachgasse) mit folgenden Hauptpunkten der Tagesordnung statt, a) Berathung über eine Eingabe an die Regierung wegen Errichtung einer Färberschule eventuell Versuchstation in Wien. b) Resolution betreffs der Aufhebung des Appreturverfahrens. Zu dieser Nachricht haben wir nur wenig hinzuzufügen. Der zweite Punkt der Tagesordnung in das Gebiet der Zoll- und Handelspolitik gehörig reicht über den Rahmen unseres Programmes hinaus und enthalten wir uns diesbezüglich auch jeder Bemerkung. Den ersten Verhandlungsgegenstand die Creirung einer Färberei-Fachschule in Wien betreffend, hoffen wir, dass durch einhellige Votirung einer dahin abzielenden Resolution seitens der Teilnehmer am zweiten allgemeinen österreichischen Färbtag der k. k. Regierung die Nothwendigkeit und Nützlichkeit einer solchen Anstalt und die baldige Activirung wärmstens an's Herz gelegt werden wird. Es ist eben schon an der Zeit, dass auch bei uns die Colorie und die ihr nahestehende Druckerei und Appretur den nachwachsenden Generationen in einem dem Zeitgeiste und dem hohen Ausbildungsgrade, welchen diese Industriezweige erreicht, entsprechenden Systeme beigebracht werde und insbesondere unsere Adepten und Jünger eine möglichst vollkommene Uebersicht über die namentlich während der letztverflossenen Jahre in diesem Fache so zahlreich gemachten Erfindungen und Verbesserungen gewinnen, um dadurch die Fähigkeit und Eignung zu erlangen, die gebotenen Handhaben praktisch verwertben, um den Fortschritten dieser gewerblichen und industriellen Wissenschaft mit verständigem Blicke folgen zu können. Selbstverständlich werden in

den Räumen dieser Anstalt nur Praxis und Theorie in engster Vereinigung schätzenswerthe Erfolge erzielen und dass erstere in vorderster Reihe berücksichtigt werden muss, braucht wohl nicht speciell betont zu werden; denn um uns des Ausspruches einer Capacität im Gebiete der Technologie zu bedienen: „Die Färberei kann aus Büchern nicht gelernt werden.“

## Neue Erfindungen und Verbesserungen.

Mr. J. H. Stebbins in New-York hat einen neuen Kohlen-Theerfarbstoff „Toluol Orange“ genannt erfunden. Derselbe hat auch eine Reihe anderer Farbstoffe patentiren lassen, deren Namen: Cresolidin, Pyrogallidin, Naphtylamidin, Salicylidin und Pievidin.

Bindschedler & Busch in Basel brachten einen neuen Farbstoff Cristallin-Violett in den Handel.

## Fragekasten.

Frage Nr. 70: Beim Färben mit Ponceau RB erhalte ich sehr leicht Streifen in den ausgefärbten Wollgarnen, wenn nicht ungemein rasch hantirt wird, auch brauche ich einen Arbeiter mehr. Ist dieser Uebelstand nicht auch von Seiten eines meiner Herren Collegen bemerkt worden? Wie kann ein solcher beseitigt werden? *B. C.*

Frage Nr. 71: Kann Jemand mir über chemische Putzerei und Wäsche gediegene Recepte aus eigener Erfahrung mittheilen?

Frage Nr. 72: Wie färbt man Schmuckfedern nach Pariser Art, namentlich schwarz?

Frage Nr. 73: Worauf beruht das Bleichverfahren von Asselin (?), sowie seine Wasser-Correctur?

Frage Nr. 74: Was ist Grünextract und wo erhält man das neue Elsässerblau en pâte, wie wird mit demselben gearbeitet?

Frage Nr. 75: Ich habe von einem Geschäftsfreunde gehört, dass in einigen sächsischen Industrie-Bezirken auf schottischen Garntrockenmaschinen mit Vortheil gearbeitet wird und die bisher im Gebrauch stehenden Hartmann'schen verdrängen, bestätigt sich dies? Und worin bestehen die Vorzüge der ersteren gegenüber den letzteren?

Frage Nr. 76: Ist das Alizarin von Meister Lucius & Brüning jetzt besser oder ist es noch schlechter geworden? Was hält man von dem neuen concentrirten Baumwollblau dieser Firma?

Frage Nr. 77: Wer liefert heute das beste Ponceau für Wollgarnen und Stücke?

## Correspondenz der Redaction.

Herrn C. v. T. in M. Wurde unter „Maschinenmarkt“ aufgenommen. — Abonnent in R. Für diesmal zu spät. G. R. in U. Keine Antwort ist wol auch eine Antwort? Herren B. und B. in B. Wäre auch schon zu spät gewesen. — Patentinhaber in R. Sie scheinen reclamebedürftig zu sein, da haben Sie sich an die unrichtige Adresse gewendet. — Abonnent aus Nordböhmen: Obwol ganz nach unserem Sinne, für diese Zeitschrift nicht verwendbar. — Herrn Webeschuldirektor in W. Die Anstalt kann jederzeit den heurigen Jahrgang gratis beziehen. — Herrn C. A. K. in M. Sch. Ein sehr nette Zusammenstellung! Besten Dank biefür.

✎ Unserer heutigen Nummer liegt ein Circular von der Maschinenfabrik von **Schwabe & Popp** in Wien, Hernalser Hauptstrasse, bei, worauf wir unsere verehrten Leser ergebeust aufmerksam machen. Die Administr.

✎ *Bestellte Exemplare erhalten nur Abonnenten.*

*Die Administration.*

✎ Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten. ✎

Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



Etablirt 1837.



C. G. Haubold

**C. G. HAUBOLD jun.**

Maschinen - Fabrik

Chemnitz, Sachsen

liefert



C. G. Haubold jr.

**Maschinen zum Bearbeiten der Gewebe.**

**Centrifugen** (deutsches Reichs- und sächsisches Landespatent). — Viele Referenzen werden gegeben, wo Abnehmer durch eine meiner Maschinen zwei ihrer älteren ersetzten und ausserdem grosse Bauten von Trockenräumen vollständig ersparten. Diese Maschinen sind seit neuester Zeit wesentlich verbessert und werden nur allein von mir gebaut; sie erfordern, wie meine früheren Centrifugen, kein Fundament.

**Waschmaschinen** zum Waschen der Gewebe in voller Breite oder im Strang.

**Stärke- und Gummir-Maschinen** mit Eisen-, Kupfer- oder Baumwoll-Walzen für alle Arten Gewebe zum Ein- und Zweiseitig-Appretiren.

**Appretirtrommeln** mit und ohne Tuch.

**Dampfentwickler, Benzinwaschräder.**

**Cylinder-Trocken-Maschinen** (deutsches Reichs-patent). Die Trommeln nach einem neuen Verfahren hergestellt, durch welche dieselben viel haltbarer und die Maschinen viel leistungs-

fähiger werden, als solche, bei welchen die Trommeln nach dem alten Verfahren hergestellt sind. — Die Maschinen zeichnen sich durch ein sehr bequemes Bedienen aus, sowie durch den Vortheil, dass man die Waare sowohl auf der rechten als linken, als auch auf beiden Seiten mit den Cylindern in Berührung bringen kann.

Diese Trockenmaschine liefere ich auch mit Stärke-, Gummir- und Breithalte-Vorrichtung verbunden.

**Calander, holländische Mangeln** (deutsches Reichs-patent) mit echten Hartwalzen und besten Papierwalzen. Zur Herstellung von Papierwalzen habe ich drei hydraulische Pressen in Betrieb, darunter eine, welche einen Druck von 3 Millionen Kilo = 60.000 Centner ausübt.

**Frictions-Calander** von 3 bis 8 Walzen, **Doppel-Frictions-Calander**, **Wasser-Calander** mit Baumwoll- und Coco-walzen, **Roll-Calander**, **Muster- oder Gauffrir-Calander** zum Einpressen von Mustern in Geweben und anderen Stoffen.

**Einzelne Walzen** aller Art.

**Hydraulische Universal-Mangeln**, welche Mangel gewöhnliche Calander gleichzeitig ersetzen.

**Färbemaschinen** für Stoffe von Baumwolle, Wolle, Cattun u. s. w. mit 3 und 4 Kästen.

**Jiggers** (Färbemaschine für Halbwole und Baumwolle.)

**Chlor- und Säure-Maschinen.**

**Klop- und Bürststühle.**

**Aufbäum-Stühle.**

**Appretur- und Brech-Maschinen.**

**Leg-, Mess- und Doublir-Maschinen**, neuester Construction.

**Beetle- oder Stoss-Calander.**

**Krapp-Maschinen** für Orleans, Damaste u. s. w. einfach, doppelt und dreifach.

**Padding-Maschinen**, einfach und doppelt.

**Maschinen zum Bearbeiten der Garne.**

**Universal-Garn-Passir- und Ausring-Maschinen** (deutsches Reichs-patent). Diese Maschine hat gegenüber den alten Maschinen ganz wesentliche Vortheile; sie sind Universal-Maschinen im vollkommensten Sinne. Dieselben haben sich in Türkischroth-Färbereien sehr gut bewährt, ebenso in Webereien zum Stärken und Ausringen des Garnes in einzelnen Pfunden. Ferner als Schlag- und Streckmaschine für Garne, als Auswinde-Maschine u. s. w.

Es ist die einzige Maschine, mit welcher man erreichen kann, dass ein ganz bestimmtes Quantum Flüssigkeit in dem Garne zurückbleibt und auch gleichmässig darin vertheilt wird.

**Gallir- und Alaunbeiz-Maschinen.**

**Centrifugen**, wie obenstehend beschrieben.

**Garn-Bürst- und Schlicht-Maschinen**, wesentlich verbessert.

**Garn-Wasch-Maschinen** zum Waschen in Seife und Soda.

**Garn-Spül-Maschinen** mit 12 und 24 Spulen, sehr vereinfachte Construction; alle Bewegungen, das Fortrücken der Spulen auch während des Ganges beliebig regulirbar. Einfacher in der Aufstellung als andere Constructions.

**Garn-Trocken-Maschinen.**

**Garn-Auswinde-Maschinen** für solche Garne, welche nicht mit der Centrifuge entwässert werden können.

**Garn-Ausquetsch-Maschinen** mit Eisen-, Messing- und Wolltuch-Walzen.

**Gasseng-Maschinen** zum Sengen der Gewebe. Der Gasverbrauch ist durch Anwendung comprimierter Luft und eigenthümlicher Brenner auf das Geringste reducirt.

**Einfuchte-Maschinen.**

**Garnpressen**, neueste Construction, sowohl zum Kurz- als auch zum Langpacken gleichzeitig eingerichtet, mit doppelten Hubrädern, viel einfacher und bequemer zu bedienen als die alten Constructions, nur ein Deckel ist zu schliessen und nur einer zu öffnen; zu Hand- und Riemenbetrieb.

**Garnfärbe-Maschinen** (deutsches Reichs-patent) zum Färben der Garne in Strähnen.

**Garn-, Schlag- und Streckmaschinen.**

**Garn-, Streck- und Lüstrir-Maschinen**, horizontal und vertical wirkend.

**Garn-Mangeln** neuester Construction:

- a) zum Weichmachen der Garne,
- b) zum Lüstriren und Glänzendmachen von Flor u. s. w.

**Garn-Wasch-Schlag- und Reinigungs-Maschinen** für Seide

**Schwillir-Maschinen.**

**Indigo-Mühlen, Cochenille-Mühlen, Farbholz-Kocher, Farbholz-Raspeln.**

**Vacuubleich-Apparate**, neueste Construction, wesentlich verbessert.

**Avivir-Kessel.**

**Einseif- oder Hobel-Maschinen** für Leinengarne, u. s. w.

**Rahm- oder Spann- und Trocken-Maschinen**

zum Breit- und Langstrecken der Gewebe, welche dabei trocknen.

- a) mit Nadeln, Streck-Apparat für wollene, baumwollene und andere Stoffe mit Lufttrocknung; dieselbe verbunden mit Stärke-, Gummir- oder Appretir-Vorrichtung;
- b) mit Kluppen, für solche Stoffe, bei welchen keine Löcher in dem Gewebe vorkommen dürfen;
- c) mit Cylinder-Trocken-Maschinen, mit endlosem Filz und verbunden mit Appretir-Maschine.

Die Fabrik liefert als langjährige Specialität: **Maschinen für Färberei, Bleicherei, Appretur-Anstalten, Druckereien, für alle Arten Garne und Gewebe von Seide, Leinen, Wolle, Halbwole, Baumwolle,**

**Jute und China-Gras.**

Die besten Zeugnisse, sowie die langjährigen Verbindungen mit den ersten Häusern rühmen die vorzüglichen Fabricate der Fabrik.

Um gefällige Anfragen wird höflichst gebeten!

Referenzen über gelieferte Maschinen nach Japan, Nord- und Süd-Amerika, England, Frankreich, Spanien, Portugal, Italien, Schwediz, Oesterrich, Russland, Schweden, Norwegen, Dänemark, Belgien, Holland, Deutschland u. s. w. werden gegeben.



### Stellengesuche u. Stellenofferte.

Ein **Buchhalter**, in der doppelten Buchhaltung deutscher und böhmischer Correspondenz vollkommen versirt, sucht unter bescheidenen Ansprüchen einen Comptoirposten in Wien oder in der Provinz. (Vermittler Honorar.) Adresse in der Expedition d. Blattes. 133

Ein junger Mann, der sich mit den besten Zeugnissen einer höheren Webeschule ausweisen kann, sucht einen Posten als **Meister** oder **Vorrichter** bei der mechanischen Weberei. Offerte sind unter **Fr. D. Skalitz-Goldenbrunn** pr. Brünn *poste restante* zu richten. 123

### Der technische Leiter

einer bedeutenden Cattundruckerei des Auslandes (Colorist, Dr. phil.) wünscht Familienverhältnisse halber seinen Posten zu ändern. Derselbe wäre zur Annahme irgend eines Postens geneigt, sei es als **Fabriks-Chemiker**, sei es als **Lehrer** der techn. Chemie oder als **Analytiker**, eventuell eines Reisepostens für eine **Farbenfabrik** oder ein **Drogenhaus**. Spricht und schreibt drei Sprachen. Offerte unter **A. D.** nimmt die Exp. d. Bl. entgegen. 114

### Tüchtiger Meister

der mit der Herstellung melirter Kammgarne vollständig vertraut ist, wird gesucht. Offerte unter der Chiffre „**R. K. 1132**“ besorgt die Expedition d. Bl. 113

### Ein junger Mann

der sich mit den besten Zeugnissen einer höheren Webeschule ausweisen kann und selbe mit Vorzug zurückgelegt hat, sucht einen seinen Kenntnissen entsprechenden Posten und zwar, bei der mechanischen Weberei als **Meister** oder **Vorrichter**. Geneigte Anträge übernimmt die Expedition dieses Blattes, sub Chiffre **F. D.** 100

Ein wissenschaftlich gebildeter

### Färber (Chemiker)

praktisch erfahren auf dem gesammten Gebiete der modernen Wollfärberei, auch mit der Baumwollfärberei vertraut, noch derzeit in Stellung, sucht einen seinen Kenntnissen entsprechenden Posten. Bewerber wäre in der Lage, nach eigenen Ideen, überhaupt nach rationellen Principien, zu disponiren. Eventuell wäre derselbe auch geneigt, die Stelle eines **Musterfärbers** in einer grösseren **Farbenfabrik** zu übernehmen. Gef. Offerten sub **F. B. 1430** an **Haasenstein & Vogler**, Wien. 112

### Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinnte — direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme

**Aug. Koll. Gerhd. Sohn.**

Barmen (Rheinprovinz). 50

**Internationales**  
**PATENT-**  
und Technisches Bureau.  
Besorgung u. Verwerthung von Patenten in allen Ländern.  
Uebersetzung v. Forderungen.  
auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken.  
Marken-Geschäft.  
Permanente Ausstellung neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki**  
Mitglieder des Vereins Deutscher Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
Redaction und Herausgeber des **ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES**

**J. Brandt & G.W. Nawrocki**  
Civil-Ingenieure.

### Muster-Ausstellung.

Die von unserer Unternehmung veranstaltete **beständige Muster-Ausstellung** hat lediglich die Bestimmung, einen Sammelplatz für alle Angehörigen des textil-industriellen Fachgebietes zu bilden, woselbst sie mit Leichtigkeit und durch Uebersichtlichkeit über alle interessanten Neuerungen und Verbesserungen Aufklärung und nöthige Instruction finden können.

Zur Schaustellung werden aufgenommen:

Zeichnungen, Risse, photographische Ansichten, sowie kleinere Modelle von Maschinen und Apparate. (Instructive Angaben über Dimensionsverhältnisse, kurze Beschreibungen nebst Preisbestimmungen sind ebenfalls zu empfehlen.)

Proben von Rohstoffen, welche in was immer für einem Zweig der Textil-Industrie Verwendung finden.

Proben von Chemicalien, Farbstoffen, Appretur- und Schlichtmitteln sowie von sonstigen geeigneten Präparaten.

Fabricate als Waarenmuster, wobei die Rechte des Fabrikanten durch gerichtlichen Schutz gewahrt werden.

Für die Aufnahme in die Muster-Ausstellung wird keinerlei Gebühr beansprucht, doch wird portofreie Zusendung der Objecte als Regel aufgestellt.

Die Einreihung der Aufstellungsgegenstände kann mit jedem Tage erfolgen.

Das Bureau befindet sich **Wien, II. Kaiser Josephs-Strasse Nr. 37.**

Die Administration der Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie.

### Für Webereien und Tuchfabriken

hält sein Fabricat von **Maillons** alle Sorten, **Drahtlitzten** oder **Helfen** jeder Art, **Gewichte** und **Chorbrettchen** zum **Jacquard**, **Helfen** aus Leinen- und Baumwollenzwirn mit und ohne Ringeln zu jeder Weberei zu billigen Preisen bestens empfohlen  
**Hermann Meister, Eilenburg (Pr. Sachsen.)**

Für alle Webstühle, Hülfsmaschinen, Accessorien und Betriebs-Utensilien zur mechanischen

### Weberei

von **Baumwolle, Leinen, Jute, Wolle, Seide** und anderer Gewebe

nach den neuesten, bewährten Constructionen empfehlen sich

**John Dugdale & Sons in Blackburn**

Nachfolger von T. Harrison & Sons

durch deren Repräsentanten für Oesterreich-Ungarn **Carl A. Specker**

Export und Import in Maschinen- und Fabriks-Erfordernissen 13

III., Hauptstrasse 96 a Wien.

### Maschinen-Papier-Fabrik Unterkochen

**Fr. Ebbinghaus**

Württemberg

empfiehlt sich zum Bezug von

**Papierhülsen und Papierspulen**  
in jedem Kaliber. 41

### SPANIEN.

Vertretungen von sehr leistungsfähigen Firmen, welche durchaus reelle und consumfähige Specialitäten fabriciren, werden von einem in der bedeutenden Fabriks- und Handelsstadt Barcelona ansässigen deutschen Agenten übernommen. Prima-Referenzen. Offerten unter **L. P.** an die Expedition dieses Blattes. 111

Die k. k. a. priv.

**Cassen-Fabrik und Kunstschlosserei**

von **Rudolf Tanczos**

in Wien

Comptoir und Niederlage: I., **Salzthorgasse 6** empfiehlt ihre als vorzüglichst anerkannten Fabricate und zwar: **Feuerfeste Cassen**, **Panzercassen**, **Stehpulte**, **Zahlische**, **Prätiosenschränke** etc., versehen mit seinem Patentschlosse mit stets fest verdecktem Schlüsselloche und uncopybarem **Panzerschlüssel** (ein Kunstschloss non plus ultra). **Einbruchssichere Cassetten** (dieselben auch zum Anschrauben) von **fl. 5** aufwärts, **Sicherheitschlosser** für **Thüren**, **Kästen** und zum **Vorhängen**.

Verschiedene Gattungen **Copirpressen**.

**Billige Preise und prompte Effectuirung.**

Preis-Courante gratis und franco.

### Holzspulen

und

alle **Drechslerarbeiten**

für **Spinnereien** und **Webereien** aller **Branchen** liefert solid und billigst

**Rudolf A. Kaps,**

Drechsler.

Mähr. Schönberg. 110

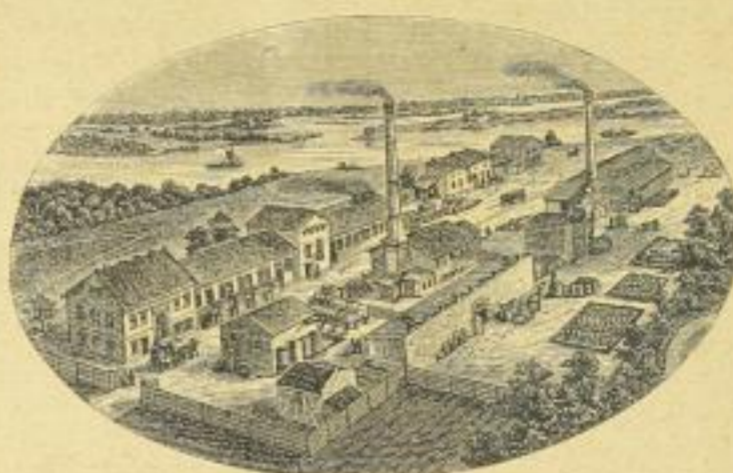


# Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrication

## Berlin S. O.



Fabrik WIESENUFER bei Berlin



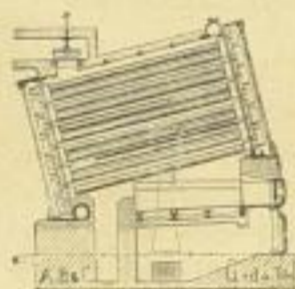
Fabrik RUMMELSBURG bei Berlin

empfehlen ihre **Steintheeröl-Producte** und **arsenfreien Anilinfarben** für alle Zweige der *Färberei, Druckerei, Papier- und Leder-Industrie.*

Vertreter in Wien: Alex. Ehrenfeld. — Vertreter in Prag: E. Ostermann.

### Unexplodirbare Dampfkessel

A. Büttner's Patent



baut als  
ausschl. Specialität  
die  
**RHEINISCHE  
Röhrendampfkessel-  
FABRIK**

A. Büttner & Comp  
in Verdingen am Rhein.

Vorzüge: Sicherheit. — Geringer Kohlenverbrauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Reinigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.

### GUTBIER & GÖTZE LEIPZIG. — HAMBURG.

Indigo,

Farbwaaren und Chemikalien

für  
Färberei, Druckerei und Appretur.

Specialitäten:

Vereinfachte Küpe für Wolle, Baumwolle und Leinen.

Echtbraun für Wolle, Seide und Leder.

Indigo-Ersatz für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modelfarben und Echtschwarz.

Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben die Herren

Pecher & Sohn in Prag

übernommen, welche auf gef. Anfragen bereitwillig weitere Auskunft ertheilen.

Dr. H. Grothe  
Patent-Anwalt.  
Polytechnische Zeitung für Textil-Industrie  
BERLIN,  
172 Alte Jacobsstrasse.

### Gebrüder Decker & Co. in Cannstatt

Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgiesserei

liefert **Dampfmaschinen** jeder Größe bis 800 Pferdekräfte mit **Sochiebersteuerung** oder mit **Ventilsteuerung Patent Decker**. (Deutsches Reichspatent No. 989) mit Riemenantrieb, Seil-antrieb oder mit **verzahnten Schwungrädern bis 7 1/2 m. Durchmesser mit gehobelten Zähnen** unter Garantie von 8 1/2 kg. Dampfverbrauch oder 0.9 kg. Kohlenverbrauch pro indicirte Pferdekraft für grössere Maschinen.

**Dampfkessel** jeder Construction und Größe mit gewöhnlicher Feuerung oder mit **Halbgasfeuerung, d. h. mit Rauchverbrenner, System Tenbrink**, letztere unter Garantie für 9—10fache Verdampfung, d. h. **Kohlenersparniss gegenüber anderen Kesseln 20 bis 40 Procent** — Belästigung durch Rauch und Russ fällt ganz weg.

NB. Bestehende Kesselanlagen können leicht nach diesem System abgeändert werden, Kosten hierfür zahlen sich in 1 bis 2 Jahren.

**Unterirdische Wasserhaltungs-Maschinen** in jeder Größe bis 300 m. Förderhöhe. **Locomobilen, Transmissionen, Dampf-pumpen Patent Decker** nach deutschem Reichspatent Nr. 926 vom 8. Mai 1878 in verschiedenen Größen bis 150 dm. *Wasserlieferung pro Stunde.*

Bis 15. Mai 1879 wurden effectuirt:  
915 Stück Dampfmaschinen und Dampf-pumpen.  
1220 „ Kessel.

**A**uskünfte über Creditverhältnisse, Anmahnungen säumiger Schuldner, Eintreibung dubioser Forderungen, besorgt ihren Abonnenten zum sehr mässig gestellten Selbstkostenpreise die

## „Wiener Handels-Presse“

(Gegründet 1842.)

Veröffentlicht unter Anderem sämtliche Concurs-Eröffnungen, Aufhebungen, Nachrichten, Fruchtlos Gemahnte, Pfändungen etc.

Abonnements-Preis: Ganzjährig für Oesterreich-Ungarn fl. 12.50  
„ „ Deutschland Mark 26. —  
== Probestätter und Programme gratis und franco. ==

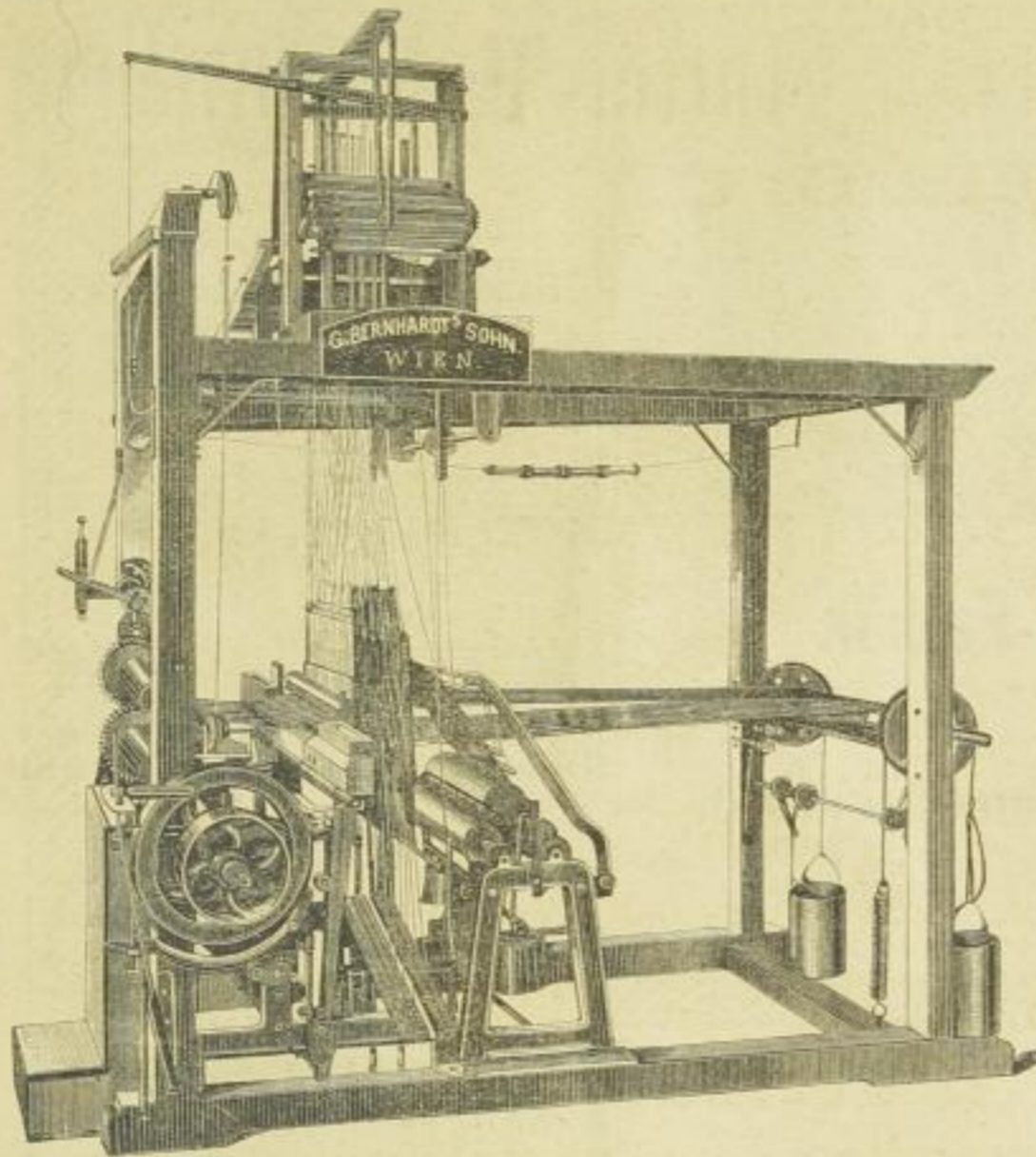
BUREAU: Wien, II., Kaiser Josefs-Strasse 37.



## Mechanische Seidenwebstühle und Doppelsamtwwebstühle für Kraftbetrieb

letztere besonders für

**Chappsamme und Schafwoll-Möbelsamte**  
geeignet, in neuester, erprobter und vervollkomm-  
neter Construction.



P. T.

Mehrfährige praktische Erfahrungen setzen mich in die angenehme Lage, solche Webstühle bis in die kleinsten Details complet und bis zur Betriebstellung zu liefern, wodurch die oft mühevollen und undankbaren Experimente bei Neuanlagen erspart werden, und da oft der Mangel kleiner Kunstgriffe die Leistungsfähigkeit eines Webstuhles in Frage stellen kann, so übernehme ich gegen billige Berechnung die **Installation und Betriebstellung** solcher mechanischer Doppelsamtwwebstühle, wodurch Jedermann sich von der Zweckmässigkeit und Leistungsfähigkeit ohne Risiko überzeugen kann.

☞ Diese mechanischen Doppelsamtwwebstühle fertige ich für 50, 80 und 100 Ctm. Arbeitsbreite an, und lassen sich namentlich auf letzterer Grösse zwei Doppelsamtwwebstücke nebeneinander vortheilhaft herstellen.

☞ Diese Einrichtung verringert die Anlagekosten durch geringeres Raumerforderniss und geringen Transmissionsbedarf, und liegt ein wesentlicher Vortheil in der bedeutenden Production, die eine regelmässige Schusszahl von 80—90 pro Minute liefert.

Musterwebstühle liefere ich nach speciellem Uebereinkommen und bin gerne bereit, auf Verlangen weitere Auskünfte zu ertheilen.

**G. Bernhardt's Sohn**

k. k. priv. Maschinen-, Metall- und Drahtwaaren-Fabrik

WIEN, Gaudenzdorf, Hauptstrasse 23.

☞ Referenzen stehen zur Verfügung. ☞

**Th. Winter, Civil-Ingenieur in Zell i/W.**

Grossherzogthum Baden

besorgt den Verkauf sämtlicher Maschinen der gesammten Textil-Industrie, sowie die neuesten Dampf- und Wasser-Motoren, ebenso auch den An- und Verkauf von schon gebrauchten Maschinen.

Die neuesten französischen Muster für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

**J. Zoll,**

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.

**Ballon-Ausgufsapparate**

empfiehlt  
**R. Drescher**  
Chemnitz.



Die  
**mechanische Seilerwaaren-Fabrik**

**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**

Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre Hanf-Bindfaden, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Maschin- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet.

Preis-Courant franco.

**Jos. Grand Ry-Kaivers,**

Maschinen-Fabrik,

VERVIERS (Belgien).

Specialität: **Wollwaschmaschinen** genannt „Leviathan“ und andere Systeme, Uebernimmt vollständige Wollwäscherei-Einrichtungen.

**Centrifugal-Pumpen, Ventilator-Trockenmaschinen.**

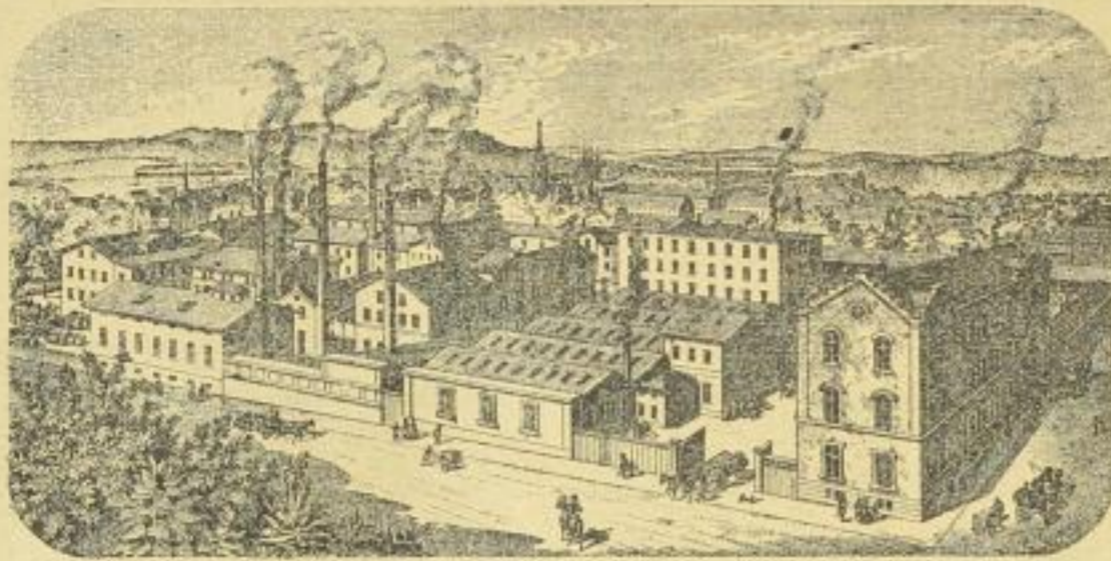
Verschiedene **Pumpen**, Maschinen zum **Walken** und **Waschen** der Stoffe und **Garnwaschmaschinen.**

**Trockeneinrichtungen** verschiedener Systeme.

**Carbonisirungs-Maschinen** für Wolle u. Abgänge.







FABRIK STUTTGART.

## B. Anilin- und Soda-Fabrik STUTTGART

liefert für die Zwecke der Färberei und Druckerei alle Sorten  
**Alizarin, Anilin-Farben, Naphtalin-Farben.**

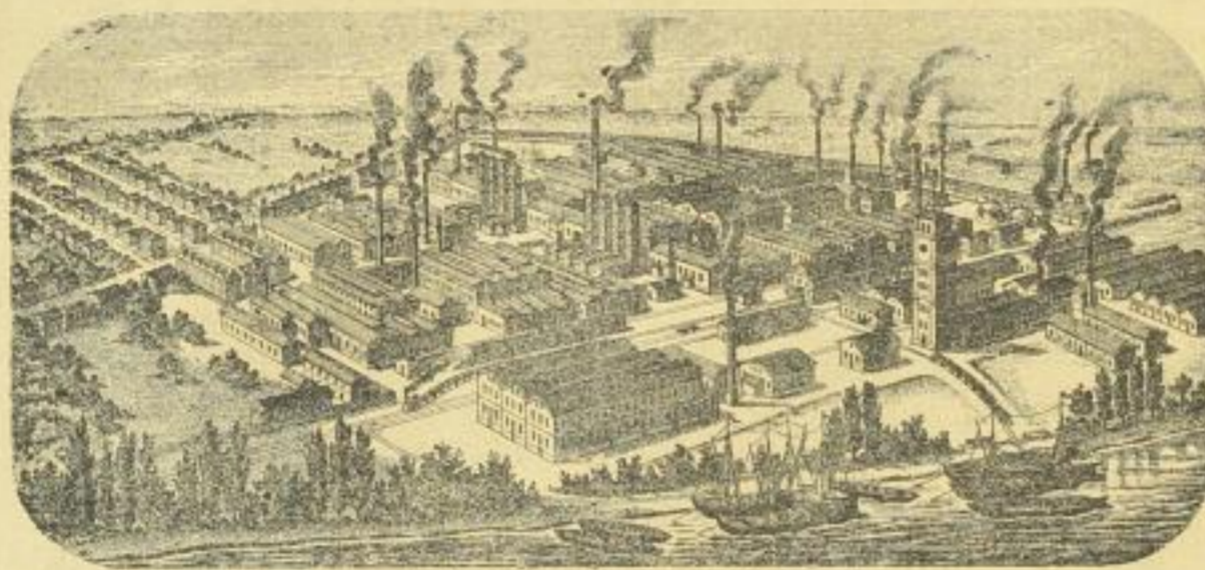
Neueste Patente auf: Methylenblau, Echthroth, saurebeständiges Fuchsin etc. etc.

Für Cattundruck, Malerei, Anstrich, Stein- und Buchdruck, Papier- und Buntpapier-  
Fabrication etc., alle Sorten **Pigmentfarben.**

165

Vertreter in Wien:

### EUGEN LECLAIR IV., Apfelgasse 5.



FABRIK LUDWIGSHAFFEN.

## Concurs-Ausschreibung.

An der **WEBESCHULE** in Brünn  
ist vom 1. März 1880 an die Stelle eines Webelehrers, zugleich Leiters  
der Schule, zu besetzen. Derselbe hat den Unterricht in der theoretischen  
und praktischen Weberei, eventuell auch den Unterricht im Musterzeichnen  
zu ertheilen, sowie die Directions-Geschäfte zu besorgen. Gehalt nach  
Uebereinkommen. Gehörig instruirte Gesuche bis 31. October 1879 an  
den Verwaltungsrath der Webeschule. Auskünfte ertheilt das Bureau der  
Handelskammer.

Stephani m. p.

Gomperz m. p.

## H. F. Sperlich

Greiffenberg in Schlesien.

Fabrication von Druckformen

für  
**Hand- und Maschinen-Druck**  
für Blau- und Oeldruck, Wachstuch,  
Buntpapiere, Seide, Kanten für Schoos-  
Schürzen.

Die Formen werden in Messing, wie  
in Holz höchst sauber und dauerhaft bei  
soliden Preisen geliefert. — Reflectanten  
stelle ich die neuesten Muster gegen Ein-  
sendung von 50 Pfennige in Briefmarken  
franco unter sofortiger Retoursendung zur  
gefälligen Ansicht.

124

## Mechanische Webeblätter-Fabrik

von

CARL WINTER

Wien, VI., Hirschengasse 15

erzeugt als Specialität für Seidenweberei ge-  
schliffene Blätter in Zinguss aus Martin-Stahl  
à la Lyon.

121

## MASCHINEN-FABRIK Specialität für Textil-Industrie.

Unsere Bleicherei-, Färberei- und Appretur-  
Anstalten, in denen wir sämtliche Maschinen  
praktisch vor Augen haben, befähigen uns, die-  
selben fortgesetzt zu verbessern und neue Erfin-  
dungen zu machen. Wir empfehlen unsere pa-  
tentirten Maschinen, als:

Hydraulische Mangeln, Chlor-, Säure- und Wasch-  
Maschinen, Gas-Sengemaschinen, Breitstreck-  
Maschinen, Mess-, Lege- und Doublir-Maschinen,  
Hirnholzwalzen und Kegelvorgelege, sowie alle  
Färb- und Appretur-Maschinen; Calander und  
Calanderwalzen aller Art.

130

Ganze Fabriks-Einrichtungen übernehmen unter  
Garantie praktischer Ausführung.

Actien-Gesellschaft für Stäuferei, Appretur- und  
Maschinen-Fabrication

früher FR. GEBAUER, Charlottenburg.

Für

## Färber und Garndrucker

liefere ich Maschinen, die mit einem Zug 1-, 2-  
4- bis 6färbiges Garn drucken und die Person  
50 — 60 Kilo täglich erzeugt, nebst allen Färbe-  
Recepten zu fl 30.

122

C. GÖRNER, Gössnitz (Königr. Sachsen).

## Blechspulen

aus bestem Material, haltbarer  
und sauberer Ausführung, liefert  
schnell und billigst die Blech-  
spulen-Fabrik von Ernst Papst,

Aue i. S.

41



Die  
**Spinnerei, Weberei und Maschinenfabrik**  
*Kottern bei Kempten (Bayern)*

liefert als Specialität:

**Einrichtungen** ganzer mechanischer Webereien für rohe, weisse, bunte, baumwollene, sowie halbleinene und leinene Artikel.

Alle **Maschinen** sind neuester bewährtester Construction und werden aufs Solideste ausgeführt.

**Transmissions-Anlagen** in möglichst leichter Ausführung, speciell für **mechanische Webereien** nach eigens zu diesen Zwecken construirten Modellen. 106

**Gegründet**  
**1863.**

Prämiirt auf 6 Industrie- und Fach-Ausstellungen.

Belob. Anerkennung vom deutschen Wollwaaren-Fabrikanten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten empfiehlt die

**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigung-Apparate**  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

**NB.** Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert. 29

**Eduard Strauss**  
in Bielitz (Oesterr.-Schlesien).

Lager in Rau- und Scheerflocken.  
Commissionslager der Anilinfarbenfabrik  
Dahl & Co., Barmen.

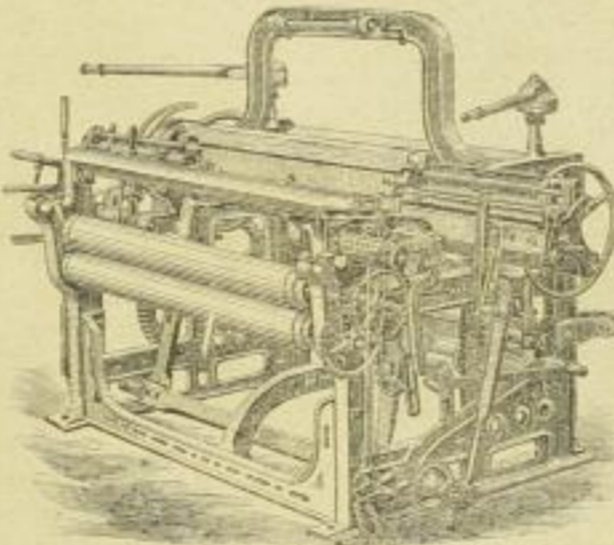
Erbittet sich gefl. Offerten in Scheerflocken aller Sorten. 97

**B. & E. Körting**  
**Fabrik von Strahlapparaten**  
Wien, IV. Carlgasse 22

empfehlen: 55

- Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.
  - Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.
  - Circulations-Elevatoren** für Bäuchkessel und Laugesapparate zum continüirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch den Betriebsdampf.
  - Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.
  - Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kesselfeuerungen geben Kohlenersparniss und vermehrte Wasserverdampfung.
  - Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.
  - Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten mittelst hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.
- Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen.
- Prospecte und Preislisten gratis und franco.

**Maschinen zur Fabrication von Hanf- und Eisendraht-Seilen.**



Neuer mechanischer Webstuhl. Patentirt.  
schonliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens, Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem Principe umgeändert. 105

**Maschinen zur Fabrication von Krollhaar.**

**Eiweiss-Albumine** 70

auch Blutalbumine liefert preiswerth

**Moriz Langrock,**  
Albuminfabrik in Krakau, Galizien.

**C. HUMMEL**  
**Berlin N. W.**

am  
**Spandauer Schiffahrts canal**

baut alle Maschinen für **Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck und Walzengravirung**, namentlich

**Maschinen** zum Sengen, Waschen, Anschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

**Maschinen** zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, **Trockenmaschinen.**

**Rollcalander, Glättcalander, Nasscalander, Gauffrircalander.**

**Walzen** von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen

**Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen.** 80

Die  
**CHEMISCHE FABRIK**  
von  
**GEORG SINGER in Aachen**

fabricirt das schönste und gelblichste Säure-Grün in Krystallen.

Bemerkung der Redaction: Wir haben uns von Vorstehendem durch Muster selbst überzeugt. 128

Die Maschinenfabrik  
von  
**J. Whitesmith & Sons**  
in Glasgow (Schottland)

empfehlen ihren vervollkommenen patentirten **Webstuhl** mit völlig neuer und ausserordentlich praktischer **Tritt- und Schützenbewegung** für 2, 3, 4, 5, 6 und 7 Schützen. Derselbe eignet sich sowohl zur Fabrication von **Tartans, Gingham, Bettzeugen, Kleiderstoffen, Köper- und Atlas-Parchenden** etc., als auch für alle sonstigen leichten und schweren, glatten und gemusterten Gewebe. — Die Fabrik liefert ferner alle sonstigen mit der Weberei verbundenen Maschinen nach den besten Constructionen. Prospecte zu Diensten. — Von diesen vorzüglichen Webstühlen steht eine ansehnliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens, Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem Principe umgeändert. 105

**Trocken-Einrichtungen**

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**  
16  
**Würzburg.** 35

**EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).**

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefürnisst und sehr dauerhaft.

" " " Maillons " " "

" " **Papierhülsen und Papierspulen** nach eigenem Patent.

**Schuss-Spinnmaschinen**, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.

Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei. — Oesterreichische Referenzen. 62



Prämiiert: LEIPZIG 1850.

Prämiiert: CHEMNITZ 1867

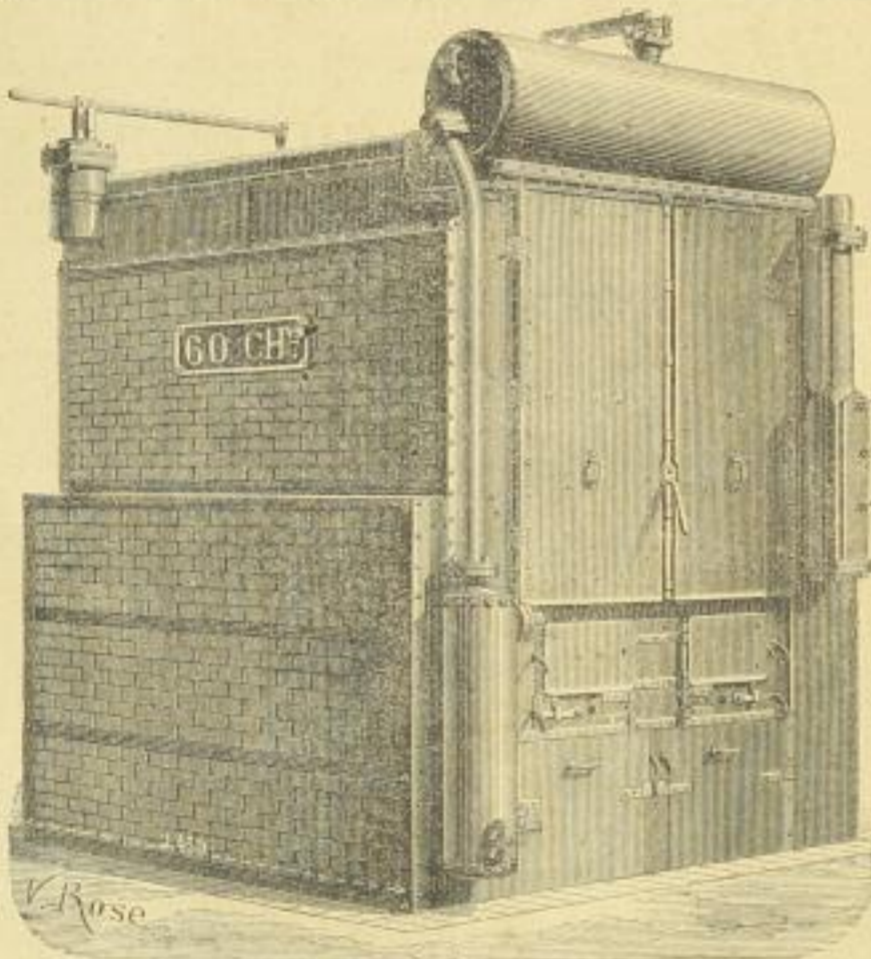


# C. H. Weisbach, Maschinenfabrik

Chemnitz (Sachsen)

liefert als **alleinige Specialität** Maschinen zur **Appretur, Färberei, Bleicherei** und **Druckerei** von **wollenen, halbwollenen, baumwollenen, leinenen** und **lute-Geweben** und **Garnen**, z. B. **Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen** mit **Brems- und Bürstapparat** für **Tuche, Flanelle etc.**; **Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen**, combinirt mit **Appretur- (Stärk-) Maschinen** für **Möbel- und Kleiderstoffe, Cattune etc**; **Trockenmaschinen** mit **gezogenen kupfernen Cylindern** in jeder **Breite** und **Anzahl** und mit oder ohne **Appretur- (Stärk-) Maschinen**; **Gassengmaschinen**, neueste, eigene **Construction**, zum **gleichzeitigen Sengen** des **Gewebes** **viermal** auf einer oder **zweimal** auf beiden **Seiten** mit **vorwiegend comprimierter Luft**; **Sengmaschinen** mit **kupfernen oder eisernen Sengplatten**; **Scheermaschinen** mit **nur besten Schneidzeugen**; **Rauhmaschinen** mit **Metall- oder Naturkrätzen** und **zwei oder vier verstellbaren Anstrichen**; **Calander** oder **holländische Mangeln** mit oder ohne **Friction**, **hydraulische Pressen** für jede **Druckhöhe**, **Einsprengmaschinen**; **fabrbare, eiserne Spannrahmen, Jiggers** oder **Aufsetzkasten** zum **Färben halbwollener Stoffe**, **Crappmaschinen** für **Orleans oder Damaste**; **Paddingmaschinen**; **Strang- und Breitwaschmaschinen**; **Waschmaschinen**, System **Foulard & Clapot**; **Färbemaschinen** für **baumwollene Stoffe**; **Centrifugal-Trockenmaschinen** mit **Unterbetrieb**, kein **Fundament** erforderlich; **Indigoreibmaschinen**; **patentirte Garntrockenmaschinen**, **Garnwasch- und Spülmaschinen**; **Gallir- oder Alaunbeizmaschinen**; **Garnausringe- und Ausquetschmaschinen etc. etc.**

Zeichnungen und beste Referenzen stehen zu Diensten.



## Belleville's unexplodirbare Dampferzeuger.

Modell 1877 (patentirt)

Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampferzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre **Verbesserungen und Neuarrangements** von **besonderem praktischen Werthe** sehr **viele Vortheile** gegenüber allen bis **jetzt** auf diesem **Gebiete** existirenden **Apparaten**. Ihre **Leistungsfähigkeit** hat sich **auch** auf der **Weltausstellung des Jahres 1878** **vorzüglich bewährt**, woselbst eine **Gruppe unexplodirbarer Dampferzeuger Belleville's** von **300 Pferdekraft**, bestehend aus **drei Dampferzeugern** zu je **100 Pferdekraft**, zum **Dienste des motorischen Betriebes** in der **französischen Abtheilung** verwendet wurde. Diese **Gruppe der Dampferzeugung** war **mehr als sechs Monate** in **Thätigkeit**, **ohne auch nur einen einzigen Tag**, sei es zum **Behufe der Reinigung** oder **sonstiger Reparatur, eine Unterbrechung erlitten zu haben**, trotzdem die **Maschinen das Doppelte** der in **Ansicht** genommenen **Dampfmenge** liefern mussten.

Die **schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit** und die **anerkannten Vortheile** der **Dampferzeuger, Modell 1877**, haben dem **Hause Belleville** die **goldene Medaille** und eine **neue Ernennung der Ehrenlegion** einzutragen.

### Hauptsächliche Vortheile:

**Vollkommene Sicherheit**, sehr **wichtig**, besonders hinsichtlich der **Verantwortlichkeit** der **Industriellen**; **beträchtliche Ersparniss an Raum und Brennstoff**; **Zerlegbarkeit** der **Dampferzeuger** in **von einander unabhängige Röhren-Elemente**; dadurch werden **Transport, Aufstellung und Reparaturen** sehr **erleichtert**; — **Geringer Umfang**, welcher **Anbringung** **bedeutender Kräfte** in **kleinen Räumen** gestattet; **Aufstellung** in **beliebigen Räumen**, selbst in **denjenigen**, wo **Menschen sich aufzuhalten pflegen**, ermöglicht **sehr leichte Reinigung** der **Röhren**, sowohl **in- als auswendig**, mittelst **Vorwärmung** des **Speisewassers** durch **Berührung mit Dampf**, in dem auf der **Decke** des **Dampferzeugers** **angebrachten Reingiger** werden die **Kalksalze** als **feiner Schlamm** gefüllt und **ist dieser Niederschlag** durch den **Hahn** unten am **Schlammansamler** leicht **abzulassen**; — **freie Ausdehnungen**; — **rasche Dampfspannung**, eine **Viertelstunde** nach dem **Auszünden**; — **gefährlose Dampferzeugung** bei **sehr hohem Drucke**; — **reiner Dampf**; — durch den **Dampf** mitgeführte **Wassertheile** **kehren** aus dem **Reingiger** zum **Dampferzeuger** zurück; — **Regelmässigkeit**, da das **Feuer** **automatisch** nach dem **Dampfverbrauch** geregelt wird; — **Leitung, Aufsicht und Unterhaltung** sehr **leicht**.

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im in- und Auslande.

Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),

16. Avenue Trudaine in Paris.

## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von Kesseln bei hohem Druck.

## Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.

== Prospeete werden franco zugesendet == und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampferzeuger (feststehende, transportable und für die Marine bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.

Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Berghoff & Co.

PRAG

Anilinfarben- & chemische Fabrik

offertieren:

PRIMA DIAMANT-FUCHSIN

MAGENTA, GRENADIN, CERISE

ANILIN-SCHARLACH

(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

EOSIN, SAFRANIN

PONCEAU CARDINAL

METHYL & JODVIOLET

ALCALI-BLAU

WASSERBLAU

BLACKLEY-BLAU

PATENT-BLAU

(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kubi)

METHYLGRÜN

MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN

BISMARCK-BRAUN, GELB

ANILIN-ORANGE

PALATIN-ORANGE

NIGROSIN, BLEU-NOIR

GRAUSCHWARZ

VESUVIN, PHOSPHIN

PICRIN, TANNIN, DEXTRIN

ANILIN-OEL

ANILIN-SALZ

(in Crystallen und Kuchen)

KASTANIENHOLZ-EXTRACT

(fest und flüssig)

APPRETUR für PAPIER

etc. etc.

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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-Josefs-Strasse 27.

**Abonnements-Preis**  
excl. Postporto:  
Ganzjährig . . . . . 6 fl. — 12 Mark  
Halbjährig . . . . . 3 „ — 6 „  
Preis eines Exemplares 30 kr. ö. W.  
60 Pfennige.

Herausgegeben von PH. ZALUD 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 %  
— zwölfmaliger — 30 %  
Nachlass.  
Beilagen nach Uebereinkommen.  
Stellen-Gesuche und Stellen-Offerte pro Zeile 8 kr. — 16 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: Urico Hoepli in Mailand, für die Vereinigten Staaten Nordamerika: B. Westermann & Comp. in New-York.

Nr. 21.

Wien, am 1. November 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Streichgarn-Spinnerei, Kratzengeschirre. — Patentiertes Verfahren um Schlichte Oele etc. aus Garnen und Gewöben wieder zu gewinnen. Von F. Charbonneau. (Mit Skizzen.) — Modebericht. (Mit 2 Tafeln Modemuster.) — Universal-Extractions-Apparat mit Rückflusskühler. Von V. Hänig & Comp. (Mit 1 Holzschnitt.) — Rückblick über die Fortschritte und Erscheinungen im Gebiete der Bleiche etc. Von H. Warter. (Mit 2 Mustern.) — Original-Färberei-Receipts. (Mit 3 Naturmustern.) — Original-Druckerei-Receipts. — Appretur, die Fabrication der Zwischenfütter. — Vom Maschinenmarkt. — Fachschulzeitung. — Zweiter österreichischer Färbertag. — Neue Erfindungen und Verbesserungen. — Fragekasten. — Romens neues Buch. — Correspondenz. — Inserate.

## Streichgarnspinnerei.

### Kratzengeschirre.

Die Kratzen für die Wollmaschine müssen eine oder zwei Nummern gröber sein wie die der andern Maschinen, Tambour, Travailleur und Peigneur, als gegenseitig auf einander wirkende Walzen haben Kratzen von gleicher Feinheit.

Pelzmaschine und Continue (zweite und dritte Maschine) bezieht man gewöhnlich mit dem gleichen Kratzenbeschlag, und zwar meistens eine Nummer feiner als die Wollmaschine (erste Maschine) jedoch kann man für recht feine und gute Wollen bei der Continue auch noch eine Nummer feiner nehmen, so dass also nach den rheinischen Kratzennummern z. B. für Wollmaschine Nr. 26 für Pelzmaschine Nr. 28 und für Continue Nr. 30 angewendet werden würde.

Für die Wollmaschine nehme man niemals zu feine Kratzen, ja es ist sogar rätlich, will man auch einige gröbere Wollen verspinnen, für Wollmaschine Nr. 24 zu nehmen.

Da die Kratzenzähne vor allen Dingen widerstandsfähig und doch elastisch sein sollen, so ist es einleuchtend, dass das Material, in welches die Zähne hineingestochen werden, nur bestes Leder sei. Jene künstlichen Surrogate für Natur-Leder aus Kautschuk, Leinwand etc., zumal wenn sie mit der Präntension auftreten, haltbarer zu sein als Leder, sind zu verwerfen, denn ihr einziger Vorzug ist, dass sie billiger sind und das ist nur ein scheinbarer Vorzug, denn nicht der Preis allein, sondern die Qualität entscheidet über die grössere Wohlfeilheit. Aehnliches gilt von den Kratzengeschirren, welche gleich mit Flocken fertig gemacht werden. Für Spinnereien, welche nur Kämmlinge, oder kurze lockere Wollen spinnen, sind sie vorzüglich, für feine oder hochfeine Wollen sind sie unzweckmässig.

Bei Maschinen, welche man für gröbere Wollen verwenden will und für solche, welche viel Fett und Staub enthalten, ist es ganz zweckmässig, den Tambour der Wollmaschine mit Kratzenblättern statt mit Kratzenband zu überziehen. Ohne Ausnahme geschieht dies bei der Verarbeitung von Kunstwolle.

Die Grundsätze, welche beim Verspinnen von ganz kurzen Mungomischungen (80—85 Percent Mungo) nicht ausser Acht gelassen werden dürfen, sind Folgende:

1. Der Beschlag sei mit Ausnahme der Wender und eventuell der Peigneurs in Blättern.

2. Da das Leder bei Blättern nur mässig dick ist, vermeide man ein zu festes Aufziehen.

3. Sämtliche Kratzenbeschläge ohne Ausnahme seien ohne jedes Futter.

4. Das Knie oder die Krücke des Kratzenzahnes befinde sich mehr nach unten, so dass der obere Hebelarm verlängert wird und dadurch elastischer wirkt.

Es sind dies unbestreitbare Grundsätze, welche die Erfahrung vieler Jahre bestätigt hat. Alle Mungomischungen führen eine Unmenge Fett und Schmutz mit sich und ist es von ungeheurer Wichtigkeit, das zeitraubende Putzen der Kratzengeschirre möglichst zu erleichtern. Dadurch, dass die Kratzen nicht geflockt und elastischer sind wie die Kratzengeschirre für die gewöhnlichen Wollen wird der Schmutz nicht bis unten aufs Leder und nie bis über das Knie herabgedrückt — während die geflockten unelastischen Kratzen bei Mungo stets vom Ausputz gefüllt sind.

In vielen Fabriken, auch da wo kein Mungo verarbeitet wird, findet sich die Wollmaschine mit Blattkratzen. Es ist dies zuzugeben, auch ist das Aufziehen der Blattkratzen im Vergleich zu dem Aufziehen der Bandkratzen ganz bedeutend leichter und erfordert einen viel weniger geübten Arbeiter. Immerhin sind gutaufgezogene Blattkratzen besser wie schlecht-aufgezogene Bandkratzen.

Ueber die Stärke des Kratzendrahtes lassen sich nicht überall anwendbare specielle Vorschriften geben. Lange, kräftige und grobe Wollen müssen durch stärkere Drahtkratzenzähne, kürzere und feinere Wolle durch feinere verarbeitet werden. Bei Ersteren ist es besser, wenn der Zahn nicht allzustark gekrückt ist, bei letzteren, besonders bei kurzen Wollen ist dies ganz angemessen. Bei der Wollmaschine ist es besser, wenn die Zahnkrücke nicht allzutief gebeugt ist, während die Beugung bei den beiden andern Maschinen eine tiefere sein soll, besonders bei der Continue. Der Peigneur der beiden letzten Maschinen ist jedoch am tiefsten zu krücken. Diese Unterschiede in der Höhe des Neigungswinkels des Knies der verschiedenen Kratzengeschirre können selbstverständlich keine grossen sein, ja sollen es auch nicht; allein Differenzen müssen darin bestehen und man muss dies besonders vom Kratzenfabrikanten verlangen. Unbedingt muss dieser Unterschied der Beugung aber in Bezug auf die beiden Peigneure der Pelzmaschine und der Continue statthaben, welche also mehr gekrückt und damit einen spitzeren Krückwinkel haben sollen.

Dr. C. St.

➡ **Hiezu zwei Tafeln Modemuster.** ➡

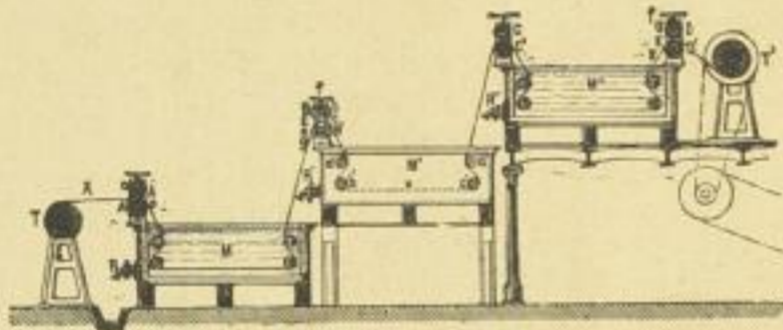


### Patentirtes Verfahren.

um Schlichte, Oele, Salze, Säuren und andere Stoffe aus Garnen und Geweben wieder zu gewinnen, von Ernst Charbonneux in Reims.

Das auf die Walze *T* gewickelte Gewebe *X* wird zunächst zwischen die Zugwalzen *A A'* geleitet. Diese Walzen lassen sich mittelst der mit Handrad versehenen Schrauben nach Erforderniss nähern, während zugleich eine unter dem Lager der unteren Walze befindliche Kautschukplatte eine elastische Unterlage bildet. Das von den Walzen kommende Gewebe wird in das Wasser des Bassins *M* getaucht, indem es vor die Führungswalze *a* hinter die beiden Walzen *b* und *c* und vor die Walze *d* geführt wird. Hierauf passiert das Gewebe ein zweites Paar Druckwalzen *B B'*, deren Lager auf dem Bassin *M'* befestigt sind, sowie das Wasser in letzterem und geht dann durch ein drittes Paar Walzen *C* und *C'* in das dritte Bassin und das Walzenpaar *D D'*; endlich wird es auf den Cylinder *T'* gewickelt.

Die drei Bassins *M M' M''* werden mit warmem Wasser gefüllt. Nach kurzer Zeit wird das Wasser des unteren Bassins eine grosse Menge Klebstoff aufgenommen haben. Man entleert dasselbe dann mittelst des Hahnes *R* und füllt es mit dem Wasser aus dem Bassin *M'* mittelst des Hahnes *R'*, während das Bassin *M'* seinerseits mit dem Wasser des Bassins *M''* mittelst des Hahnes *R''* angefüllt wird. Auf diese Weise sammelt man nun das Wasser aus dem Bassin *M*, während das Bassin *M''* immer mit frischem, reinem Wasser angefüllt wird. Wenn das Klebstoffe enthaltende Wasser aus dem Bassin *M* geringe



Mengen des in dem Gewebe befindlichen Fettes mitnimmt, so befreit man dasselbe von letzterem durch Behandeln mit Schwefelkohlenstoff oder Petroleumäther, oder Aether, welche Stoffe leichter sind als das fetthaltige Wasser, und das Fett an die Oberfläche der Flüssigkeit führen. Man lässt das klebstoffhaltige Wasser nun ab, dampft es ein und gewinnt so den Klebstoff. Nachdem das Gewebe den Apparat verlassen, wird es entfettet; die dabei erhaltene Flüssigkeit enthält dann keine Klebstoffe, so dass bei der Behandlung mit Säuren die Zersetzung sehr leicht vor sich geht und das Oel sich leicht von der übrigen Flüssigkeit trennt.

Das Gewebe wird dann nach dem angedeuteten Process in einem, dem vorgeschriebenen analogen Apparat, einem methodischen Waschprocess unterworfen, und erhält man auf diese Weise im Wasser aufgelöst: Schwefelsäure, Salzsäure, Salpetersäure u. s. w., sowie die Salze: Chloraluminium oder Chlormagnesium, kieselsaures Kali und Natron. Durch Abdampfen der Flüssigkeit des Bassins *M* erhält man die Säuren und Salze, welche sich dann wieder aufs Neue benutzen lassen. Nachdem das Gewebe auf diese Weise von den Salzen und Säuren befreit ist, wird es nach der gewöhnlichen Methode mit vielem Wasser gereinigt, so dass alle Spuren von Säuren oder Salzen entfernt werden. Für die vor dem Verspinnen oder Verweben von Stroh etc. befreite Wolle genügt es, die letztere in einem besonderen Bottich mit Wasser zu behandeln, welches für die Säuren kalt, für die Salze warm sein kann. Das Gewebe wird hierauf in einer Centrifuge getrocknet und das abfliessende Wasser verdampft.

Was die Behandlung der Merino-Kammwolle nach obigem Verfahren betrifft, bei welcher die Operation des Auswaschens die zu behandelnde Flüssigkeit liefert, genügt es, dieselbe einem methodischen Waschprocess zu unterziehen, um die mit den Stoffen gesättigte Flüssigkeit zu erhalten. Man kann in allen

Fällen die vorherige Trennung des Wassers von den Fetten vermeiden, wenn bei der Verdampfung diese Fette einen obenschwimmenden Schaum bilden und die unten verbleibende Flüssigkeit sich vollkommen klärt.

### Modebericht.

(Hierzu zwei Tafeln.)

Berlin, 15. October 1879.

Für die in Vorbereitung zu nehmende Modeneuheiten, dienlich für die Wintersaison 1880—81, bieten wir zunächst unter Nr. 93—111 eine Collection von Motiv-Zeichnungen dar, die als Unterlage für die Anfertigung von Floconé-Stoffen geeignete Berücksichtigung finden dürften. Die Moderichtung in dieser Waarengattung bewegt sich ausser Ratinés, Ondulées, Frissés, ebenfalls in grand-faconné. Die Ideen zu diesen Erzeugnissen sind vorwiegend in breitgestreiften und breitcarrirten Dispositionen zu entwerfen, deren Mustergepräge in zwei abweichend gewählten Effecten bestehen, die in einem Rapport zusammengesetzt, den Abschluss des ganzen Musters bilden. Hiefür dienen die genannten Vorlagen, sie können in ihrer Anwendung sowohl directe Aufnahme finden, wie auch, dass sie geeignet sind, je zwei Motive in einem Musterrapporte zu vereinigen und diese in Streifengruppen von je 4 bis 6 Ctm. Ausdehnung zu disponiren.

Für zwei verschiedene Qualitäten bestimmt, dienen die von Nr. 93 bis 97 bezeichneten Muster für die Anfertigung von Secunda—hingegen Nr. 98 bis 111 für Prima-Qualitäten. In der Ausarbeitung, wie für die weitere Zusammensetzung der gesammten Motive sei folgender Hinweis gestattet.

In Zeichnung Nr. 93 ist Floconé-Motiv 93 a gewählt. Diese Gliederung ist zunächst in Zeichnung b über 2 Schuss flottierend und in c auf je den 3. Faden übersetzt. Die darin chraffirt gezeichneten Motiv-Conturen sind als Niedergang der Kette, folglich für Weiss zu lesen, sie dienen als Hilfsmittel und zur Erleichterung, um die in c vorzunehmenden Tuchabbindungen correct herstellen zu können. Hierauf wird die gewonnene Zeichnung c in Zeichnung d mit 2 Schuss Floconé nebst 2 Unterschuss, letztere in Satin 4 abbindend übertragen, woraus Passirung und Schnürung leicht ermittelt werden kann. (Vide e und f.) Diese gewählte Stuhlrichtung, sowie die Construction der Motivvorlagen lassen es nun zu, dass nur die Karten der Floconéschüsse zu ändern und diese zwischen die bereits geschlagenen Unterschusskarten zu schnüren sind. Hierdurch wird erzielt, dass sämtliche Motivvorlagen Nr. 93 bis 97 durch eine und dieselbe Stuhlvorrichtung auf einer Musterkette gewebt, verwendbar werden. Diese Verhältnisse bestehen auch für die Ausnützung der Muster Nr. 98 bis 111. In den Vorlagen Nr. 98 bis 111 ist die Uebersetzung derselben in Nr. 98 — a, b und c zu erkennen. Diese Bindungen von Patrone c sind nun in Doppelstoff d übertragen, deren Wechsel in einem Ober- und einem Unterkettfaden besteht, worin zugleich die Verbindung beider Ketten mittelst Satin 4 hinzugefügt worden ist; alsdann werden die Unterschüsse, ebenfalls in Satin 4 abbindend, hinzugezogen (vide Patrone e), wodurch der Schusswechsel in 2 Unterschuss, 1 Mittel-, 2 Floconé-, 1 Mittelschuss herbeigeführt und für sämtliche Muster 98 bis 111 bestehen bleibt. Auch hiefür ist das vorhin Gesagte massgebend, d. h. dass diese Motivbilder ebenfalls durch ein und dieselbe Stuhlvorrichtung von Nr. 96 f herzustellen sind.

Einrichtung für Secunda-Qualität: 2800 Faden in 175 Ctm. Rohbreite.

Kettgespinnst: 5 strähnig, 1000 Meter Stranglänge.

Einschlag: { Floconéschuss, 6 strähnig, zweifach gespult,  
Unterschuss, 3 strähnig, einfach gespult.

Einrichtung für Prima-Qualität, 3200 Faden in 180 Ctm.

Rohbreite.

Kettgespinnst: 6strähnig.

Einschlag: { Floconéschuss, 8strähnig, vierfach gespult,  
Mittelschuss, 8strähnig, einfach gespult,  
Unterschuss, 4strähnig, zweifach gespult,

zu 140 Ctm. breit, fertige Waare.



Die nun folgenden Musterneuheiten Nr. 112—119 sind für den Bedarf jener Anzugsartikel ausgearbeitet, die vermittelt 2—4drähtig gezwirnten Streich- und Kammgarnwollen hergestellt werden. Diese Fabrikate haben seit Jahren gegenüber der bedeutenden Nachfrage an Production erheblich zugenommen und wird die Bedeutung auch in gegenwärtiger Saison bekundet, durch die reiche Auswahl von gestreiften und carrirten Erzeugnissen, die in primären sowohl, wie in secundären Qualitäten, ausgearbeitet worden sind. Besondere Berücksichtigung fanden von Seiten der Abnehmer jene gemusterten Stoffe, dessen Rohmaterial aus 3—4farbigen Melangebestand, deren Farben als Roth, Gelb, Hellbraun, Weiss von 2—4% gewählt, mit dunkelfarbigen und schwarzen, braunen, blauen Garnen gezwirnt, das Kett- und Einschlags-Material bildeten. Die Melangen in farbfrischen Tönen hergestellt, bleiben in den Stoffflächen von belebender Wirkung — der damit erzeugte Ausdruck ist ein der gegenwärtigen Mode entsprechender — so dass das Gesamtgepräge ein fast „schottisches“ genannt werden kann.

Die Vorliebe, die das Publicum diesen Stoffen entgegenbringt, lässt daher mit Bestimmtheit erwarten, dass auch für die Saison 1880/81 ein vermehrter Consum in Aussicht zu nehmen ist. Auf Grund dieser Beobachtungen sind die hiermit dargebotenen Neuheiten entworfen worden, sie geben zugleich Anhalt für die Fühlung der zu erwartenden Modeerzeugnisse ab, die diesen und ähnlichen Fabrikaten zu widmen ist. V. L.

### Universal-Extractionsapparat mit Rückflusskühler

von Volkmar Hänig & Comp. in Dresden.

(Deutsches Reichs-Patent Nr. 6737. — Patentirt in der k. k. österr.-ungar. Monarchie.)

Eine der am häufigsten vorkommenden Arbeiten in den Färbereien ist das Ausziehen (Extrahiren) von Farbhölzern etc. So einfach diese Arbeit auch erscheint, so müssen doch verschiedene Vorsichtsregeln beachtet werden, soll das Resultat ein in Qualität und Quantität befriedigendes sein. Zunächst muss der Zutritt der Luft möglichst abgehalten werden, da durch Einwirkung derselben die vegetabilischen Farbstoffe so weit oxydirt werden, dass dieselben unlösliche Substanzen, die sogenannten Huminsubstanzen, bilden, welche einen erheblichen Verlust an Material bedingen. Dampft man eine verdünnte Blauholzabkochung an der Luft ab, so oildet sich aus der erst klaren Flüssigkeit ein tiefbrauner Bodensatz; sucht man das Extract zu reinigen, indem man den Abdampfungsrückstand mit Wasser extrahirt und die Lösung filtrirt, so bildet sich beim Abdampfen des Filtrats wiederum ein Bodensatz und diess kann man wiederholen und erhält schliesslich beim Lösen eine ganz farblose Flüssigkeit, ein Beweis, dass der ganze Farbstoff in der Form von Huminsubstanz unlöslich geworden ist. Ein anderer Nachtheil des gewöhnlichen Auskochen der Farbhölzer etc. ist die unvollkommene Extraction; kocht man zum Beispiel Blauholz mit Wasser aus, zieht den Absud ab und kocht das Holz wiederum mit Wasser, so kann man dieses Auskochen zwanzig Mal wiederholen und wird immer noch rothgefärbte Flüssigkeiten erhalten.

Man hat Versuche gemacht, diese schwierige Extraction unter Anwendung von hohem Dampfdruck zu erleichtern, ist aber dabei in andere Fehler gefallen, weil man nicht bedacht hatte, dass durch den hohen Dampfdruck eine erhöhte Temperatur erzielt wird, bei welcher solche leicht zersetzbare Körper, wie es die vegetabilischen Farbstoffe im Allgemeinen sind, zerstört werden.

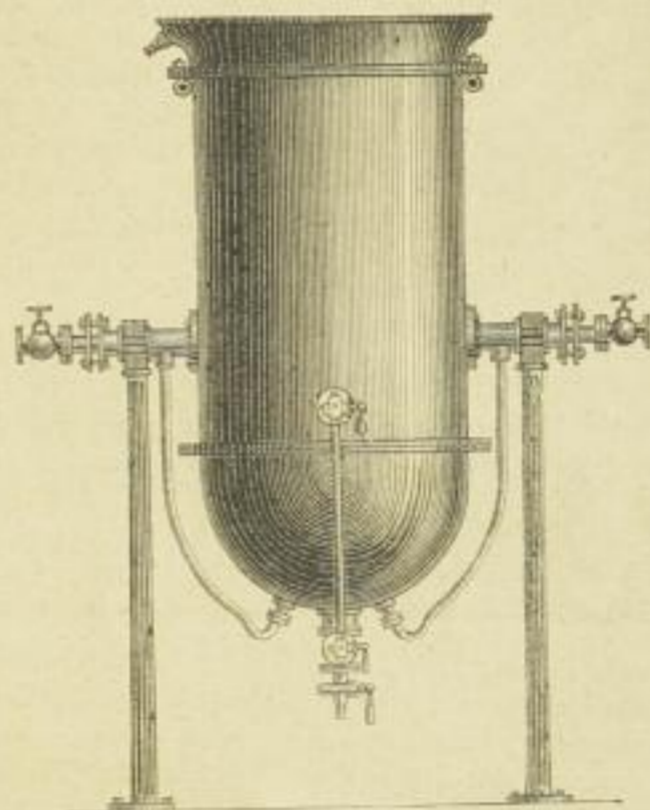
Die Zersetzung beginnt schon bei einer Temperatur von 105° C., und bei einer Temperatur von 130° C. erzielt man nur eine bräunliche Flüssigkeit, welche gar keine Reaction von Blauholzfarbstoff mehr gibt, während die zwischen 105° und 130° ausgezogenen Farbhölzflotten durch ihre stumpfe Farbe die theilweise Zersetzung des in ihnen enthaltenen Farbstoffes anzeigen.

Ebenso treten auch bei dem Auskochen der gerbstoffhaltigen Substanzen an der Luft Veränderungen ein, welche

nicht beabsichtigt sind, es wird nämlich der Gerbstoff (Tannin) in Gallussäure umgewandelt, wodurch beim Färben mehr oder weniger missliche Resultate erzielt werden.

Die von der Firma Volkmar Hänig & Comp. in Dresden gebauten patentirten Universal-Extractionsapparate bieten nun die Möglichkeit, auf dem rationellsten Wege Extracte zu erzielen, welche in Bezug auf Menge und Güte nichts zu wünschen übrig lassen. Beigedruckter Holzschnitt zeigt die äussere Ansicht des Apparats. Ungefähr in der Mitte desselben befindet sich ein Siebboden, welcher den Apparat in 2 Theile theilt, deren oberer zur Aufnahme der Holzspähne dient, während der untere mit dem zur Extraction nöthigen Wasser gefüllt wird. Die Heizung des Apparats erfolgt durch Dampf mittelst Heizschlange oder Doppelboden; der Deckel des Apparats bildet zugleich den Rückflusskühler. Vermittelt der beiden Axen, welche gleichzeitig den Eintritt des Heizrampfes und den Abfluss des Condensationswassers vermitteln ist der Apparat beweglich, um ihn, nachdem der Deckel durch Gegengewicht aufgezogen, leicht füllen und entleeren zu können.

Zur Beobachtung der Extraction sind am untern Theile des Apparats zwei sich gegenüber befindliche Schaugläser angebracht und kann man durch dieselben die Extraction leicht beobachten und controliren so wie an der blassen Farbe der



vom Siebboden ablaufenden Flüssigkeit die Beendigung derselben erkennen. Ausserdem ist der Apparat noch mit Niveauzeiger oder Probirhahn; Ablasshahn, Luft- und Sicherheitsventil versehen.

Der Deckel, respective Rückflusskühler muss während der Arbeit continuirlich mit Wasser gekühlt werden. Die hierzu erforderliche Wassermenge ist aber, da die Dämpfe im Apparat nur eben niedergeschlagen, nicht abgekühlt werden sollen, nicht grösser, als erforderlich sein würde, um dasselbe Quantum vier Mal mit frischem Wasser auszukochen; kommt also gar nicht in Betracht. Das neue bei dem Hänig'schen Apparat angewandte Verfahren besteht darin, dass das zur Extraction verwendete Wasser wiederholt verdampft und abgekühlt wird. Das Holz wird daher durch immer dasselbe, aber immer in einem vom Extrat befreiten Zustande zur Verwendung kommende Wasser nach und nach ausgelaugt. Das im untern Theile des Apparats befindliche Wasser wird nämlich verdampft, durchdringt als Dampf die auf dem Siebboden befindlichen Spähne, wird am Rückflusskühler niedergeschlagen und tropft durch die Spähne zurück, das Extract mit sich nehmend, und im untern Theile des Apparats ansammeln, das Extract bleibt, da es nicht mitverdampft, mithin im untern Theile des Apparates zurück. Die bedeutenden Vortheile, welche die Anwendung dieses neuen Verfahrens bietet, bestehen kurz gefasst in folgenden:



1. Vollkommenste Extraction, wie sie durch kein anderes Verfahren möglich ist und daher eine bis 20 Percent grössere Extractausbeute.

2. Gewinnung einer Extractlösung von beliebig hoher Concentration mit einmaligem Anskochen ohne abzukochen.

3. Denkbar geringste Wärme, respective Dampfverbrauch da man mit einem ganz geringen Quantum Wasser extrahirt.

4. Da man unter Anschluss der Luft extrahirt und die Farbe nie höher als der Kochpunkt des Wassers bedingt, erhitzt wird, umgeht man die Bildung von Huminsubstanz und die Farbe behält ihre frische Nuance und volle Färbekraft. Als Beweis der vorzüglich vollkommenen Extraction im vorstehend beschriebenen Apparat mögen nachstehende bei fortgesetztem Betriebe erlangte Durchschnittsausbeuten dienen.

Aus Campecheblauholz, welches bei viermaligem Anskochen nur 15 Percent bei 110° getrockneteten Extractes gab, erhielt man 20.93 Percent mittelst des Universal-Extractionapparates, Quercitron gab 22.6 Percent, Gallus (chinesischer), der beim sorgfältigsten Anskochen 69.4 Percent Extract gab, lieferte im Extractionsapparate 87.6 Percent trockenen Extract.

Galluspulver mit Wasser angerührt und in der Centrifuge ausgeschleudert gab 12 Percent im Apparat extrahirt 80 Percent Extract.

Ein Blauholz, welches in dem bekannten Aime Bohrschen von Wedding empfohlenen Extractionsapparate (siehe Muspratt-Reimann, Färberei- und Farbwaarenkunde S. 1024—1027) zweimal ausgekocht war und für vollkommen erschöpft galt, gab noch 8 Percent trockenes Extract als es im Hänigischen Apparat extrahirt wurde. *Dr. O. Reinhard.*

## Rückblick

### über die Fortschritte und Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei sowie der Appretur.

Referent: H. Warter.

(Siehe Nr. 11/12, 13, 18, 19.)

Betreff des Bleichverfahrens von Beyrich behalte ich mir vor, an einer anderen Stelle auf dasselbe zurückzukommen, umso mehr, als in letzterer Zeit die Oxalsäure mehr und mehr in den Bleichprocessen Anwendung findet.

Zum Reinigen der als Mitläufer benützten Stücke in den Druckereien findet Oxalsäure eine passende Verwendung. Es würde mich zu weit führen, an dieser Stelle über Wollenwäscherei — Carbonisation-Bleicherei etc. eingehend zu berichten, zudem ist dies nicht mein Ressort. Dasselbe wird seinerzeit von anderer Hand eine eingehende Bearbeitung finden.

Wenn wir die gebrachten Mittheilungen Revue passiren lassen, so müssen wir uns gestehen, dass für Bleicherei wirklich neues und gediegenes Wenig zu finden ist. Aufmerksamkeit verdient blos das Bleichverfahren von Hodges mittelst unterchlorigsauren Magnesia, welches heute in England in bedeutenden Bleichereien und Appretur-Anstalten Anwendung gefunden hat. Hodges stellt mittelst Kieserits, welches zu sehr billigem Preise von Stassfurt erhältlich ist, und Chlorkalk, welche er beide gelöst vermischt, unterchlorigsaures Magnesia dar, während schwefelsaurer Kalk zu Boden fällt. Chlor- und Sauerstoff werden nicht durch eine Säure, sondern durch kohlen-saures Natron unter Bildung von kohlen-saurer Magnesia activirt.

Der gewonnene schwefelsaure Kalk wird ausgesüsst und in der Appretur verwendet. Das I. der folgenden Muster 19/17 Cotton wurde auf diese Art im Continue-System gebleicht und stellt sich das Verfahren billiger wie mit Chlorkalk allein, da man im Stande ist, warm zu bleichen, und nicht solche concentrirte Bäder braucht, wie bei Chlorkalk allein.

Das Chlorozon von Brochoki & Cie. in Boulogne sur Seine ist die zweite Neuerung auf dem Bleich-Gebiete, welche unsere Aufmerksamkeit in Anspruch nimmt. Das andere Muster

Mollino wurde zu Rouen mit diesem Producte gebleicht und ist es nicht mehr zweifelhaft, dass, wenn das Product billiger geliefert wird, dieses im Gebiete der Bleiche eine gewisse Umwälzung hervorzurufen im Stande sein wird. Interessenten bin ich gerne bereit, weitere Mittheilungen zur Verfügung zu stellen.



Was die gewöhnliche Bleiche anbetrifft, so tritt allerorts das Bestreben hervor, durch rationelle Einrichtung, sowie durch Anwendung von warmen und Chlorsäure Passagen einerseits die Zeit des Bleichverfahrens abzukürzen, andererseits eine möglichst weisse Waare zu erzielen. Dabei aber ist mit Bedauern zu constatiren, dass auf die Qualität und Haltbarkeit des Stoffes wenig Rücksicht in den meisten Etablissements genommen und nur auf die Masse der Production gesehen wird. Es erklärt sich daher der Umstand, dass die blaustichig-weissen Waaren mehr und mehr aus dem Handel verschwinden und den reinweissen Stoffen Platz machen. Während früher die Gewebe ich möchte sagen, halbweiß hergestellt wurden und dann theils vor, theils in der Appretur die Blauweisse hergestellt, wird jetzt hellweiss gearbeitet und der Appretur bleibt Nichts mehr zu thun übrig. Es ist nun einmal nicht zu leugnen, dass die meisten auf den Markt gebrachten weissen, feinfädigen Baumwollstoffe, ich habe hier vorzugsweise Chiffons von  $^{14}/_{15}$  bis  $^{24}/_{26}$  im Auge, den Ansprüchen, welche der Consument an die Dauerhaftigkeit der Waare mit Recht stellt, nicht mehr in dem Maasse genügen wie früher, wo auf die Erhaltung der Qualität der Stoffe beim Bleichen Rücksicht genommen wurde. Seit längerer Zeit beschäftige ich mich mit Ermittlung der Festigkeit verschiedener auf obige Art gebleichter Gewebe und werde ich die Resultate dieser in der kürzesten Zeit veröffentlichen. Ebenso wie es mit der Bleiche der Baumwollwaaren bestellt ist, geschieht das zu starke Bleichen auch mit Leinenstoffen, in welcher letzterer Beziehung die irische Bleiche mit Recht als die Qualität schädigend anerkannt ist. Es ist von den deutschen Leinwand-Bleichereien hervorzuheben, dass diese alles Mögliche aufbieten, durch subtilste Behandlung der Gewebe und Garne beim Bleichen die Qualität zu erhalten, was leider von englischen Bleichereien desselben Genres nicht zu sagen ist, ebenso verkehrt wie dieser Weg ist der, welchen die Engländer bei der Appretur der Leinenstoffe seit längerer Zeit einschlagen. Dieselben stellen die Gewebe grössten Theils in Deckglanz-Variationen dar, welche dem Leinen seine eigenthümlichen Eigenschaften, Kennzeichen und Unterschiede von den Baumwollgeweben nimmt und es einem Baumwollstoffe ähnlich macht, wodurch es im Werthe degradirt wird. Seit der Periode der Seidenglanz-Appreturen für Baumwollstoffe hat man in England geglaubt, es könne wohl nichts schöneres geben, als wenn man den schon von der Natur den Leinenstoffen anhaftenden eigenthümlichen Glanz durch künstliche Mittel noch verstärkte und vermehre. Hiezu bediente man



sich der umständlichen Manipulation mit der Beate-Maschine, wobei, nebenhin erwähnt, der Stoff ungemein leidet. Man sieht dies am besten an Baumwollstoffen, welche als Rock- und Aermelfutter verwendet werden. Ein solcher Stoff, nur etwas strapeziert, ist in kürzester Zeit dem Schleissigwerden ausgesetzt und bietet keine Vortheile gegenüber den früheren soliden Stoffen. Man findet daher in letzterer Zeit wieder mehr croisirte bessere Stoffe mit der gewöhnlichen Halbmat-Appretur, welche für diese Zwecke am geeignetsten ist.

Die in letzterer Zeit aufgekommenen Abkochungen mit Aetzatron dienen keineswegs zur Erhaltung der Qualität der Gewebe und sind von diesem Standpunkte aus die jetzt mehr und mehr in Vergessenheit gerathenen Harzabkochungen entschieden vorzuziehen. Leider ist die Umständlichkeit bei Bereitung einer guten Harzseife gegenüber der schnell herzustellenden Aetzlauge ein Haupthinderniss für die allgemeine Einführung dieser Methode.

### Original - Färberei - Recepte.

**Roth auf Zephyrgarne mit Ponceau T.** Von A. Poirrier in Paris.\*)



Das von obiger Firma in den Handel gebrachte Ponceau T. gibt eine prachtvolle dunkle Cochenille-Nuance, welche sich durch eine hochgradige Echtheit auszeichnet und den besten deutschen Fabricaten desselben Genres in Nichts nachsteht. Die Färbung geschieht wie bekannt mit Weinstein und salpetersalzsaurem Zinn. Auf Baumwolle nach dem in voriger Nummer enthaltenem Recepte.

#### Mode-Braun auf Halbwole.

Man grundirt mit Flavin und Orseille, behandelt dann mit Chatechu und Kupfervitriol, dunkelt mit salpetersaurem Eisen, geht dann auf ein starkes Chromkalibad, von diesem ohne zu waschen auf das bereits gebrauchte Cachoubad, dem man genügend Blauholz oder Castanienholz-Extract zugesetzt, und vollendet die Färbung in dem bereits erwähnten Chromkalibad. Will man ein sehr feuriges Braun erzielen, so kann man in frischem Bade ein beliebiges Anilinbraun, dessen Nuance dem betreffenden Muster entspricht, unter Zusatz von Säure aufsetzen.

#### Grau auf Wollengarne per 50 Kilo.

Man siedet an mit 700 Gramm Weinstein, 250 Gramm Kupfervitriol, 180 Gramm Chromkali circa eine Stunde und färbt dann in frischem Bade mit Blauholz, Gelbholz und Rothholz nach Muster.

#### Schwarzblau auf Baumwollgarn per 25 Kilo.

Man färbt die Baumwolle zuerst mittelbraun und grundirt dann mit der concentrirten Küpe von Gutbier & Götze. Ist dies geschehen, so färbt man mit Blauholz nach Nuancen und avivirt in frischem Bade mit Zinnsalz und Alaun und setzt mit Metylenblau auf. r.

#### Purpurblau auf Baumwollgarn per 50 Kilo.

Man färbt in bekannter Weise Kaliblan, geht beim letzten Zuge in Kalibad unter Zusatz von Blauholzabsud weg und grundirt dann mit Indigoersatz von Gutbier & Götze nach Muster unter Zusatz von Alaun. Je nach der Nuance, die man erzielen will, ob rothstichig oder mehr blaustichig, muss der betreffende Indigoersatz genommen werden. e.

**Echt Scharlach B. R. & R. R. auf Baumwolle** von Berghoff & Co. in Prag, Anilinfarben- und chemische Fabrik.

Man seifenirt die Baumwolle wie gewöhnlich, ringt gut aus, legt  $\frac{1}{2}$  Stunde in eine 7—8° Beaumé starke Lösung von

\*) Depôt bei Wilhelm Neuber, Wien, VI. Brückengasse.

Doppelchlorzinn, ringt aus, zieht 4—6mal in einer dünnen Leimlösung um, ringt aus und färbt in reinem Wasser aus. Alles geschieht kalt, die Seifen- und die Doppelchlorzinnlösung können natürlich immer wieder gebraucht werden, sind nur immer ungefähr auf derselben Stärke zu halten. Das Aufgehen der Farbe wird erleichtert, wenn man, nachdem man  $\frac{1}{4}$  Stunde umgezogen hat, etwas essigsäure Thonerde ins Färbebad gibt.

Noch besser soll es nach Angabe einiger Färber sein, wenn man der Leimlösung etwas essigsäure Thonerde beifügt. NB. Man kann auch heiss färben.

**Echtgelb Jaune. M. von A. Poirrier in Paris.**



Von den meisten bisher auf den Markt gebrachten gelben Farbstoffen konnte nicht behauptet werden, dass dieselben ein reines Gelb ohne Rothstich hervorbringen. Wir begrüßen daher obigen Farbstoff, als einen solchen, welcher eine Lücke auf diesem Gebiete ausfüllt, die seit langer Zeit unangenehm empfunden wurde. Der Farbstoff liefert ein prachtvolles, reines, sattes und intensives Gelb auf Baumwolle, Wolle und Seide, dabei ist sein Preis ein so niedriger, dass er überall mit Vortheil anzuwenden ist. Für Seide färbt man im Sudseifenbade wie bei den andern Anilinfarben, für Wolle versetzt man die 60° heisse Flotte per 10 Kilo mit 450 Gramm Zinnsalz setzt Farbstofflösung langsam zu und färbt unter stetigem Umziehen fertig und treibt zum Kochen. Für lose Baumwolle kann man folgenden Weg einschlagen:

Man grundirt mit einem Absude von Eichenlohe, setzt per 8 Kilo Lohe 750 Gramm Alaun und 450 Gramm Salpetersäure zu, und bringt die Baumwolle in dieses Bad, und setzt dann in einem andern Bade echt gelb auf. Für Garne giebt man einen Grund mit Zinnsalz, Alaun und Flavin, wie bekannt und setzt wie oben echt gelb auf. Will man den beliebten grünen Stich erzielen, so setzt man eine Spur Methylgrün zu. n.

#### Orange auf lose Baumwolle.



Die Baumwolle wird mit Flavin, Alaun und Zinnsalz wie bekannt grundirt, dann in einem frischen Bade mit Orange ausgefärbt, schliesslich mit Alaun auf Muster gebracht. n.

### Original-Druckerei-Recepte.

#### Druckfarben auf wollene Tischdecken.

**Braun zum Vordruck.** 15 Liter Orseille werden mit 1625 Gramm Stärke  $\frac{1}{2}$  Stunde gekocht, vom Feuer 500 Gramm Salmiak, 250 Gramm Alaun hinzugethan.

**Bois Nr. 1.** 2 Liter Catechurübe, 2 Liter Orange<sup>1)</sup> 1 Liter Ponceauroth<sup>2)</sup>,  $\frac{1}{4}$  Liter Braun<sup>2)</sup>

**Bois Nr. 2.** 2 Liter Catechurübe, 1 $\frac{1}{2}$  Liter Orange<sup>1)</sup>,  $\frac{2}{16}$  Liter Ponceauroth<sup>2)</sup>,  $\frac{1}{4}$  Liter Braun<sup>2)</sup>.

**Bois Nr. 3.** 2 Liter Catechurübe, 2 Liter Orange<sup>1)</sup>, 60 Gramm Ponceauroth<sup>2)</sup>, 60 Gramm Cochenille ammoniacale 3<sup>2)</sup>.



Bois Nr. 4.  $\frac{1}{2}$  Liter Catechubrühe,  $\frac{1}{4}$  L. Orange<sup>1)</sup>,  $\frac{1}{16}$  Liter Cochenille ammoniacale 3<sup>o</sup>, 10 Liter Gummiwasser.

Bois Nr. 5. 4 Liter geschärftes Gummiwasser für Rosa; 125 Gramm Parm<sup>4)</sup>, 180 Gramm Catechubrühe 10<sup>o</sup>, 60 Gramm Cochenille ammoniacale 3<sup>o</sup>.

Bois für Blätter.  $\frac{1}{2}$  Liter Gummiwasser, 1 Liter Catechubrühe,  $\frac{1}{2}$  Liter Chocolate Nr. 1.

Grau-Ansatz. 10 Kilo Gummi mit 12 Liter kochendem Wasser angerührt. 8 Liter Holzessig 5<sup>o</sup>, 10 Liter Gallus 6<sup>o</sup>, 2 Kilo Eisenvitriol, vorher in 4 Liter Wasser gelöst, 4 Liter Blauholzbrühe 2<sup>o</sup>, 4 Liter Indigo-Carmin 1 — 16, 4 Liter Blauansatz zugesetzt.

Blauansatz. In 2 Liter Wasser löst man 300 Gramm blausaures Kali, in 2 Liter Wasser löst man 250 Gramm Weinstensäure, jedes für sich, auf und gibt dann beide Auflösungen zusammen.

Catechuanansatz. 5 Kilo Catechu werden in 4 Liter Wasser heiss gelöst, 2 Liter Holzessig, 150 Gramm Grünspan, 300 Gramm Gummi hinzugefügt und kalt  $1\frac{1}{2}$  Liter essigsäure Thonerde.

Grau Nr. 1 für Blätter. 4 Liter Grau-Ansatz,  $\frac{1}{2}$  Liter Cochenille ammoniacale 3<sup>o</sup>,  $\frac{1}{2}$  Liter Gelb<sup>3)</sup>.

Grau Nr. 2 für Blätter. 3 Liter Grau Nr. 1, 4 Liter Gummiwasser.

Grau Nr. 3 für Blätter. 1 Liter Grau Nr. 1, 7 Liter Gummiwasser.

Grau Nr. 4. 1 Liter Grau Nr. 3, 2 Liter Gummiwasser.

Grau Nr. 7. 1 Liter Grau-Ansatz, 6 Liter Gummiwasser.

Grau Nr. 9. 1 Liter Grau-Ansatz, 8 Liter Gummiwasser.

Bronce Nr. 1. 1 Liter Braun<sup>2)</sup>, 2 Liter gelb<sup>3)</sup>,  $\frac{1}{2}$  Liter Ponceauroth.

Bronce Nr. 2. 2 Liter Gelb<sup>3)</sup>,  $\frac{1}{4}$  Liter Braun<sup>2)</sup>,  $\frac{1}{4}$  Liter Ponceauroth.

## Appretur.

Original-Abhandlung von H. Warter.

### Die Fabrication der Zwischenfutter.

Es ist jedoch hierbei zu bemerken, dass überall dort, wo ein runder Faden verlangt wird, eine Calanderirung nicht angezeigt ist, es sei denn, dass folgende Manipulation in Anwendung gebracht wird. Die Waare wird zuerst calandert, und zwar nur einmal, geht dann durch den Dampf-Apparat, wird abgeräuscht oder feucht liegen gelassen, dann auf der Mange weiter behandelt. Wenn auch durch die vorhergehende Calanderirung der Faden gequetscht ist, so wird er durch das folgende Dämpfen und längeres Liegenlassen langsam aufquellen und sobald das Stück im feuchten Zustande fertig gemangt, so erhält der Faden seine runde Beschaffenheit wieder und das Stück bekommt mehr Glanz. Grobfädige Stoffe ohne Rücksicht der Qualität sollen trocken appretirt werden, wenn auf möglichste Füllung Rücksicht genommen werden soll, wenn die Waare etwas steifer und doch kräftig sein soll. Feinere Stoffe ohne Rücksicht der Qualität erliegen mannigfaltigen später aufzuführenden Anwendungen.

Die Appretur der baumwollenen Zwischenfutter unterscheidet sich von der Appretur anderer Stoffe dadurch, dass bei diesen die Anwendung der Mange ausschlaggebend ist, selbstverständlich kann diese den richtigen Nutzeffect nicht hervorbringen, wenn die Waare nicht in dem Zustande sich befindet, welcher unumgänglich nothwendig ist. Hier ist zuerst zu bemerken, dass jede zu der Mange kommende Waare einen gewissen Grad von Feuchtigkeit besitzen muss. Diese Feuchtigkeit darf jedoch nicht in dem Masse vorhanden sein, wie bei solchen Waaren, welche auf dem Calander behandelt werden, denn es ist stets zu beachten, dass, obwol durch Behandlung mit der Mange eine Waare trocken gemacht werden kann, dies doch nicht in dem Masse und mit der Schnelligkeit geschieht, wie beim Calander, wo die geheizten Eisen-Walzen diesen Effect in kürzester Zeit vollziehen. Der Calander kann jedoch in gewisser Weise zum

Nothnagel werden, wenn durch einen immerhin vorkommenden Zufall die Waare beim Einspritzen zu nass geworden ist. Man darf jedoch nicht vergessen, dass bei Benützung des Calanders, selbst bei Anwendung einer Breithaltmaschine, die Waare um mehrere Centimeter schmaler wird, es ist aber in diesem Falle Sache des Mangmeisters, durch vorzügliches Ausrecken unter Anwendung des nicht sehr beliebten „Armenschmalzes“ und durch genaues, strammes, sicheres und festes Aufbäumen und Ueberbäumen der doublirten oder breiten Waare dieses Minus nicht allein hereinzubringen, sondern er muss, trotzdem die Waare den Calander passirt, dieselbe Breite herausbringen, als wenn dies nicht der Fall gewesen wäre. Wie schon erwähnt, erreicht man durch Benützung des Calanders bei Zwischenfüttern, dass die Waare mehr Glanz und Schimmer bekommt, ferner wird die immerhin Zeit fordernde und kostspielige Manipulation des Mangens, das Räuschen und Abräuschen, das Doubliren, das Um- und Aufbäumen auf ein Minimum beschränkt, ohne dass der Effect leidet. Der Dämpfapparat hat in möglichster Nähe der Mangel zu stehen, damit Einer von den zweien zur Mangel gehörigen Arbeitern, wenn der Eine die Mangel führt, die Operation des Dämpfens rasch vollziehen kann. Der Dämpfapparat bringt bei richtiger Anwendung desselben den Vortheil, dass in der Appretur einerseits an Fettzusatz gespart werden kann, andererseits ermöglicht derselbe die Anwendung einer ganz ordinären Weizen- oder Maisstärke.

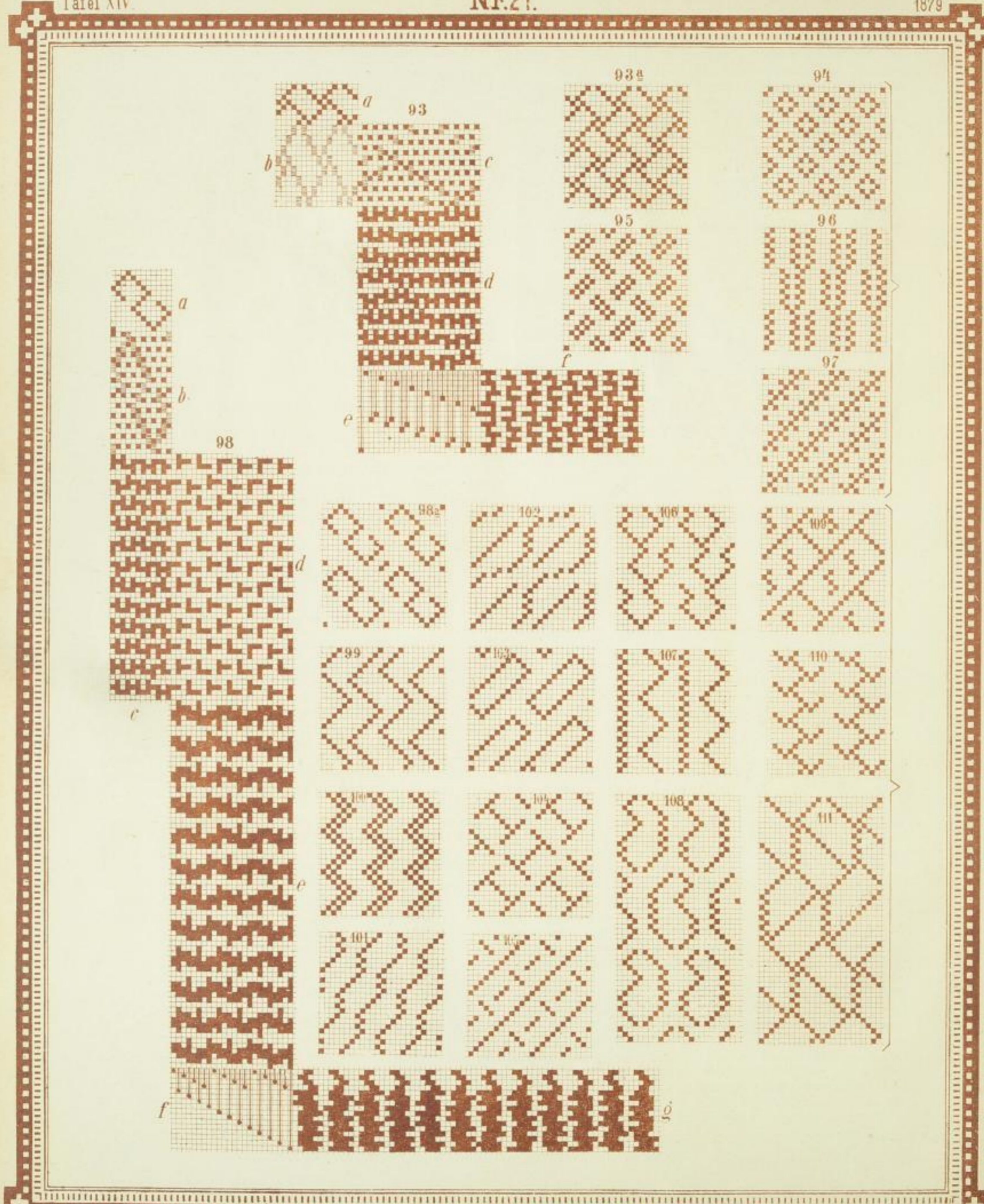
Eine gute Weizenstärke hier anzuwenden, wäre sträflicher Leichtsinns, wie auch, eine Prima-Kartoffelstärke, damit zu verbinden. Der Dämpfapparat bewirkt, dass die Waare weicher der Faden mehr aufgequillt, die Appretur gebrochen wird. Im Elsass, wo diese Appretur in einer Vollkommenheit dargestellt wird, wie irgendwo anders nicht gekannt, benutzt man den Dämpfapparat in einer Weise, welche die Zweckmässigkeit desselben ausser Frage stellt. Der Fettzusatz bewirkt bekanntermassen, dass eine starkgestärkte und gefüllte Waare nicht brüchig wird, ferner, dass die Waare einen Glanz und einen Schimmer, sowie den eigenthümlichen Moiré-Effect erhält bei Anwendung der Mange, welche Zwischenfutter kennzeichnet. Es ist jedoch ein Irrthum, wenn man annehmen wollte, dass der Moiré-Effect lediglich durch den Fettzusatz hervorgebracht wird. Es ist eine, wohl sämtlichen Appreturen bekannte Thatsache, dass Moiré auch ohne Fettzusatz erhalten werden kann. Man sieht dieses am besten bei starkgarnigen Cattunen, wo unter Zusatz von Weizenstärke, zur gewöhnlichen Kartoffelstärke-Appretur ein nicht zu verachtender Moiré auf den Stücken entsteht. Wir stehen hier vor einer bis dato noch immer nicht genug gewürdigten Thatsache, durch deren rationelle Ausnützung bei der Appretur ich die Behauptung aufstelle, dass ohne jeden Fettzusatz ein sehr guter Moiré und eine vollkommen genügende Appretur erzielt werden kann. Das Verfahren wurde mir vor zwei Jahren in Elsass ad oculos demonstrirt und habe ich seit dieser Zeit Tausende von Stücken nach dieser Methode verarbeitet, und muss gestehen, dass ich seit dieser Zeit trotz mancher anderweitiger Versuche immer auf dieses zurückgekommen bin, und heute noch dasselbe im Gebrauch führe.

Wenn man bedenkt, dass in vielen Fabriken heute noch Cocusöl, Unschlitt, Stearin, Paraffin, Palmöl, Wachs etc. bei der Appretur von gefärbten und rohen Canefas, von weiss-, fein- und grobfädigen Baumwoll-Zwischenfüttern, endlich von Leinwänden von verschiedenen Qualitäten, welche mit der Mange ihre vollendete Ausrüstung erhalten, eine bedeutende Rolle spielen und bei den hohen Preisen dieser Gegenstände im Conto „Materialien“ schwer ins Gewicht fallen, umsomehr als diese Appretur schlecht gezahlt, so ist es gar kein Wunder, wenn bei diesem Artikel nichts verdient, im Gegentheil noch zugesetzt wird, während bei rationeller Ausbeutung dieser Massen-Artikel immerhin ein nicht zu verachtender Gewinn zu erzielen ist. Dieses Wort gilt nicht allein von dem mit grossem Kapital und mit vollendeter Maschinen-Ausrüstung arbeitenden Appreteuren, nein, auch der kleine Appreteur, welcher mit der Handmange arbeitet, kann obigen Artikel zu einem recht gewinnbringenden sich gestalten. (Fortsetzung folgt.)







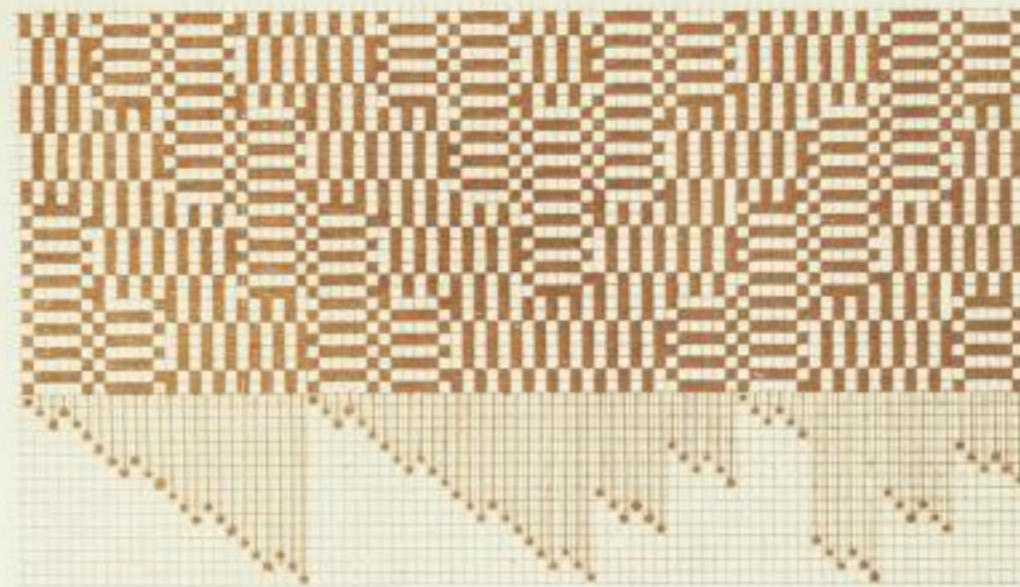




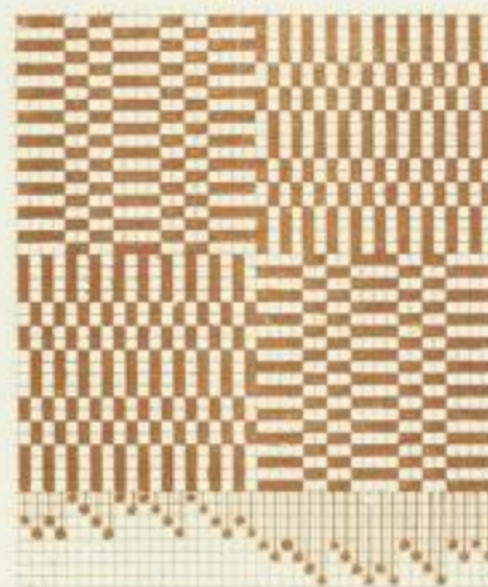
112



115



116



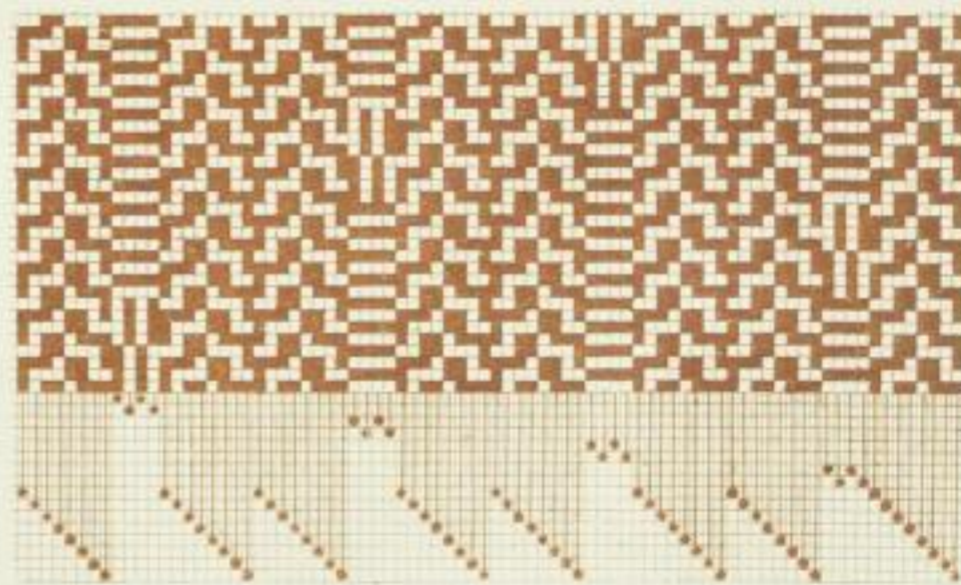
117



113



118



114



119









### Vom Maschinenmarkte.

**Angebote:** 10 Stück Selfactors, 6 Stück mit je 450, 4 Stück mit je 6000 Spindeln, Spindelstellung 34mm. von Rieter & Comp. in Winterthur (Schweiz) gebaut. 2 Stück Selfactors von Platt Brothers in Oldham mit je 552 Spindeln, Spindelentfernung ebenfalls 34mm. 12 Stück Kamm-Maschinen für Baumwolle, System Imbs, neuester Construction, haben kaum 3 Monate gearbeitet. Gefällige Offerte unter H. R. an die Administration d. Bl.

**Gesucht:** Eine Aufwind-Maschine für Kartelzwirn, eine Zwirnpulmaschine mit 20—30 Spulen und eine Zwirnappretur-Maschine. Nur auf guterhaltene für den Betrieb verwendbare Apparate wird reflectirt. Gef. Offerten übernimmt die Adm. d. Bl.

### Fachschulzeitung.

**Webschule in Greiz.** Am 16. v. M., schreibt die *Greizer Zeitung*, fand in Gegenwart des Ausschusses und vieler Interessenten die feierliche Eröffnung der hiesigen Webschule statt. Nachdem der Vorsitzende des Ausschusses, Herr Reinhold, eine Ansprache gehalten und die Schule für eröffnet erklärt hatte, hielt Herr Director Koch eine eingehende Rede. Die Bethheiligung an der Schule ist eine über Erwarten grosse. Man hatte eine Theilnahme von etwa 60 Schülern erwartet, und demgemäss die Einrichtungen getroffen, thatsächlich haben sich aber 110 Schüler angemeldet. Dadurch dürfte sofort manche Erweiterung erforderlich werden. Vorläufig werden 4 Abtheilungen gebildet. 1. Eine kaufmännische Abtheilung. 2. Eine Abtheilung für Solche, die schon eine Webschule besucht haben. 3. Eine Abtheilung für Diejenigen, welche schon Kenntnisse von Weberei haben. 4. Eine Abtheilung für Anfänger. Einstweilen findet nur vorbereitender Unterricht statt, der definitive Beginn des Unterrichtes, für den noch manche Geräthe zu beschaffen sind, findet am 1. November d. J. statt. Nachdem diese Punkte festgestellt waren, wurden von den Anwesenden die vorhandenen Geräthe und Materialien besichtigt; Bewunderung erregten besonders manche vom Herrn Director Koch vorgelegten Kanstgewebe.

**Die Spinnerei- und die Webereischule zu Mühlhausen** (Elsass) schloss am 22. Juli ihren diesjährigen Cursus und hat während desselben 14 Certificate ausgestellt. Unter den 7 Zeugnissen der Spinnereiabtheilung waren 4 für Italiener, 1 für Schweizer, 1 für Oesterreicher und 1 für Elsässer. Auch in der Webereiabtheilung waren es 2 Italiener, welche Zeugnisse erhielten. Die Schule war im Cursus 1878/79 von 37 Eleven besucht (17 für Spinnerei und 20 für Weberei) 1877/78 von 25, 1876/77 von 31 und 1875/76 von 16. Die Spinnereiabtheilung arbeitet jetzt mit einem Selfactor, zwei Ringthrosteln, einer Carde mixte, einer Heilmann'schen Kammmaschine, einer Imb'schen Kammmaschine etc.

**Die Ecole de dessin industriel in Mühlhausen** (Elsass) nimmt bedeutenden Aufschwung. Im Jahre 1877/78 hatte sie 108 Schüler, im Jahre 1878/79 aber 152 Schüler.

**Zweiter österreichischer Färbertag.** Der am 18. October hier abgehaltene zweite österreichische Färbertag, welchem auch die Reichsraths-Abgeordneten Friedrich Suess, Gomperz, Oliva, Dr. Péez, Pacher und Wiesenburg als Gäste anwohnten, beschloss, an die Regierung eine Eingabe um Errichtung einer Färbereischule, beziehungsweise einer Versuchsstation für Färberei zu richten. Zweiter Gegenstand war eine vom vorbereitenden Ausschuss vorgeschlagene Resolution, in welcher die Aufhebung des Appreturverfahrens gefordert wird. Die von der Versammlung angenommene Resolution lautet: „In Erwägung, dass durch das sogenannte Appreturverfahren die völlig zollfreie Einfuhr appretirter, gefärbter und bedruckter Textilwaaren aus Deutschland nach Oesterreich-Ungarn ermöglicht und dadurch die Färberei in eine höchst ungünstige und un-

billige Ausnahmestellung gegenüber allen anderen Industriezweigen gedrängt wird; in fernerer Erwägung, dass bei allen industriellen Kundgebungen aus Deutschland die Aufrechthaltung des Appreturverfahrens von deutscher Seite als eine der ersten und wichtigsten Forderungen betont wird, wodurch das Vortheilhafte des Veredelungsverkehrs für Deutschland und folglich das Nachtheilige desselben für Oesterreich-Ungarn genügend gekennzeichnet ist; in weiterer Erwägung, das bereits die wenigen Bestimmungen des deutschen Handelsvertrages vom 15. December 1878, welche eine Einschränkung der grellsten Missbräuche des Appreturverfahrens anstreben, jetzt schon einige deutsche Industrielle veranlassen, Färbereien und Appretur-Anstalten als Zweigniederlassungen in Oesterreich zu gründen; in Erwägung, dass bei gänzlicher Auflassung des Appreturverfahrens viele derartige Niederlassungen gegründet und sammt Intelligenz und Capital nach Oesterreich gebracht, Arbeiter beschäftigt und Steuer-Objecte geschaffen würden; In Erwägung dieser Gründe, sowie mit wiederholter Betonung der bereits in der Resolution des Färbertages vom 23. Juli 1877 ausgesprochenen Motive beschliessen die Versammelten: Es sei bei der hohen Regierung mit allem Nachdrucke darauf hinzuwirken, dass mit möglichster Beschleunigung und mit Gewährung einer Uebergangsperiode von höchstens zwei Jahren das Appreturverfahren aufgehoben werde.“

\* \* \*

**Wollwaaren-Ausstellung in Leipzig.** Der Centralverein deutscher Wollwaarenfabrikanten hat sich schlüssig gemacht, die im nächsten Jahre stattfindende Ausstellung der deutschen Wollenwaaren-Industrie in Leipzig abzuhalten.

\* \* \*

**Auszeichnung.** Bei Schluss der Berliner Gewerbe-Ausstellung erhielt die Actiengesellschaft für Anilinfabrikation in Berlin für ihre musterhafte Exposition und vortrefflichen Erzeugnisse die silberne Staatsmedaille.

### Neue Erfindungen und Verbesserungen.

**Die combinirten Treibriemen** von C. H. Benecke & Comp. in Hamburg, D. R. P. Nr. 7984, bestehend aus einer Lage Leder und einer Lage Hanf oder Baumwolle, unauflöslich mit einander verbunden, vereinigen die Vortheile beider Materialien, ohne die Nachtheile der gewebten Riemen, allein angewandt, zu theilen. Die Lederlage kommt auf die Scheiben zu liegen und vermittelt die Reibung; die Hanflage, welche je nach Bedarf doppelt, vierfach oder sechsfach genommen wird, gibt die erforderliche Stärke. Durch ein besonderes Verfahren werden die combinirten Riemen unempfindlich gegen Temperatur-Einflüsse gemacht und ist ein ungleiches Dehnen der beiden Materialien vollständig ausgeschlossen. Zur Endenverbindung dieser combinirten Treibriemen verwendet die genannte Firma Koch's patentirte Treibriemen-Schlösser. Dieselben unterliegen dem Verbrauch fast nicht und sind voraussichtlich bei langjährigem Gebrauch nicht zu ersetzen, so dass nur die Kosten einmaliger Anschaffung zu berücksichtigen sind. Ein Treibriemen-Verlust ist durch dieselben vollständig ausgeschlossen, da eine Durchlöcherung der Riemen nicht stattfindet; sie lassen sich für jede Art flacher Riemen, als Leder-, Haar-, Baumwoll-, Gummi- und Hanf-Riemen, ferner für alte und spröde Riemen mit gleich gutem Erfolg verwenden. Die praktische Form der Verbinder verhindert jede Berührung derselben mit der Riemenscheibe.

Das Verfahren, den Textilfabricaten einen metallischen Glanz zu geben, welches M. A. Poirrier in Paris patentiren liess, besteht in der Bildung eines Metallsulphides auf der Faser, indem man sie zuerst mit einer Lösung, welche ein Metallsalz oder eine Mischung verschiedener Salze enthält, behandelt und nachher einer von Schwefelwasserstoff gesättigten Atmosphäre aussetzt.



### Fragekasten.

Antwort auf Frage Nr. 70. Beim Färben mit Ponceau R. R. sind die Streifen beim ausgefärbten Wollgarn nur dann zu vermeiden, wenn das Abschäumen des Bades nur durch Kochen der Garne in möglichst kalkfreiem Wasser geschieht. Es ist richtig, dass beim Färben mit Ponceau ein Arbeiter mehr nothwendig ist, besonders wenn rasch hinter einander gearbeitet werden soll.

Antwort auf Frage Nr. 71. Ueber chemische Putzerei und Wäscherei bringen wir, wie auch über Schmuckfederfärberei, in den nächsten Nummern von sachverständiger Hand nähere Angaben.

Antwort auf Frage Nr. 73. Das Bleichverfahren von Asselin, sowie seine Wassercorrectur sollen in den nächsten Nummern besprochen werden.

Frage 79. Ist in dem Prozesse „Stallard freres“ contra „S. Grawitz“ schon eine Entscheidung erfolgt und wie ist die Sachlage heute?

Frage Nr. 80. Ist es richtig, dass kalkhaltiges Wasser bei der Herstellung der Rohseide von Einfuss ist?

Frage Nr. 81. Hat sich die Rotationspresse zur Appretur von Huston bewährt und worin beruht der Vortheil bei Anwendung derselben?

Frage Nr. 82. Ist es richtig, dass Alizarinblau in der letzten Zeit weniger gefragt wird und worin liegt die Ursache seiner beschränkten Anwendung?

Frage Nr. 83. Was ist über Chrysolin und seine Anwendung in der Färberei bemerkenswerth?

Frage Nr. 84. Wie erklärt sich der Umstand, dass Wasserglas mehr und mehr verdrängt wird?

Frage Nr. 85. Ich fabriciere farbige, leinene und halbleinene Rock- und Hosenstoffe; auf welche Weise sind diese dauernd „wasserdicht“ zu machen, ohne dass die Farbe darunter leidet?

T. B. in C.

### Romen's neues Buch. \*)

Mit wahren Behagen gehen wir an die Recension der uns vorliegenden beiden ersten Hefte des im Verlage von Burmester & Stempel in Berlin erscheinenden Lieferungswerkes: „Bleicherei, Färberei und Appretur der Baumwoll- und Leinen-Waaren“, dessen Verfasser, Herr C. Romen diesen Blättern als werthgeschätzter Mitarbeiter nahe steht; denn die mit Recht so stolze deutsche Literatur ist nicht allzureich an guten Fachbüchern d. i. an Büchern, aus denen der Praktiker, ohne erst theoretischen und in ein System gebrachten Krimskrams durchmachen zu müssen, leichtfassliche Anleitung zur praktischen Bethätigung seiner Berufsarbeit schöpfen kann. Welcher unserer verehrten zahlreichen Leser hat den Mangel an guten deutschen Fachbüchern nicht schon bitter empfunden? Wer ist nicht bereits in die Lage gekommen, unbefriedigt eine sogenannte fachmännische Schrift aus der Hand zu legen, weil dieselbe entweder in docirender Form gelehrte Abhandlungen über Wesen, Geschichte, Entwicklung u. s. w. der betreffenden Branche oder bloß Vorschriften im Style der von pensionirten Klosterköchinnen herausgegebenen Kochbücher enthielt? Leichtfasslich zu schreiben ist eben nicht leicht, es gehört dazu nicht nur die vollkommene Beherrschung der Sprache, sondern auch des Stoffes, über den man schreibt. Ein noch so gründlich gelehrter Schriftsteller wird darum kein den Anforderungen des Praktikers entsprechendes Buch zu Stande bringen, wenn es ihm an der Prägnanz des Ausdruckes gebricht, welche einen Praktiker dem andern so leicht verständlich macht und der Nur-Praktiker wiederum muss nothwendig wegen mangelhafter Stylgewandtheit in den Fehler verfallen, sich einmal zu breit das anderemal zu knapp auszudrücken. Nun Romen's neues Buch vermeidet glücklich die beiden Klippen, an denen Fachbücher deutscher Factur zu leiden pflegen, und bekundet einen

\*) Bestellungen auf dieses Werk werden von der Administration dieses Blattes entgegengenommen.

wesentlichen Fortschritt gegenüber dem frühern: „Die Colorie der Baumwolle“, wiewohl auch dieses bereits ein günstiges Zeugniß für die Befähigung des Verfassers ablegte. Schon die ersten beiden Hefte führen uns in medias res. In raschem Tempo schreitet der Verfasser im ersten Capitel über die Eintheilung der Gewebe hinweg, um uns im zweiten Abschnitte über den heutigen Stand der Appretur in den verschiedenen Ländern das Wissenswerthe und Wissensnöthige mitzutheilen und uns sofort zu zeigen, wie eine Appretur-Anstalt eingerichtet sein muss, wenn sie auf der Höhe der Entwicklung stehen soll, welche die Appretur in den andern vorgeschritteneren Industriestaaten erreicht hat. So viel über den Inhalt der beiden ersten Hefte. Die übrigen circa achtzehn bis zwanzig Hefte werden laut dem uns vorliegenden Prospectus folgende Materien behandeln:

Die Bleich-Materialien. — Einrichtung einer Bleiche. — Die Bleiche für zu färbende Futterwaaren aller Gattungen. — Einrichtung der Färberei und Appretur. — Die Farbstoffe und Appretur-Mittel. — Färberei und Appretur der gewöhnlichen Futtercattune: a) blaue, b) rothe, c) violette, d) gelbe, e) grüne, f) orange, g) Holz- und Cachou-braune, h) graue, i) schwarze, k) Mode- und Drapp-, l) diverse Farben. — Die verschiedenen Appreturen und ihre Behandlung. — Appretur-Maschinen. — Die Färberei und Appretur der baumwollenen und leinenen Zwischenfutter (Canafas). — Die Bleiche für „Weiss-Waaren“ in Baumwolle, Halb Leinen und Ganz-Leinen, ihre Appretur und nachfolgende Behandlung. — Die Fabrication der Tarlatan- und Mousslinstoffe im Genre „Tarara“. — Die Fächer-Waaren und ihre Herstellung. — Die Appretur und Behandlung der Kappenleinwand. — Die Ausrüstung der Presswaaren. — Die englischen Buchbinder-Calicos. — Die Behandlung der Satins. — Rouge-Stück-Färberei und Appretur. — Die Küpen-Färberei. — Anilin-Schwarz-Stückfärberei und nachfolgende Behandlung. — Die Appretur der Druckwaaren. — Die Tüchel-Appretur. — Die Behandlung der englischen Drille, der baumwollenen, halb- und ganzleinenen Rock- und Hosenstoffe. — Die Appretur der Schuh- und Kleiderstoffe, der Cords, Segeltuche etc. — Die Appretur der Jute-Stoffe. — Baumwoll-Sammet-Färberei und Appretur. — Baumwoll-, Tuch-, Kalmuk- und Biber-Fabrication. — Wasserdichte Appreturen. — Schluss.

Wie viel auf dem Gebiete der Appretur bei uns noch nachzuholen ist, wissen unsere Industriellen und Händler selbst zu sehr, als dass wir es nöthig hätten, uns des Breiten darüber anzulassen. Die vielfachen Beweise lebhafter, wir dürfen es ohne unbescheiden zu sein sagen, dankbarer Anerkennung, welche die „Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“ dafür erhalten hat, dass sie diesem Zweige der Industrie besondere Sorgfalt zuwandte, rechtfertigen die Erwartung, dass das neue Romen'sche Buch in Oesterreich rasche und große Verbreitung finden wird und bestärken auch uns in unserer Absicht, darauf Bedacht zu nehmen, wie bisher auch fortan unsere Leser über die Fortschritte der Appretur stetig auf dem Laufenden zu erhalten. Die Ausstattung des Werkes ist eine ausserordentlich gefällige; besondere Erwähnung verdient die Sorgfalt, welche die Ausführung der für den Practiker so instructiven Naturmuster zugewendet wurde.

### Berichtigung.

In Nummer 20 sind die ersten 5 Druckrecepte als für pure laine geeignet bezeichnet, sollten jedoch als **Druckfarben auf Baumwolle** declarirt werden, wir ersuchen höflichst dies dahin berichtigen zu wollen. D. R.

### Correspondenz der Redaction.

G. D. in Ch. Das ist doch keine Antwort auf diese Frage. — Herrn J. R. in Imst. Wir werden auch diesem Industriezweige unsere Aufmerksamkeit zuwenden. — Herrn F. S. in G. Haben bereits in Ihrer Angelegenheit Veranlassungen getroffen. — Färbermeister in A. Was halten Sie von dem Posten? **Blaudruckfabrik** in O. Nach Einlangen der nöthigen Informationen seitens des Herrn Autors, werden wir die gewünschten Verfahrungsweisen mittheilen. — Herren S. & B. in H. Das Werk bestellt, die Anfrage wird demnächst erledigt.

➡ Bemerkte Exemplare erhalten nur Abonnenten.

Die Administration.

➡ Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten. ➡  
Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



## Inserate.

### Stellengesuche und Stellenofferte.

#### Fabriksleiter gesucht.

Zur selbständigen Leitung einer grösseren Buckskinfabrik in einer sehr industriereichen Gegend Deutschlands wird eine Persönlichkeit gesucht, welche in allen Zweigen der Fabrikation tüchtig und auch im Wollverkauf bewandert ist. Offerten mit Angabe der Gehaltsansprüche und Befügung der Zeugnisse nimmt die Expedition d. Bl. unter **G. H. # 180** entgegen.

#### Ein junger Chemiker,

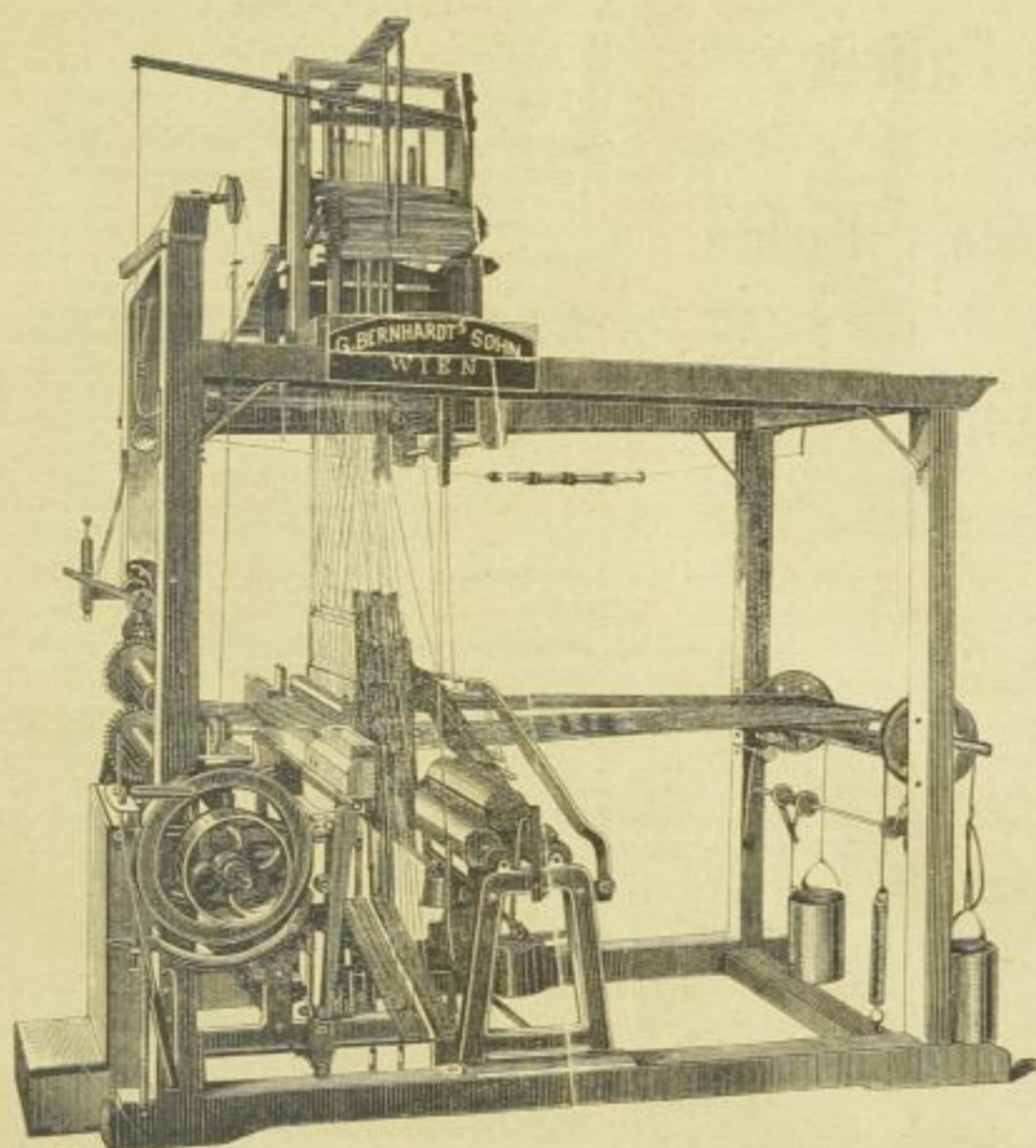
der seine Studien mit besonderer Berücksichtigung für Färberei und Druckerei mit bestem Erfolge vollendet, sucht unter bescheidenen Ansprüchen Stellung. Gefällige Offerte unter Chiffre **F. F. 28** übernimmt die Administration d. Bl.

Ein **Webmeister**, im Decomponiren und Componiren tüchtig, mit besten Zeugnissen versehen, sucht Stellung. Gefällige Offerte unter **S. J. H.** an die Expedition d. Bl. erbeten.

Ein **Buchhalter**, in der doppelten Buchhaltung deutscher und böhmischer Correspondenz vollkommen versirt, sucht unter bescheidenen Ansprüchen einen Comptoirposten in Wien oder in der Provinz. (Vermittler Honorar.) Adresse in der Expedition d. Blattes. 133

Ein **tüchtiger Schaf- und Baumwollfärber und chemischer Bleicher** sucht passende Stellung. Beste Zeugnisse stehen zur Seite. Gefällige Zuschriften erbeten unter **J. H.** an die Expedition d. Bl. 134-2

### Mechanische Seidenwebstühle und Doppelsammtwebstühle für Kraftbetrieb



letztere besonders für

**Chappsamnte und Schafwoll-Möbelsamnte** geeignet, in neuester, erprobter und vervollkommener Construction.

P. T.

Mehrjährige praktische Erfahrungen setzen mich in die angenehme Lage, solche Webstühle bis in die kleinsten Details complet und bis zur Betriebstellung zu liefern, wodurch die oft mühseligen und undankbaren Experimente bei Neuanlagen erspart werden, und da oft der Mangel kleiner Kunstgriffe die Leistungsfähigkeit eines Webstuhles in Frage stellen kann, so übernehme ich gegen billige Berechnung die **Installation und Betriebstellung** solcher mechanischer Doppelsammtstühle, wodurch Jedermann sich von der Zweckmäßigkeit und Leistungsfähigkeit ohne Risiko überzeugen kann.

Diese mechanischen Doppelsammtstühle fertige ich für 50, 80 und 100 Ctm. Arbeitsbreite an, und lassen sich namentlich auf letzterer Grösse zwei Doppelsammtstücke nebeneinander vortheilhaft herstellen.

Diese Einrichtung verringert die Anlagekosten durch geringeres Raumerforderniss und geringen Transmissionsbedarf, und liegt ein wesentlicher Vortheil in der bedeutenden Production, die eine regelmässige Schusszahl von 80—90 pro Minute liefert.

**Musterwebstühle** liefere ich nach speciellem Uebereinkommen und bin gerne bereit, auf Verlangen weitere Auskünfte zu ertheilen. 120

**G. Bernhardt's Sohn**

k. k. priv. Maschinen-, Metall- und Drahtwaaren-Fabrik

WIEN, Gaudenzdorf, Hauptstrasse 23.

Referenzen stehen zur Verfügung.

### Die k. k. priv. Tannwalder Baumwoll-Spinnfabrik

empfiehlt ihre **mechanische Werkstätte** zur Lieferung von **sämmtlichen Webereimaschinen**, als:

**Kettenspulmaschinen** in jeder Spindelzahl,  
**Schusspulmaschinen** in jeder Spindelzahl,  
**Zettelmaschinen** oder **Scheermaschinen**,  
**Schlichtmaschinen**, sowohl schottische für feine Garne, als auch sogenannte **Trommel-Syzings** für gröbere Garne,

**Webstühle** für glatte Cottone, sowohl Oberschläger wie Unterschläger,

**Webstühle** für faconirte Waaren, mit Hubkasten zu 2, 3, 4 Schützen, oder Revolver mit 6 Schützen,

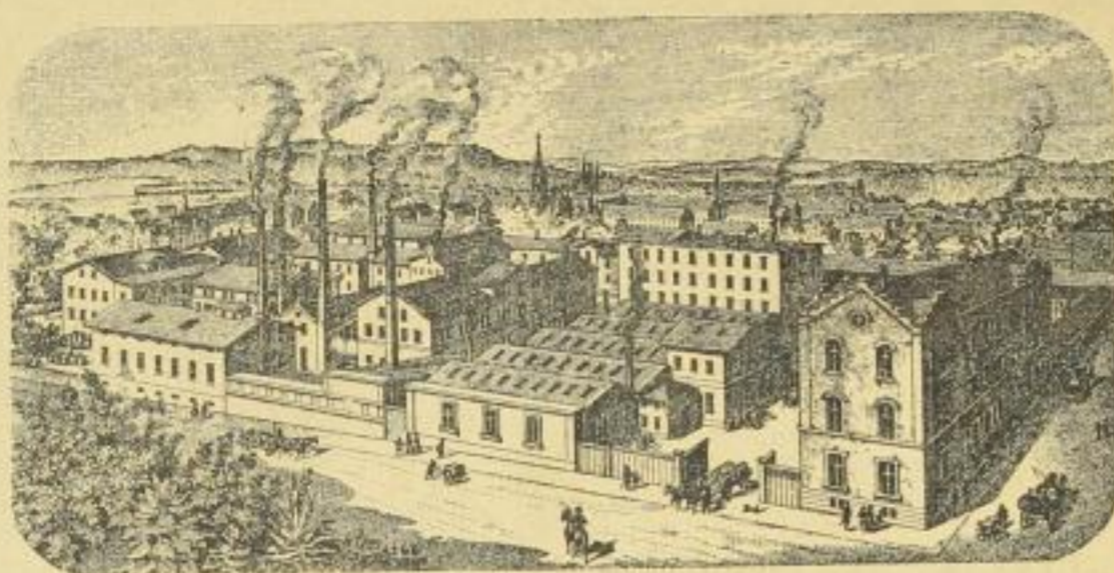
**Schaftmaschinen** für 20 Schäfte in mehreren Constructionen.

#### Für Baumwollspinnereien:

Sämmtliche Maschinen und Einrichtungen, Transmissionen, mit der Maschine geformte Transmissionsräder.

**Dampfmaschinen** mit verschiedenen Expansions-Steuerungen, **Wassermotoren**, **Rohguss** nach eigenen und eingesandten Modellen etc. etc. 137-10





FABRIK STUTTGART

## B. Anilin- und Soda-Fabrik STUTTGART

Liefert für die Zwecke der Färberei und Druckerei alle Sorten

### Alizarin, Anilin-Farben, Naphtalin-Farben.

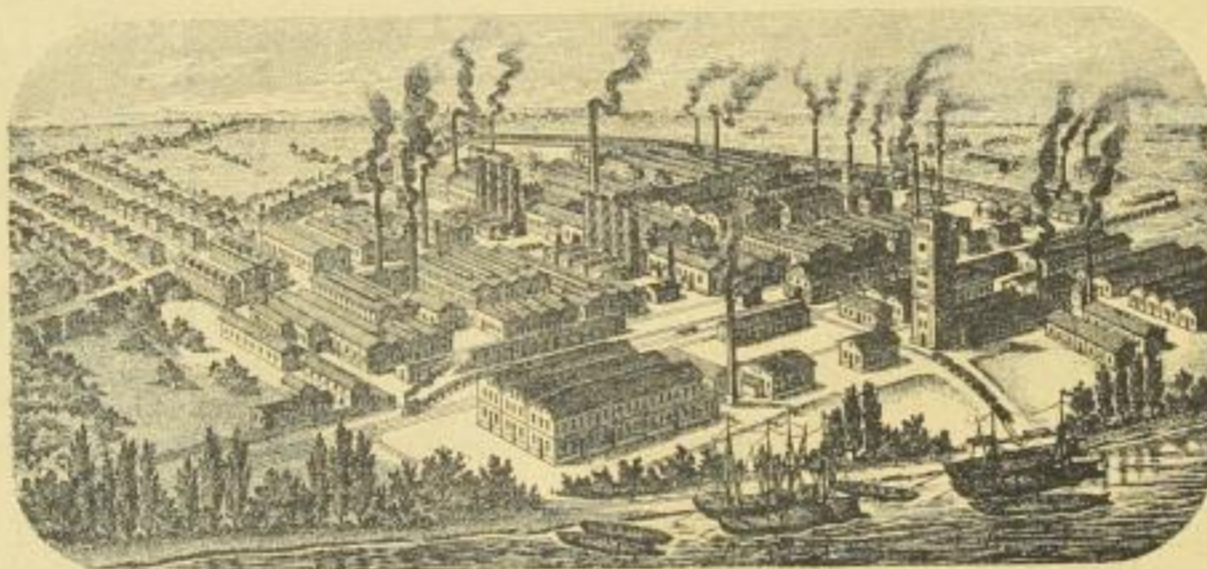
Neueste Patente auf: Methylenblau, Echthroth, saurebestandiges Fuchsin etc. etc.

Für Cattundruck, Malerei, Anstrich, Stein- und Buchdruck, Papier- und Buntpapier-Fabrication etc., alle Sorten **Pigmentfarben.**

165

Vertreter in Wien:

## EUGEN LECLAIR IV., Apfelgasse 5.



FABRIK LUDWIGSHAFEN

### Eiweiss-Albumine

auch Blutalbumine liefert preiswerth

**Moriz Langrock,**

Albuminfabrik in Krakau, Galizien.

### Trocken-Einrichtungen

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

Würzburg.

### EMIL ADOLFF, Reutlingen (Württemberg).

Fabrik von Webgeschirren mit Schlaufen gestrickt nach engl. Methode glatt gefirnisset

Maillons und sehr dauerhaft.

Papierhülsen und Papierspulen nach eigenem Patent.

Schuss-Spulmaschinen, neuestes Patent. Stets Eine auf Lager.

Fabrication von geflochtenen Spindelsaiten und anderen Utensilien für Spinnerei und Weberei. — Oesterreichische Referenzen.

### MASCHINEN-FABRIK Specialität für Textil-Industrie.

Unsere Bleicherei-, Färberei- und Appretur-Anstalten, in denen wir sämtliche Maschinen praktisch vor Augen haben, befähigen uns, dieselben fortgesetzt zu verbessern und neue Erfindungen zu machen. Wir empfehlen unsere patentirten Maschinen, als:

Hydraulische Mangeln, Chlor-, Säure- und Wasch-Maschinen, Gas-Songemaschinen, Breitstreck-Maschinen, Mess-, Logo- und Doublir-Maschinen, Hirnholzwälzen und Kegelvorgeläge, sowie alle Farb- und Appretur-Maschinen; Calander und Calanderwalzen aller Art. 130-4

Ganze Fabriks-Einrichtungen übernehmen unter Garantie praktischer Ausführung.

Actien-Gesellschaft für Stülkfärberei, Appretur- und Maschinen-Fabrication

früher FR. GEBAUER, Charlottenburg.

### Eduard Strauss

in Bielitz (Oesterr.-Schlesien).

Lager in Rauh- und Scheerflocken.  
Commissionslager der Anilinfarbenfabrik  
Dahl & Co., Barmen.

Erbittet sich gefl. Offerten in Scheerflocken aller Sorten. 97-2

### In Oesterreich

wird eine eingerichtete mechanische Webwaaren-Fabrik mit 300 Stühlen oder ein für ein derartiges Fabriks-Etablissement geeignetes Gebäude mit Wasserkraft zu kaufen gesucht. Gleichzeitig wird eine Fabrik mit dazu gehöriger bedeutender Wasserkraft für längere Zeit in Pacht genommen. Gefällige Anträge sind an die Red. d. Bl. erbeten.

### Ballon-Ausgufsapparate

empfiehlt  
**R. Drescher**  
Chemnitz.



### Die k. k. a. priv. Cassen-Fabrik und Kunstschlosserei von **Rudolf Tanczos** in Wien

Comptoir und Niederlage: I., Salzthorgasse 6  
empfiehlt ihre als vorzüglichst anerkannten Fabricate und zwar: Feuerfeste Cassen, Panzercassen, Stehpulte, Zahlische, Prätiiosenschränke etc., versehen mit seinem Patentschlosse mit stets fest verdecktem Schlüsselloche und uncopirbarem Panzerschlüssel (ein Kunstschloss non plus ultra). Einbruchssichere Cassetten (dieselben auch zum Anschrauben) von fl. 5 aufwärts, Sicherheitsschlösser für Thüren, Kästen und zum Vorhängen.  
Verschiedene Gattungen Copirpressen.

Billige Preise und prompte Effectuirung.

Preis-Courante gratis und franco. 119-21



Prämiirt  
auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

Gegründet  
1863.

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaren-Fabrika-  
ten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten  
empfiehlt die  
**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
in Chemnitz (Sachsen)  
als Specialität:

Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.  
NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert. 29-3

Die  
**mechanische Seilerwaaren-Fabrik**  
Dr. Fotr, Boháček & Co.,  
Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre Hanf-Bindfaden, gewöhnliche Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Maschin- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in dieses Fach schlagenden Waaren vorzüglichster Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfaden in Strängen und Seile werden Massangaben in Meter-Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum Selbstkostenpreise berechnet. 64-12

Preis-Courant franco.

Für Spinnereien.  
**Chlormagnesium**  
(Schlichtemittel) 139-6

offerire zu billigsten Preisen ab Stassfurt.

**ADOLPH PFLUGMACHER**  
STASSFURT, Leopoldshalle. 78

**B. & E. Körting**  
**Fabrik von Strahlapparaten**  
Wien, IV. Carlsgasse 22

empfehlen: 55

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.

**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, einfachster und betriebssicherster Apparat zum Heben von Flüssigkeiten jeder Art.

**Circulations-Elevatoren** für Bäuchkessel und Laugeapparate zum continuirlichen Ueberarbeiten mit gleichzeitiger Anwärmmung durch den Betriebsdampf.

**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels. heisses Wasser.

**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kessel-fenerungen geben Kohlenersparniss und vermehrte Wasserverdampfung.

**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radicalen Beseitigung aller durch schlechten Kaminzug verursachten Uebelstände.

**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Umrühren von Flüssigkeiten mittelst hindurchgepresster Luft unter gleichzeitiger Erwärmung der Flüssigkeit durch den Dampf.

Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen noch Transmissionen etc. zu bedürfen.

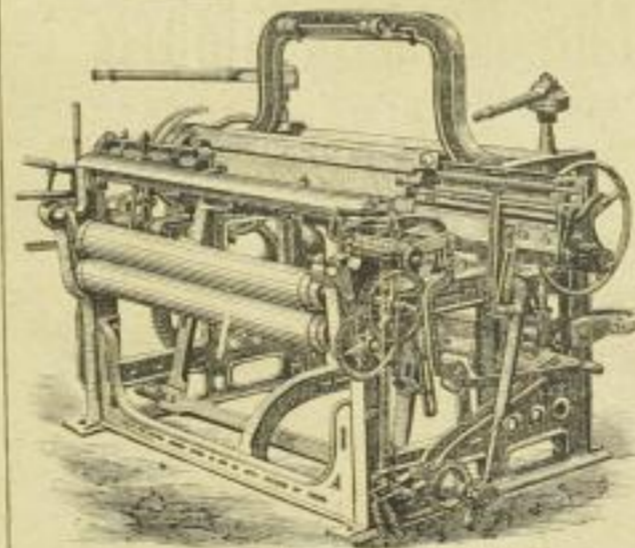
Prospecte und Preislisten gratis und franco.

Internationales  
**ATENT-**  
und Technisches Bureau.  
Besorgung u. Verwerfung von  
Patenten in allen Ländern.  
Uebersetzung v. Patenten  
auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken.  
Maschinen-Geschäft.  
Permanente Ausstellung  
neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki**  
Mitglieder des Vereins Deutscher  
Patent-Anwälte. **BERLIN, W.**  
Redaction und Herausgeber des  
**ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES**

**Dr. H. Grothe**  
Patent - Anwalt.

Polytechnische Zeitung für Textil-Industrie  
BERLIN,  
172 Alte Jacobsstrasse.

Maschinen zur Fabrication von Hanf- und Eisendraht-Seilen.



Neuer mechanischer Webstuhl, Patentirt.

sehrliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens, Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem Principe umgeändert. 100-18

Maschinen zur Fabrication von Krollhaar.

**Th. Winter, Civil-Ingenieur in Zell i/W.**

Grossherzogthum Baden

Besorgt den Verkauf sämmtlicher Maschinen der gesammten Textil-Industrie, sowie die neuesten Dampf- und Wasser-Motoren, ebenso auch den An- und Verkauf von schon gebrauchten Maschinen. 120-10

**H. I. Sperlich**  
Greiffenberg in Schlesien.

Fabrication von Druckformen  
für  
**Hand- und Maschinen-Druck**  
für Blau- und Oeldruck, Wachstuch,  
Buntpapiere, Seide, Kanten für Schoos-  
Schürzen.

Die Formen werden in Messing, wie in Holz höchst sauber und dauerhaft bei soliden Preisen geliefert. — Reflectanten stelle ich die neuesten Muster gegen Einsendung von 50 Pfennige in Briefmarken franco unter sofortiger Retoursendung zur gefälligen Ansicht. 124-22

**GUTBIER & GÖTZE**  
LEIPZIG. — HAMBURG.

**Indigo,**  
Farbwaaren und Chemikalien

Färberei, Druckerei und Appretur.

Specialitäten:

Vereinfachte Küpe für Wolle, Baumwolle und Leinen.

Echtbraun für Wolle, Seide und Leder.

Indigo-Ersatz für Baumwolle und Leinen, für Aufsatzblau, Marineblau, Modifarben und Echtschwarz.

Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben die Herren

**Pecher & Sohn in Prag**

übernommen, welche auf gef. Anfragen bereitwillig weitere Auskunft ertheilen. 73-6

Die Maschinenfabrik

**J. Whitesmith & Sons**  
in Glasgow (Schottland)

empfehlen ihren vervollkommenen patentirten Webstuhl mit völlig neuer und ausserordentlich praktischer Tritt- und Schützenbewegung für 2, 3, 4, 5, 6 und 7 Schützen. Derselbe eignet sich sowohl zur Fabrication von Tortans, Gingham, Bettzeugen, Kleiderstoffen, Köper- und Atlas-Parchenden etc., als auch für alle sonstigen leichten und schweren, glatten und gemusterten Gewebe. — Die Fabrik liefert ferner alle sonstigen mit der Weberei verbundenen Maschinen nach den besten Constructionen. Prospecte zu Diensten. — Von diesen vorzüglichen Webstühlen steht eine an-

100-18



Prämiirt: LEIPZIG 1850. Prämiirt: CHEMNITZ 1867



## C. H. Weisbach, Maschinenfabrik



**Chemnitz (Sachsen)**

liefert als **alleinige Specialität Maschinen** zur Appretur, Färberei, Bleicherei und Druckerei von wollenen, halbwollenen, baumwollenen, leinenen und Jute-Geweben und Garnen, z. B. Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen mit Brems- und Bürstapparat für Tuche, Flanelle etc.; Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen, combinirt mit Appretur- (Stärk-) Maschinen für Möbel- und Kleiderstoffe, Cattune etc. Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern in jeder Breite und Anzahl und mit oder ohne Appretur- (Stärk-) Maschinen; Gassengmaschinen, neueste, eigene Construction, zum gleichzeitigen Sengen des Gewebes viermal auf einer oder zweimal auf beiden Seiten mit vorwiegend comprimierter Luft; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Scheermaschinen mit nur besten Schneidzeugen; Rauhaschinen mit Metall- oder Naturkratzen und zwei oder vier verstellbaren Anstrichen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction, hydraulische Pressen für jede Druckhöhe, Einsprengmaschinen; fahrbare, eiserne Spannrahmen, Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe, Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Waschmaschinen, System Foulard & Clapot; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb, kein Fundament erforderlich; Indigoreibmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen, Garnwasch- und Spülmaschinen; Gallir- oder Alaunbeizmaschinen; Garnausringe- und Ausquetschmaschinen etc. etc.

Zeichnungen und beste Referenzen stehen zu Diensten.

### Kaiserschwarz

luft- und walkecht

Wolle und wollene Gespinnte direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme

Aug. Koll, Gerhd. Sohn,  
Barmen (Rheinprovinz). 89-2

### Mechanische Webeblätter-Fabrik

von  
**CARL WINTER**

Wien, VI., Hirschengasse 15

erzeugt als Specialität für Seidenweberei geschliffene Blätter in Zinn- und Stahl à la Lyon. 121

## C. HUMMEL

### Berlin N. W.

am  
**Spandauer Schiffahrtscaanal**

baut alle Maschinen für Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck und Walzengravirung, namentlich

**Maschinen** zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

**Maschinen** zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, Trockenmaschinen.

**Rollcalander, Glättcalander, Nasscalander, Gauffircalander.**

**Walzen** von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen

**Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen.** 80-15

## Die Spinnerei, Weberei und Maschinenfabrik

*Kottern bei Kempten (Bayern)*

liefert als Specialität:

Einrichtungen ganzer mechanischer Webereien für rohe, weisse, bunte, baumwollene, sowie halbleinene und leinene Artikel.

Alle Maschinen sind neuester bewährtester Construction und werden aufs Solideste ausgeführt. Transmissions-Anlagen in möglichst leichter Ausführung, speciell für mechanische Webereien nach eigens zu diesen Zwecken construirten Modellen. 103

## Berghoff & Co.

Anilinfarben- & chemische Fabrik

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

offereu:

**PRIMA DIAMANT-FUCHSIN**

**MAGENTA, GRENADIN, CERISE**

**ANILIN-SCHARLACH**  
(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

**EOSIN, SAFRANIN**

**PONCEAU CARDINAL**

**METHYL & JODVIOLET**

**ALCALI-BLAU**  
WASSERBLAU

**BLACKLEY-BLAU**

**PATENT-BLAU**  
(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariset-Blau und Kali)

**METHYLGRÜN**

**MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN**

**BISMARCK-BRAUN, GELB**  
ANILIN-ORANGE

**PALATIN-ORANGE**

**NIGROSIN, BLEU-NOIR**  
GRAUSCHWARZ

**VESUVIN, PHOSPHIN**

**PICRIN, TANNIN, DEXTRIN**

**ANILIN-OEL**  
ANILIN-SALZ  
(in Crystallen und Kuchen)

**KASTANIENHOLZ-EXTRACT**  
(fest und flüssig)

**APPRETUR für PAPIER**  
etc., etc.

87-9

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.



# 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**  
für Oesterreich-Ungarn u. Deutschland  
incl. Postporto:

Ganzjährig . . . . 8. 7.20 — 14 Mark  
Halbjährig . . . . 5.00 — 7 —

Für die übrigen Staaten mit entsprechen-  
dem Portoschlage.

Abonnementsbestellungen durch alle Buchhandlungen. — Commissionär für den deutschen Buchhandel: **Bernhard Hermann** in Leipzig. — Alleinige Vertreter für die Schweiz: **Drell, Füssli & Cie.** in Zürich, für Italien: **Ulrico Hoepli** in Mailand, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas **B. Westermann & Comp.** in New-York.

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 8 kr. — 16 Pf.

Nr. 22.

Wien, am 15. November 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Das Wissenswerthe über die Zusammenstellung farbiger Streichwollen, genannt Melangen. Von S. Buchholz. — Selbstregulierende Garbaumbremse für mechanische Webstühle. Von H. Vogt in Reudingen. (Mit Zeichnung.) — Verfahren eine fortlaufende Schrift oder dergleichen mit der gewöhnlichen Spitzvorrichtung zu weben. (Mit 2 Skizzen.) — Patentirte Häkelmaschine. Von Johann Schmitt in Coblenz. — Hématine (Haematein). Von H. Warter. — Original-Färberei-Recepte. (Mit 2 Nat.-mustern.) — Original-Druckerei-Recepte. (Mit 1 Muster.) — Vom Maschinenmarkte. — Fachschulzeitung. — Fragekasten. — Literatur. — Correspondenz. — Inserate.

## Das Wissenswerthe über die Zusammen- stellung farbiger Streichwollen, genannt Melangen. \*)

III.

Im Allgemeinen drückt sich der Adel unserer guten deutschen Stämme erst so recht im fertigen Stoffe aus, weshalb auch diese vorzugsweise zu feinen und hochfeinen Tuchen und Stoffen Verwendung finden. Der Fabrikant feiner Rockstoffe in Reichenberg in Böhmen wird fast ausschliesslich zu seinem Fabricat schlesische, besonders aber mährische und ungarische Einschuren verwenden; ganz ebenso wählt der Luckenwalder zu seinen als fein bekannten Sachen schlesische, märkische, ostpreussische und polnische resp. Herzogthümer Schurwollen. Grossenhain, das zu seiner Specialität (den mit Seide gemischten Stoffen, welche dort von einzelnen Firmen, wie: Gebrüder Naundorf, Tzschucke & Otto, Sächsische Tuohfabrik u. m. A. excellent ausgeführt und den besten französischen Sachen an die Seite gestellt werden) nur deutsche Schurwollen verwendet, verarbeitet Colonialwollen in nur geringem Maasse, und zwar nur in geringen Procentsätzen mit Schurwollen gemischt, pure aber nur zu seiner weiteren Specialität, den weichen, mulösen Ueberzieherstoffen, Floconné, Ratiné und sonstigen pelzartigen Artikeln.

Geradezu unentbehrlich aber sind die deutschen Schurwollen zur Fabrication feiner und hochfeiner Tuche und tuchartiger Stoffe mit Glanzappretur: Satin, Croisé etc. etc., die vorzugsweise in Finsterwalde, Grossenhain, Reichenberg i. B. und in den preussischen Rheinlanden gearbeitet werden. Hier wird diese Appretur durch den natürlichen Glanz der Faser, sowie durch die kurzen Wellenlinien derselben sehr wesentlich unterstützt.

Ebenbürtig zur Seite (in gewisser Beziehung sogar voran) stehen den feinen deutschen Stämmen die mährischen hochfeinen Einschuren, überhaupt die Wollen von den grossen fürstlichen Besitzungen, sowie den geistlichen Stiftungen in den verschiedenen österreichischen Kronländern diesseits und

Siehe die Nrn. 14 und 16.

jenseits der Leitha. Es sei bei dieser Gelegenheit nur an die Ausstellung der Wollen von den Stammschäferereien des Fürsten Schwarzenberg gelegentlich der Wiener Weltausstellung im Jahre 1873 erinnert, wo die bezüglichen Producte von den grossen Besitzungen des Fürsten die Bewunderung aller Wollkennner erregten. Nicht minder vorzüglich sind die Wollen von den ausgedehnten Besitzungen der ungarischen Magnaten, des Fürsten Esterhazy, Grafen Zichy u. m. A., sowie von den Capiteln verschiedener Bis- und Erzbisthümer. Ganz besonders sind die Lammwollen dieser Stämme ein vorzügliches Material für die Stichfarbe feiner Melangen.

Schliesslich sei noch einer Wollgattung erwähnt, die sich für Melangen in mittleren Procentsätzen sehr gut eignet. Es sind dies die ungarischen Zweischuren, die gerade in diesem Lande in bedeutenden Quantitäten producirt werden. Ihr kurzer Stapelbau gestattet eine leichte und gleichmässige Vertheilung in die längere Faser der Grundfarbe, so dass man, wenn sonst allen anderen Anforderungen bei Herstellung der Melangen Rechnung getragen wird, mit dieser Gattung Wolle ganz zufriedenstellende Resultate erzielt.

Ihr zur Seite, mehr noch voran, steht das Haar des Jährlings, respective die Jährlingswolle. Das Vliess des Jährlings bildet sozusagen den Uebergang von der Lammwolle zu der des ausgewachsenen Schafes, und zwar derart, dass es in Bezug auf Weichheit und Stapelbau noch den Charakter des Lammvliesses an sich trägt, während die Länge der Faser selbst schon an die des ausgewachsenen Thieres erinnert. Die Faser des Jährlingsvliesses ist somit ein sehr passendes Material für Melangen, und zwar für die Stichfarbe derselben, und nimmt gleich neben der Lammwolle die erste Stelle ein. In rationell geleiteten Schäferereien werden die Wollen vom Mutter-, Hammel- und Jährlingsvieh besonders gesackt, und thut man daher gut, sich die letztere für geeignete Zwecke zu reserviren.

Ein weiteres Material für den in Rede stehenden Zweck sind die schon zu Anfang dieser Abhandlung erwähnten verschiedenen Gattungen von Wollen, die einestheils vom Fell des geschlachteten Viehes geschnitten oder abgestossen oder gerauft werden. Unter ersterer versteht man die sogenannte Schnittwolle, während die beiden letzteren allgemein unter der Bezeichnung „Gerberwolle“ in den Handel kommen. Sie sind meistens halbwüchsig, bald länger, bald kürzer und von gedrungenem und verhältnissmässig dichtem Stapelbau. Gerade diese letztere Eigenschaft befähigt sie, bei Zusammenstellungen der Melangen eine nicht unwichtige Rolle zu spielen, vorausgesetzt, dass die früher erwähnten Mängel der Gerberwollen, welche vom Fell gestossen werden,



nicht vorhanden sind, oder aber durch eine gewissenhafte Sortirung beseitigt werden. Wie bereits früher schon erwähnt, sind diese Wollen vielfach mit kleinen Hautfetzen, die sich beim Abstossen vom Fell mit ablösen, durchschossen, die, wenn sie nicht sorgsam entfernt werden, die ganze Melange verderben können. Thüringen, das sächsische Voigtland ganz besonders, verarbeitet alljährlich ganz enorme Quantitäten dieser Wollen, und zwar einestheils für melirte Vigogne-Garne (eine Mischung von Wolle und Baumwolle) und andertheils für melirte Weisswaren, halbwoollene Kleiderstoffe, Casinetts etc. etc.

Wir wenden uns jetzt zu dem zweitwichtigsten Punkte bei Herstellung der Melangen, und zwar der Sortirung der Wolle.

Es ist eine wenigstens unter Fachleuten bekannte Thatsache, dass das Vliess des Schafes mit Haaren, respective Wolle verschiedener Qualität besetzt ist. Das längste und edelste Haar befindet sich auf dem Rücken des Thieres, und zwar von den Schulterblättern an bis zu den Hinterschekeln, respective der Schwanzwurzel.

(Fortsetzung folgt.)

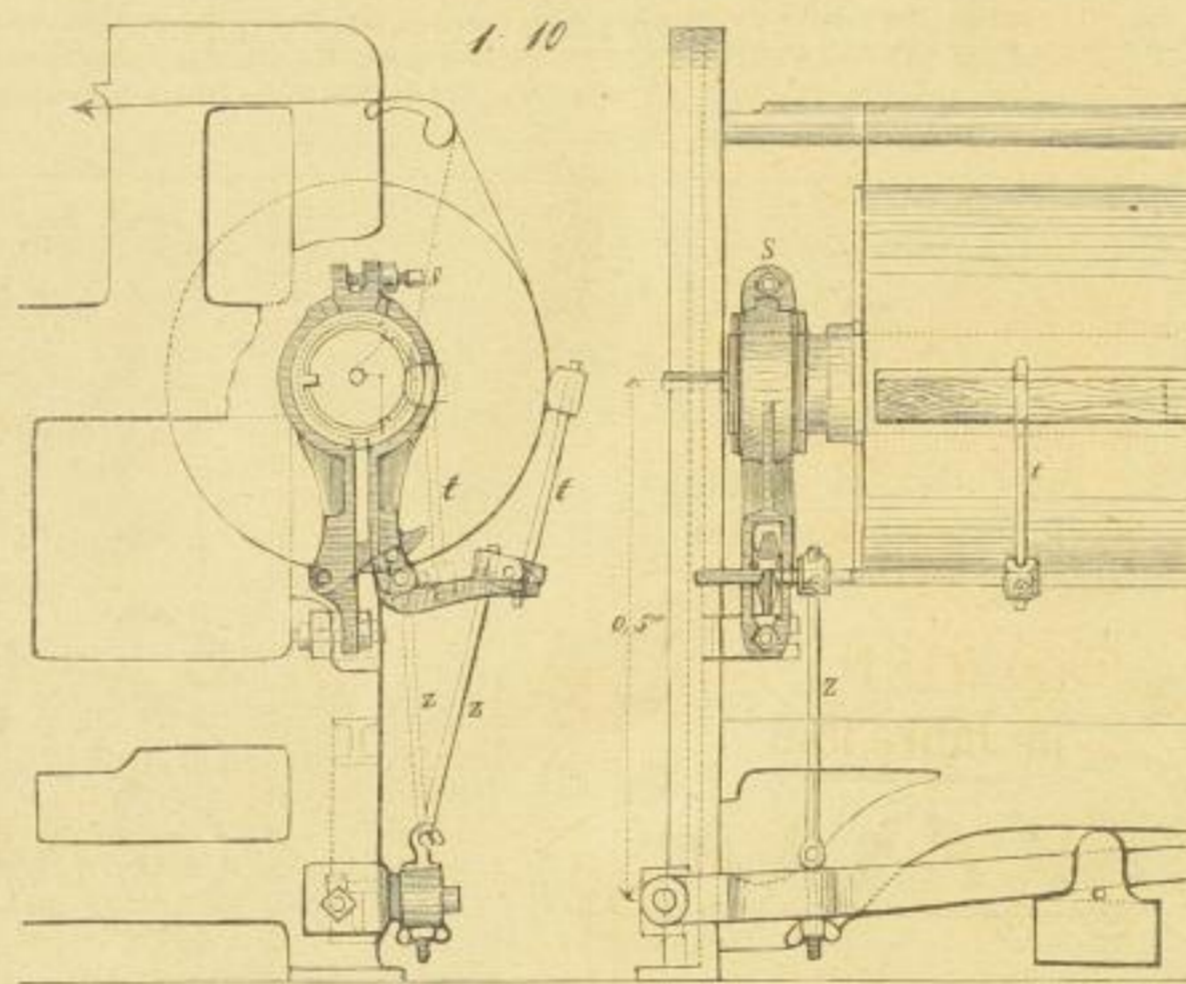
In Folge dieser Mängel haben sich die primitivsten Vorrichtungen wie Seil- und Kettenbremse bis heute noch erhalten können, obgleich die erstere durch den starken Materialverschleiss im Betrieb die theuerste ist, während letztere grosse Anschaffungskosten verursacht, ohne Vortheile zu bieten.

Ein wirklich praktischer Apparat zu diesem Zwecke wird daher folgenden Hauptbedingungen entsprechen müssen:

1. Derselbe soll die Spannung des Kettengarns vom vollen bis zum leerwerdenden Garnbaum vollkommen selbstthätig constant erhalten.

2. Wenn einmal richtig eingestellt, soll er ohne jegliche Nachregulirung, unabhängig von der wechselnden Garnnummer oder Qualität der Waare, stets correct (wie unter 1) functioniren, wobei nur nach Massgabe der Waarengattung der Grad der Belastung zu wechseln hat.

3. Es soll derselbe wenigstens dem grössten Theil der gewöhnlichen Stuhlsysteme leicht anzupassen und dabei bequem



Selbstregulirende Garnbaumbremse von H. Vogt.

### Selbstregulirende Garnbaumbremse für mechanische Webstühle.

Von H. Vogt in Reutlingen.

Als wesentliche Lücke in denjenigen Organen des mechanischen Webstuhls, welche auf die Qualität der Waare von directem Einflusse sind, macht sich der selbstthätigen Regulator-schaltung für den Waarenbaum gegenüber der Mangel einer correcten selbstthätigen Regulirung der Kettenspannung bis jetzt noch am meisten fühlbar.

Wie wichtig dieser Factor ist, und wie sehr diese Lücke allgemein erkannt wurde, beweisen die in neuerer Zeit in mannigfaltiger, aber meist complicirter Form auftauchenden neuen Constructionen zur Anfüllung der Lücke.

Sämmtliche bekannte Vorrichtungen zu diesem Zwecke bedürfen einer zeitweiligen Nachregulirung von der Hand, sei es durch Verschieben von Belastungsgewichten, sei es durch Verstellen von Schrauben, oder es wirken dieselben nicht universell, d. h. nicht unabhängig von der Kettengarnnummer und benötigten in solchem Falle Wechselläder oder dergleichen.

Die besseren unter denselben aber sind kostspielig und überdies nicht an jedem Stuhl ohne Vorbereitungsarbeiten anzubringen,

zu handhaben sein, auch eine nöthige Rückdrehung des Baumes stets unmittelbar ermöglichen.

4. Es soll zugleich durch denselben dem Weber jede willkürliche Einwirkung auf die Schwere der Waare entzogen werden können.

5. Derselbe soll sowohl bei Anschaffung als im Betriebe billig zu stehen kommen.

Der von Herrn Vogt in Reutlingen erfundene Apparat, der in allen möglichen Combinationen in Oesterreich-Ungarn, Deutschland und allen europäischen Staaten durch Patente geschützt ist, entspricht im vollkommensten Umfange diesen Anforderungen und lässt sich derselbe in den verschiedensten Modificationen, so lange das geometrische Princip desselben gewahrt bleibt, an vorhandenen Webstühlen anbringen.

Die Construction desselben ist im Allgemeinen wie folgt: An einem oder beiden Enden des Kettenbaumes sitzt eine feste Muffe, welche von einem scheerenartigen Bremsbackenpaar umschlossen ist und mittelst eines Hakens und Klinkhebels zusammengepresst wird, sobald auf letzteren Druck erfolgt. Dieses Bremsbackenpaar wird mit dem Theile mittelst einer Verbindungsschraube in den Support eingehängt, kann jedoch, vermöge eines eingeschalteten Gummipuffers, um die Kettenbaumachse etwas oscilliren.



Auf den Klinkhebel legt sich eine horizontale Querstange, welche, falls nur auf einer Seite des Stuhls ein Apparat angebracht wird, auf der anderen lose in einem Lager liegt.

Dieselbe trägt zwei stellbare Arme  $t$  und  $z$ , von denen der nach oben gerichtete den Tastbacken  $t''$  trägt, während der abwärts gehende Arm mittelst Hakenschrauben in dem an jedem Stuhl befindlichen Presshebel eingehängt wird, und so den Druck auf den Klinkhebel vermittelt.

Nun werden Bremsapparat und Querstange  $c$  an einem leeren Kettenbaum in die punktirt gezeichnete Stellung  $t$  und  $z$  gebracht und so eingestellt, dass, wenn bei eingehängter Zugstange der Tastbacken den Kettenbaum berührt, die Distanz  $r$  zwischen dem Klinkhebelarm sich zum Kettenbaumhalbmesser  $R$  verhält wie die Länge  $z$  des Zugarmes zur Gesamtlänge  $(t + z)$  beider Arme, d. h.  $r : R = z : (t + z)$  was einfach dadurch bewirkt wird, dass man die Stange  $c$  in die innere Kehle von  $k$  rückt.

Dieses Verhältniss wird auch beim Einlegen eines vollen Kettenbaumes erhalten bleiben, und ebenso während aller Stadien der Abnahme desselben, so dass  $r : r' = R : R'$ , woraus sich ergibt, dass am Umfange des Kettenbaums der Widerstand oder die Spannung im Kettengarn auf die ganze Dauer des Abwickelns constant bleibt.

Der Verfasser hat sich von der Vorzüglichkeit und der exacten mathematischen Wirkung des Apparates bei dem Erfinder selbst zu überzeugen Gelegenheit gehabt und kann deshalb die Vogt'sche selbstregulirende Garnbaumbremse allen Interessenten auf das Angelegentlichste empfehlen. *R. L.*

### Verfahren

eine fortlaufende Schrift oder dergleichen mit der gewöhnlichen Spitzvorrichtung zu weben.

Wie häufig kommt es besonders in Webschulen vor, eine Waare zu fertigen, zu welcher mehr Platinen erforderlich sind, als eine zur Verfügung stehende Jacquardmaschine derselben enthält. Ich setze den Fall, man ist gesonnen, ein Fahmentuch, welches wie gewöhnlich Schrift enthalten soll, zu weben, hat aber nur eine 600er-Maschine zur Hand, die Waare soll 150 Ctm. breit und 40 Fäden per Ctm. dicht sein, das gibt zur ganzen Breite 6000 Fäden, folglich kommen an jede Platine 10 Fäden, welche bei Spitzvorrichtung, denn diese ist der feineren Abbindung halber zu wählen, in  $2 \times 5$  zu theilen sind. Hier müssen selbstverständlich Schäfte, deren Helfen 5–6 Ctm. hohe Häuschen haben, zur Herstellung der



I.



II.

Mittelst Stellschraube  $s$  endlich wird der Hebel so eingestellt, dass unter nur leichtem Andrücken des Tastbackens an dem Garnbaum die Querstange von selbst nachrückt. Das einzige leichte Belastungsgewicht kann nach richtiger Einstellung festgeschraubt werden, damit dem Weber jede willkürliche Einwirkung auf Qualität und Schwere der Waare entzogen werden kann.

Durch den vorstehend erläuterten Apparat, welcher in mehreren Modificationen ausgeführt wird, werden nun nicht allein die oben genannten Bedingungen in jeder Richtung vollkommen erfüllt, sondern es wird auch, wie an in der Praxis eingeführten Apparaten nachgewiesen wurde, in Folge der stets exact gleich bleibenden Kettenspannung gegenüber anderen Vorrichtungen eine Zunahme der Waarenlänge von 2–3 Percent erreicht.

Da der Apparat sich wegen seines mathematisch genauen Grundprincips und seiner grossen Einfachheit so zu sagen schon von selbst empfiehlt, so dürfte die Textilindustrie bald allgemein dieses die seitherigen unzureichenden und dennoch complicirten Apparate vortheilhaft durch seine Exaktheit und leichte Anbringung an jeden Stuhl übertreffenden Apparates, bei ihren Webstühlen einführen, da ausserdem der erzielte Gewinn von 2–3 Percent Waarenlänge den Apparat in wenigen Wochen amortisirt.

Bindung im Grund, als Vordergeschirr vorgestochen werden. Die Figur wie die Schrift erzeugt die Maschine und wird brochirt. Hierzu ist es vor Allem nöthig, dass man die Patrone so anfertigt, dass die rechte Seite der Waare im Stuhl nach unten kommt, dadurch wird es aber auch möglich, die Aufgabe, welche ein solches Gewebe stellt, zu lösen, nämlich: den Schützen auf jeder beliebigen Stelle der ganzen Waarenbreite einzulegen und herauszunehmen, und kann man mehrere Brochirblatt (bei nebenstehender Zeichnung sind zwei erforderlich) durcharbeiten, ehe man den Schützen von der einen Seite auf die andere bringt.

Wollte man ein Gewebe nach nebenstehender Skizze I. anfertigen, so würde man, wie schon gesagt, für jeden Schuss der ganzen Breite, 2 Brochirblätter haben müssen und dieses macht es nothwendig, dass die Zeichnung (Schrift) für die rechte Waarenhälfte von links nach rechts läuft, während für die linke Waarenhälfte die Schrift von rechts nach links gezeichnet werden muss (II.), demnach hat man 2 Patronen anzufertigen, 2 halbe Schuss mit je 1 Blatt zu arbeiten, zwischen je 2 ganzen Brochirschuss einen Schuss oder der Feinheit im Grund halber auch zwei mit den Schäften und die Frage ist gelöst.

Auf diese Weise kann man jeder Ecke ein anderes Eckstück, in der Kante herauf auf jeder Seite andere Figuren,



Emblemes, Zahlen und dergleichen einweben, nur ist selbstverständlich für jeden Schuss einer jeden Figur ein Kartenblatt erforderlich, so dass es vorkommen kann, dass man 4, 6 oder mehr Blatt auf einen Schuss der ganzen Breite durchzuarbeiten hat.

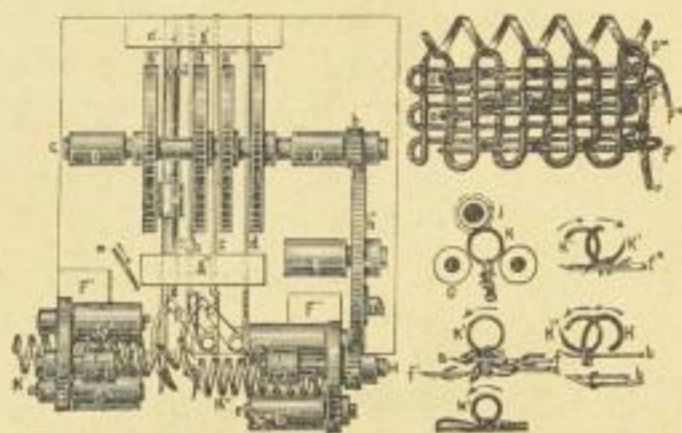
G. E.

### Patentirte Häkelmaschine.

Von Johann Schmitt in Coblenz.

Diese neue Häkelmaschine dient zur Erzeugung derjenigen Art weiblicher Handarbeiten, welche als „neuer Stich“ oder „tunesischer Häkelstich“ bezeichnet wird und zu dessen Herstellung man sich der Häkelnadel zu bedienen pflegt.

Denkt man sich eine Häkelarbeit von dem Muster, wie der rechte obere Theil der Abbildung zeigt, in einer Spirale hängend, so bewirkt ein fortgesetztes Drehen der Spirale um ihre Axe ein fortschreitendes Leiten der Häkelarbeit nach rechts oder links, je nachdem der Spirale eine Drehung nach rechts oder links gegeben wird. Durch Drehen der Kurbel des grossen Zahnrades  $h''$ , linker Theil der Abbildung, nach rechts herum, werden die vier Excenterscheiben  $B' B'' B''' B''''$  bewegt. Dadurch erhalten  $a, b, c$  und  $d$  eine hin- und hergehende Bewegung,  $c$  und  $d$  sind Zahnstangen, mit ihren Zähnen in die der beiden Nadeln greifend, und letzteren eine hin- und hergehende bogenförmige Bewegung gebend. Am vorderen Theile der Maschine greift das erwähnte Zahnrad  $h''$  in das Zahnrad  $h'''$  und dreht die Welle  $H$ . Auf dieser sind zwei Zahnrollen  $J' J''$  befestigt, welche die Spirale bewegen.



Ist nun auf der Spirale  $K'$  ein angefangenes Häkelmuster eingehängt, so wird beim Rechtsdrehen der Kurbel dieses Muster sich in der Spirale nach rechts bewegen, und die äusserste Schleife sich schliesslich auf dem letzten Spiralarne befinden. Unter diesem Ring bewegt sich die Nadel  $f'$ , die in ihrem Oehr den Garnfaden trägt. Sie nimmt denselben doppelt mit, ihn dicht unter dem Spiralarne fortführend, und da sie sich in kreisförmiger Bahn bewegt, so führt sie die eine Seite der Schleife auf die andere Spirale, während die Nadel mit dem übrigen Theile des Fadens wieder aus der Schleife zurücktritt, und die letztere selbst von Spirale  $K'$  abfällt, um der nächstfolgenden auf demselben Ringe Raum zu verschaffen. Bei Fortsetzung dieses Verfahrens wird zuletzt die Spirale  $K'$  leer, und das gehäkelte Muster hängt mit einer Reihe eben neu gebildeter Schleifen in der Spirale  $K''$ . Man zieht nun den Faden durch den Einschnitt aus dem Oehr der Nadel  $f'$  und hängt ihn ins Oehr der Nadel  $f''$  ein, dreht die Kurbel in entgegengesetzter Richtung um, und die Häkelarbeit wird dabei wieder zurück, d. i. von rechts nach links geführt. Damit nun Schleifen an demjenigen Ende der Spirale, welches mit der Nadel  $f''$  in Berührung kommt, nicht von der Spirale abfallen, sondern in die andere Spirale  $K'$  geführt werden, tritt der Schleifenüberführer  $b$  so unter diesen letzten Spiralarne in in die dort befindliche Schleife ein, wie vorhin unter dem letzten Ringe der anderen Spirale die Nadel  $f'$ , und so werden alle Schleifen wieder, ohne dass neue Schleifen gebildet werden, in die Spirale  $K'$  zurücktreten.

Das Herstellen der quer laufenden, kettenähnlichen Schleife, wie sie das Muster zeigt, geschieht wie folgt:

Unter dem zweiten von dem ersten abgespreizten Ring der Spirale  $K'$  und durch die auf demselben befindliche

Schleife geht die Nadel  $f'$  so, wie die Nadel  $f''$ , einen Faden zur Bildung einer Schleife mitnehmend. Ihr Oehr ist von oben nach unten gestreckt. So wie sie durch Vorwärtsgen eine Schleife gebildet hat, tritt der Schleifenhalter  $a$  nach vorn unter der Nadel zwischen letztere und ihre Schleife. Nadel und Schleifenhalter gehen zurück, letzterer die auf ihm gelassene Schleife festhaltend, erstere gänzlich aus der Schleife des zweiten Spiralarne hinaus tretend. Der Schleifenhalter wird durch die Führung seiner Nuth in dem festsitzenden Stift bei  $a'$  und  $a''$  etwas gedreht, was durch den Ring  $a'$ , an welchem die Excenterrolle befestigt ist, ermöglicht wird. Beim Wiedervorwärtsgen der Nadel geht diese zuerst durch diese Schleife und führt dann erst durch die auf dem zweiten Spiralarne sich befindliche Schleife eine neue Schleife durch. Durch weiteres Wenden des Schleifenführers lässt er die Masche abfallen. Während dessen hat sich die Spirale um fast eine ganze Tour gedreht, und diejenige Masche (Schleife), durch welche jene, die auf dem Schleifenhalter sitzt, geführt ist, vom zweiten Ringe auf den dritten der Spirale geführt, weshalb die auf dem Schleifenhalter sitzende Schleife ihren Weg nach dem dritten Spiralarne hin nimmt, also zur Nadel  $f'$  beinahe quer zu stehen kommt, wodurch ihr Durchpassiren ermöglicht wird. Es wiederholt sich dieses Schleifenübertragen und Schleifenbilden, bis alle Schleifen sich in  $K'$  befinden.

### Hématine (Haematein).

Original-Mittheilung von H. Warter.

Von der Firma Guinon Jue. & Picard in Lyon kommt seit kurzer Zeit ein Product in den Handel, welches diese Firma mit dem Namen „Hématine“ (Haematein?) bezeichnet, und welches aus Blauholz dargestellt, dieses verdrängen soll. Haematein  $C_{16} H_{12} O_6$  entsteht aus dem Chromogen des Blauholzes, dem Haematoxylin  $C_{16} H_{14} O_4 + 3H_2 O$ , indem man dasselbe mit Ammoniak behandelt, wodurch Haematein-Ammoniak entsteht,  $C_{16} H_{12} O_6 \cdot 2NH_3$ . An diesem kann man das Haematein entweder durch Verdampfung im Vacuum oder durch Kochen mit Essigsäure gewinnen. Haematein bildet in diesem Falle einen braunrothen, fast schwarzen Niederschlag, getrocknet nimmt es einen grünlich metallischen Schein an, hat in diesem Zustande Aehnlichkeit mit vielen Anilinfarben. Scharf gemalen und gesiebt, nimmt es eine mehr röthliche Färbung an. Dasselbe ist löslich im Wasser, Alkohol und Aether. Haematoxylin ist neben Haematein das färbende Agens eine Blauholz-Abkochung, welche ausserdem noch die anderen löslichen Bestandtheile des Blauholzes enthält. Haematoxylin ist in kaltem, noch mehr in heissem Wasser, Alkohol und Aether löslich und wird aus einer concentrirten Blauholz-Abkochung entweder durch Alkohol oder Aether gewonnen, mit Wasser vermischt durch Krystallisation erhalten. Die Reactionen des Haematoxylin sind mit denen der Blauholz-Abkochungen fast identisch und dürfen als bekannt vorausgesetzt werden. Haematoxylin wird durch Ammoniak in Haematein überführt und wird durch Alkalien oxydirt. (Besprengung des Blauholzes mit Urin, Wasser etc., Gährungsprozess wird Haematoxylin in Haematein überführt). Haematein wurde bereits seit längerer Zeit dargestellt, jedoch waren die Produktionskosten so hoch, dass seine Anwendung in den Färbereien sich nicht rentirte. Die Firma Guinon hat einen Weg gefunden, auf welchem sie das Haematein bedeutend billiger darstellen kann, so dass dasselbe heute seinen Weg in die Praxis in Frankreich, Schweiz und Oesterreich bereits gefunden. Die Fabrik, welche heute circa 2000 Kilo Haematein per Tag erzeugt, ist in Vergrösserung begriffen, so dass dieselbe in kürzester Zeit 5000 Kilo per Tag darstellen kann. Das braunschwarze Product, im Wasser vollkommen löslich, färbt wie Holz somit auch Blauschwarz und schmutzt nicht ab; es sollen 15 Kilo Haematein 100 Kilo bestes Campecheholz ersetzen, und calculiren sich 15 Kilo Haematein franco Wien auf 13 fl. 50 kr., die 100 Kilo auf 175 Francs ab Havre.



Die Vortheile desselben gegen Blauholz-Extract beruhen in Folgendem:

Wie bekannt, wird das beste Blauholz-Extract behufs Ueberführung in den festen Zustand mit Zucker versetzt, während die ordinären Sorten mit Ingredienzien der verschiedensten Arten concentrirt werden. Man erhält somit nie ein reines Product, abgesehen davon, dass man nie weiss ohne vorhergehende Analyse, welchen Werth das betreffende Extract hat. Es färben ferner die sämtlichen Extracte nicht Blauschwarz, sondern Braunschwarz. Nachdem bereits das Anilinschwarz als nicht zu verachtender Concurrent des Blauholzschwarz aufgetreten, würde dieses, wenn die Haemateinfärberei sich bewährt, insoweit eine grosse Ausdehnung erlangen, als die umständlichen Manipulationen der Holzfärberei mit einem Schlage verschwinden würden. Bis soweit hört sich Alles recht schön und bequem an; es fragt sich nur, nachdem man bereits mit der directen Schwarzfärberei böse Erfahrungen gemacht hat, Patent Rave etc., ob sich die Haemateinfärberei in Bezug auf Ausgiebigkeit dem Blauholz an die Seite stellen kann. Man darf keinen Umstand ausser Acht lassen, wenn es heisst, behufs einer neuen Erfindung ein Urtheil abzugeben. Blauholz enthält mehr oder minder grössere Procente von Gerbstoff und einen gelblich färbenden Faserstoff und Splint von der anhängenden Rinde, welche bei einer Färbung in Betracht zu ziehen sind, da sie der betreffenden Faser mit dem Blauholz-Farbstoff Grund und Fülle verleihen und wesentlich dazu beitragen, die Färbungskosten zu vermindern. Es trifft sich, dass ich aus eigener Erfahrung in einem ähnlichen Falle Gelegenheit hatte, diesen Umstand bei einer anderen Branche zu beobachten. Als das Alizarin aufkam, gelang es nicht, mit demselben die ordinären Farben, welche man früher mit Garancin dargestellt, in der Türkischroth-Färberei zu erzielen, weil dieselben mit Alizarin zu hell ausfielen, oder, sollten sie dunkel gehalten werden, zu theuer kamen. Selbst als das Alizarin billiger wurde, musste man sich durch Mischen von Garancine und Alizarin helfen, und erst in der letzten Zeit, wo die ordinären Farben nicht mehr verlangt, ist das Alizarin hors concours. Ob dieser Fall auch bei Haematein eintreten wird, ist noch sehr fraglich, denn wenn ordinäres Schwarz, welches am meisten gebraucht, mit Haematein dargestellt wird, so dürften leicht die bereits angegebenen Mängel entstehen. Es dürfte daher wohl annehmbar erscheinen, dass, so lange Haematein in unzureichender Menge und noch ziemlich theuer dargestellt wird, es in nächster Zeit als Mischfarbe mit Holz verwendet, auch wohl für längere Zeit hindurch seinen Zweck erfüllen dürfte. Die Firma Guinon war so freundlich, mir eine kleine Post Haematein zur Verfügung zu stellen, und werde ich die Resultate meiner Untersuchungen in kürzester Zeit veröffentlichen, wie auch dessen Aufnahme desselben in unseren Nachbarländern.

Es bleibt mir nur noch übrig, über directes Schwarz einige Worte zu verlieren. Das Rave'sche Patent-, directe Schwarz, gründet sich darauf, dass Blauholz mit Wasser extrahirt, mit chromsaurem Kali und Eisensalz versetzt wird, der entstandene Niederschlag filtrirt und mit Oxalsäure und Schwefelsäure gelöst, dann mit Soda neutralisirt zum Färben Verwendung findet. Auf eben demselben Verfahren beruht das Färben mit directem Schwarz der Firma Wattine Delespiere in Lille. Die Praxis hat von beiden Verfahren einerseits wegen der Umständlichkeit der Bereitung des Präparates, andererseits wegen der zu hohen Kosten desselben in der Anwendung Abstand genommen, umsomehr als dieselben grösstentheils für Wolle bestimmt waren. Es muss sich zeigen, ob man mit Haematein bessere und billigere Resultate erlangen kann, und dies dürfte binnen Kurzem der Fall sein.

### Original - Färberei - Recepte.

Walkechtes Neuroth (Fuchsin, Cerise)  
auf 100 Kilo lose Wolle.

Die Wolle wird ausgesotten mit 700 Gramm Glaubersalz, 1 Kilo Alaun, 1 Kilo chromsaurem Kali, 800 Gramm

Schwefelsäure durch  $1\frac{1}{2}$  bis 2 Stunden gespült, bei einer Temperatur von  $60^{\circ}$  R. unter Zusatz von 750 Gramm Fuchsin ausgefärbt, und ohne kochen zu lassen, so lange durchgearbeitet, bis die Waare vollkommen egal.

#### Mittelblau Mode für Halbwollstoffe.

(Nach Muster.)

10 Kilo Waare.



Nach bekannter Reinigung wird zuerst der Wollfaden kochendheiss mittelst 60 Gramm Alkaliblau 3 B. und 120 Gramm Soda einerseits und in heissem mit Schwefelsäure angesäuertem Bade andererseits blau gefärbt, gut gespült, über Nacht in die lauwarme Lösung von 120 Gramm Tannin eingelegt, hierauf ein kaltes, schwaches salpetersaures Eisenbad  $\frac{1}{2}$  Stunde passirt, gespült und in frischem kaltem Bade mit den Lösungen von 20 Gramm Methylviolett 3 B., 10 Gramm Methylgrün B. und 20 Gramm Blauholzextract ausgefärbt und schliesslich in selbem oder frischem Bade ganz schwach abgesäuert, gespült und auf der Trommel appretirt. N.

#### Rubin auf lose Baumwolle

per 50 Kilo.

Man färbt auf bekanntem Wege hellbraun, um nicht so viel Anilin zu verwenden, geht dann auf das lauwarme Anilinbad, dem man 1 Kilo Rubin und 2 Kilo Alaun zugesetzt und treibt langsam bis zum Kochen. Hat man unreines Wasser, so empfiehlt es sich, das Bad vorher aufkochen zu lassen, dann abzutreiben und wie oben zu verfahren. Ist die Baumwolle eingebracht, so lässt man  $\frac{1}{2}$  Stunde kochen, gibt noch ein Kilo Alaun gelöst hinzu, lässt nochmals  $\frac{1}{4}$  Stunde kochen und hebt dann aus. Der Farbstoff ist von der Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrication in Berlin, ist ungemein ausgiebig und sehr feurig.

#### Bordeaux walkecht für Streichgarne.

50 Kilo.



Sobald das Bad  $60^{\circ}$  R. heiss ist, setzt man demselben hinzu  $1\frac{1}{2}$  Kilo Weinstein, geht mit dem Garnen ein, zieht einige Mal um und setzt die Lösung von 1 Kilo Bordeaux auf 2 Mal hinzu, treibt heisser, setzt nun  $2\frac{1}{2}$  Kilo Zinnauflösung nach und lässt  $\frac{3}{4}$  Stunden kochen. Zinnauflösung hierzu:  $3\frac{1}{2}$  Kilo Salzsäure,  $1\frac{1}{4}$  Kilo Salpetersäure und  $1\frac{1}{4}$  Kilo Wasser werden gemengt und darin nach und nach 1 Kilo reines granulirtes Zinn gelöst und mindestens 1 Tag stehen gelassen. N.

#### Nachtgrün auf Baumwollgarn

per 25 Kilo.

Die gebleichte Baumwolle wird, um sie von dem noch etwa anhängenden Chlor oder Säure aus der Bleiche durch ein heisses Seifenbad gezogen, gut gespült und dann gewaschen, und ausgerungen. Man stellt dann die Baumwolle auf ein heisses Schmachbad, vermischt mit einem Absud von Quercitron und lässt die Nacht über die Baumwolle eingesteckt liegen, am anderen Morgen beizt man mit 5 Kilo Alaun zu 1 Kilo Soda: 50 bis 70 Liter Wasser bei einer Temperatur von  $30^{\circ}$  bis  $40^{\circ}$  R., ringt ab und geht auf ein kaltes Bad von Neu-Victoriagrün unter Zusatz von etwas Picrinsäure und verfährt wie bekannt. Neu-Victoriagrün liefert in anerkannt



guter Qualität die Badische Anilin und Soda-Fabrik. Der Farbstoff zeichnet sich aus durch ein kräftiges reines Grün, welches selbst sehr dunkel gehalten keinen blauen Ton annimmt.

Will man mit Methylgrün das beliebte Nachtgrün darstellen, so verfähre man folgendermaßen:  
per 5 Kilo.

Man gründirt die Waare mit einem kochenden Bade von 1 Kilo Schmaek und 500 Gramm Quercitron-Absud, geht dann auf ein schwaches Zinnsalzbade, wäscht und ringt aus. Man setzt dann die Garne in einem kalten Bade von Methylgrün auf, treibt bis auf 30° R. und verfährt wie bekannt.

## Original-Druckerei-Recepte.

### Druckfarben auf wollene Tischdecken.

#### Grün Nr. 1 für Blätter.

3 Kilo Gelbgrünlack<sup>1)</sup>, 750 Gramm Stärke, 250 Gramm Leigomme, 4 Liter Wasser  $\frac{1}{2}$  Stunde kochen; vom Feuer: 300 Gramm Alaun, 100 Gramm Zuckersäure, kalt, 1 Liter gummirter Indigo,  $\frac{1}{2}$  Liter Gelb<sup>2)</sup>,  $1\frac{1}{2}$  Liter Grün<sup>3)</sup>, 6 Liter schwefelsaurer Indigo<sup>4)</sup>.

#### Grün Nr. 2 für Blätter.

3 Kilo Gelbgrünlack, 4 Liter Wasser, 600 Gramm Stärke, 300 Gramm Leigomme kochen, vom Feuer, 375 Gramm Alaun, 125 Gramm Zuckersäure, kalt  $\frac{3}{4}$  Liter gummirter Indigo,  $1\frac{1}{2}$  Liter Gelb<sup>2)</sup>,  $\frac{1}{4}$  Liter Grün<sup>3)</sup>, 1 Liter gekochte Stärke.

#### Grün Nr. 3 für Blätter.

4 Liter Wasser, 2 Kilo Gelbgrünlack<sup>1)</sup>, 500 Gramm Stärke, 250 Gramm gebrannte Stärke kochen, vom Feuer 375 Gramm Alaun, 125 Gramm Zuckersäure, kalt  $\frac{1}{4}$  Liter gummirter Indigo, 200 Gramm Gelb<sup>2)</sup>.

#### Blaugrün Nr. 3.

250 Gramm Gelbgrünlack<sup>1)</sup>  
3 Liter geschärftes Gummiwasser für Rosa  
6 „ Gummiwasser  
50 Gramm Alaun  
20 „ Zuckersäure bei 40° R. zusammen lösen;  
kalt:  $\frac{1}{2}$  Liter Indigocarmin 1—16  
200 Gramm gummirter Indigo hinzugesetzt.

#### Weintraubengrün Nr. 1.

1 Kilo Gelbgrünlack<sup>1)</sup>  
2 Liter Wasser  
250 Gramm Stärke kochen; vom Feuer:  
125 „ Alaun  
50 „ Zuckersäure;  
kalt: 375 „ gummirter Indigo  
8 Liter geschärftes Gummiwasser für Rosa hinzugesetzt.

#### Weintraubengrün Nr. 2.

1 Liter Weintraubengrün Nr. 1  
2 „ Gummiwasser.

#### Weintraubengrün Nr. 3.

1 Liter Weintraubengrün Nr. 1  
4—5 „ Gummiwasser.

#### Weintraubengrün Nr. 4.

1 Liter Grün Nr. 3 für Blätter  
 $\frac{3}{4}$  „ Gummiwasser  
10 Gramm Cochenille amoniactal 3°.

#### Gelb für Pfirsiche.

2 Liter Bois Nr. 2)  
 $\frac{1}{4}$  „ Gelb<sup>2)</sup>  
1 „ Gummiwasser  
10 Gramm Cochenille amoniactal 3°.

<sup>1)</sup> S. 218. — <sup>2)</sup> S. 192. — <sup>3)</sup> S. 228. — <sup>4)</sup> S. 246.

#### Grün für Aepfel.

$\frac{1}{4}$  Liter Gelb<sup>2)</sup>  
 $\frac{1}{2}$  „ Grün Nr. 3 für Blätter  
 $\frac{3}{4}$  „ Gummiwasser.

#### Gummirter Indigo.

In 1 Liter kochendem Wasser werden  
140 Gramm Zuckersäure gelöst,  
3 Liter Gummiwasser und  
1 Kilo Indigo-Carmin hinzugefügt.

#### Essigsaurer Indigo.

10 Liter kochendes Wasser  
 $4\frac{1}{2}$  Kilo Bleizucker  
 $4\frac{1}{2}$  „ schwefelsaures Indigo.  
Indigo 1/16.

1 Kilo Indigo-Carmin  
16 „ Wasser.

#### Indigo 1:2.

1 Kilo Indigo-Carmin  
2 „ Wasser.

#### Cochenille Amoniak 3°

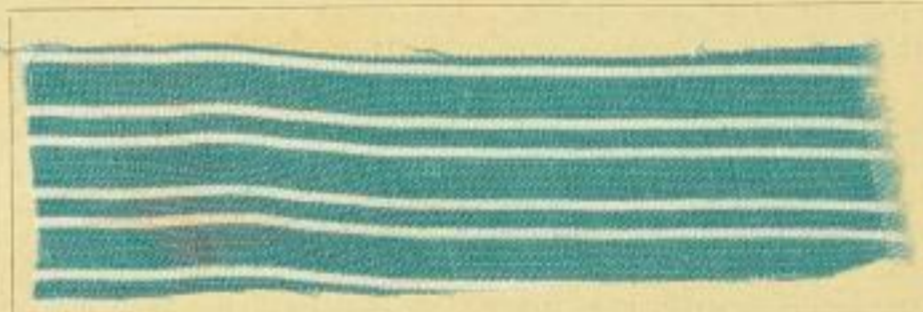
wird bereitet, indem man Cochenille-Extract \* mit Wasser vermischt und auf 3° Beaumé bringt.

#### Geschärftes Gummiwasser für Rosa.

1 Liter Gummiwasser  
30 Gramm Alaun  
15 „ Weinsteinsäure.

#### Solid-Grün\*) auf Kattun.

5 Kilo Sumachextract,  
5 Liter Essigsäure,  
 $6\frac{1}{4}$  Liter Wasser,  
625 cubikcm. Beerenextract 15° Tw.  
180 Gramm Brechweinstein,  
15 „ Oxalsäure,  
250 „ Solid-Grün,  
2 Kilo Stärke



gekocht, erkalten lassen, gedruckt, 40 Minuten gedämpft mit 4 lbs. (engl.) Druck, dann durch Brechweinstein-Lösung (enthaltend  $9\frac{1}{2}$  Gramm per Liter Wasser) passirt, geseift bei 150° F.

## Vom Maschinenmarkte.

Angeboten: 10 Stück Selfactors, 6 Stück mit je 450, 4 Stück mit je 6000 Spindeln, Spindelstellung 34mm. von Rieter & Comp. in Winterthur (Schweiz) gebaut. 2 Stück Selfactors von Platt Brothers in Oldham mit je 552 Spindeln, Spindelentfernung ebenfalls 34mm. 12 Stück Kamm-Maschinen für Baumwolle, System Imbs, neuester Construction, haben kaum 3 Monate gearbeitet. Gefällige Offerte unter H. R. an die Administration d. Bl.

Angeboten: In Deutschland an der Schweizer-grenze eine vollständig eingerichtete Weberei sammt allen Vorwerken, bestehend aus Färberei, Spul-, Doublir-, Zwirn-, Zettel- und Aufwindmaschinen; Webstühle für breite und schmale Waare, mit oder ohne Gebäude, mit Wasser und Dampfkraft. Nähere Auskünfte ertheilt die Administration d. Bl.

\*) Das beigegebene Muster wurde uns von der Firma „Thompson & Comp. in Manchester“ zugesendet.  
D. Red.



**Angeboten:** Eine noch bereits neue Syzingmaschine mit einem grossen kupfernen Cylinder; eine Schleifmaschine neuester Construction von Higgins zu 40" Carden für Walzen. Ein Baumwollöffner und Reinigungsmaschine mit 4 Schlagwalzen, System Platt Brothers & Co.  
Z. q. 11.

**Gesucht:** Maschinen für Baumwollspinnerei. Ein Bateur mit 2 Schlägern, Strecke mit 3 Passagen à 3 Köpfe, mehrere Flyers, 2 Selfactors, Parris System mit ca. 500—600 Spindeln, 1<sup>3</sup>/<sub>8</sub> Theilung, gut erhalten und neuester Construction.  
F. W.

### Fachschulzeitung.

Webeschule in Brünn. Am 17. November l. J. beginnt an der dortigen Webeschule der nächste Kurs für mechanische Weberei.

Die Schule für industrielle Chemie in Mühlhausen i. E., welche von der Société industrielle im Jahre 1854 gegründet wurde, verfolgt als Hauptzweck die Heranbildung theoretisch gebildeter Chemiker, welche sich später dem Färbereifache widmen. Der Unterricht, welcher sich ausschliesslich auf Chemie erstreckt, wird von Herrn Goppelsröder unter Mithilfe von zwei Assistenten erteilt und zerfällt in zwei Jahrescurse, in welchen anorganische, organische, analytische und angewandte Chemie nebst Vorlesungen über Bleicherei, Färberei und Zeugdruckerei gehalten werden. Die practischen Arbeiten im Laboratorium beschäftigen sich, abgesehen von den rein analytischen Uebungen, fast ausschliesslich mit der Kattundruckerei und nur sehr wenig mit Seiden- und Wollenfärberei.

Der Niederösterreichische Gewerbeverein hat folgende Preise ausgeschrieben:

- 1) Silberne oder bronzene Medaille für die besten Abhandlungen über zu verbessernde oder neu einzuführende Industriezweige.
- 2) 150 fl. ö. W. für den schönsten Entwurf einer Zeichnung zu einem Damasttuch und einem Caffetuch.

Die Abhandlungen und Entwürfe sind bis Ende Februar 1880 an das Secretariat des Gewerbevereines, in Wien, I., Eschenbachgasse 11 einzusenden.

**Gewerbe-Ausstellung im Jahre 1880 in Wien.** Der nieder-österreichische Gewerbeverein hat in seiner Monatsversammlung vom 24. October a. e. folgenden von der Verwaltung eingebrachten Antrag zum Beschluss erhoben: „Der niederösterreichische Gewerbeverein beschliesst im Jahre 1880 eine Gewerbe-Ausstellung zu veranstalten. Diese Ausstellung soll die industriellen und gewerblichen Erzeugnisse umfassen, welche in den Werkstätten und Fabriken Niederösterreichs ausgeführt werden; ferner auch die Theilnahme den in Wien protokollirten Firmen gewähren, gleichviel, in welchem Kronlande der Monarchie ihre eigenen Werkstätten oder Fabriken gelegen sind. Die Ausstellung findet in der Rotunde im k. k. Prater in der Zeit vom 15. Juli bis 15. October statt.“

**Unsere Muster-Ausstellung** hat durch die freundliche Ueberlassung einer wohl gelungenen Mustercollection seitens des Herrn Webeschullehrers Anton Kalendowsky abermals eine schätzenswerthe Bereicherung erfahren. Die Sammlung, bestehend aus 40 Mustern auf vier Tafeln zusammengestellt, wurde von Schülern der Lomnitzer Webeschule aus verschiedenfarbigen Garnen zu Dessins, wie solche in der dortigen Fabrikation zu Canavas, Kleiderstoffen, Barchenten etc. zur Verwendung gelangen, mit vielem Fleisse gewickelt und gibt sie einen sprechenden Beweis für die vorzüglichen Leistungen der Anstalt, sowie für die mit Erfolg geleitete Ausbildung der Schüler zur selbstständigen Conception von Mustern.

### Fragekasten.

Antwort auf Frage Nr. 74. Grünextract ist von Ch. Meissonier in Paris zu erhalten, ebenso das neue Elsasserblau und wird derselbe Ihnen das Verfahren bei Bestellung gerne mittheilen, übrigens steht Ihnen letzteres brieflich zur Verfügung.

Antwort auf Frage Nr. 75. Wir liefern schottische Garntrockenmaschinen bester und neuester Construction.

*Aders Preyer & Co., Manchester.*

Frage Nr. 86. Wie wird der neue Farbstoff „Ericin“ bereitet. Ist Jemandem etwas über dessen Verwendung bekannt.

Frage Nr. 87. Ist die Anwendung von Brechweinstein in der Färberei und Druckerei von gesundheitspolizeilichem Standpunkte bedenklich und warum?

Frage Nr. 88. Das Dupuis'sche Verfahren, betreffend eine Verbesserung im Färben von Baumwolle und anderen Fasern mittelst Indigo ist rationell und worin beruht der Vortheil?

Frage 89. Können baumwollene Garne, die von gelb und weiss gemischter Baumwolle gesponnen sind, egal gefärbt werden, und welche Mittel gibt es insbesondere die Unegalität der indigoblauen Farbe zu verhüten?

Frage 90. Welches „aschgrau“ ist das solideste auf Baumwolle, welches nicht höher zu stehen kömmt, als circa 40—50 Cts. per Kilo.

Frage 91. Welches Präservativmittel hat sich am besten bewährt für Treibriemen, um sie auf der Maschine selbst im geschlossenen Zustande einfetten zu können.

### Literatur.

*Die Technologie der Wirkerei* von G. Willkomm, Director der Fachschule für Wirkerei in Limbach bei Chemnitz, Gr. 8°, I. B. 1875, II. B. 1879, Leipzig, bei Arthur Felix.

Dem ersten Bande seines Werkes, welcher bereits im Jahre 1875 erschienen und von den Fachgenossen freundlichst aufgenommen wurde, liess nun der Verfasser den zweiten Theil folgen. Derselbe umfasst die mechanische Wirkerei, die Herstellung der Formen gewirkter Gebrauchsgegenstände, das Nähen der Wirkwaaren nebst einem historischen Anhang.

Besonders ausführlich und eingehend gestaltet sich die Beschreibung der mechanischen Wirkstühle, die sich auf alle Neuerungen und Verbesserungen erstreckt, und durch ihre Gründlichkeit und Deutlichkeit geeignet ist, den Leser an der Hand der dazu gehörigen Zeichnungen mit allen bekannten und verwendeten Wirkstuhlssystemen gehörig vertraut zu machen.

Die folgenden zwei Capitel geben dem Practiker eine Reihe von wichtigen Andeutungen für die Anfertigung und Ausfertigung der unterschiedlichen Waarensorten an die Hand und dies in solcher Fülle und Mannigfaltigkeit, wie sie in keinem ähnlichen Werke anzutreffen sein dürften.

Der Autor, eine Capacität im Specialgebiete der Wirkerei, hat in dem zweiten Theile seines Buches bis zur Evidenz gezeigt, dass er diesen Zweig der Textil-Industrie nicht nur vollständig beherrscht, sondern auch der practischen Bedürfnissen Rechnung zu tragen versteht. Letzteres hat er durch die Anlage seines Werkes, durch die systematische Anordnung des Stoffes und durch die klare leichtfassliche Schreibweise beethätigt.

In der nunmehrigen Gestalt, in welcher dieses Werk als ein vollständiges und Ganzes vorliegt, verdient es die besondere Aufmerksamkeit der Fachkreise umsomehr, als dasselbe die erste allen Ansprüchen der Jetztzeit entsprechende Technologie der Wirkerei repräsentirt und sich deshalb auch als ein gediegenes Handbuch für den Privatunterricht, sowie auch als geeignetes Lehrbuch für den technischen Unterricht dieser Disciplin empfiehlt.

Die Ausstattung des Willkomm'schen Werkes ist eine sehr ansprechende und gefällige, namentlich ist aber die vorzügliche Ausführung der lithografischen Tafeln, welche den einzelnen Bänden in separaten Mappen beigegeben werden, bemerkenswerth.



### Zur gefälligen Beachtung.

Um mehrfachen Ersuchen entgegenzukommen haben wir uns entschlossen für den zu Ende gehenden Jahrgang dieses Blattes **geschmackvoll ausgestattete Einbanddecken** anfertigen zu lassen und selbe an unsere p. t. Abonnenten zum Selbstkostenpreise abzugeben.

Der Preis für eine **Einbanddecke** dürfte sammt Zustellungsgebühr den Betrag von fl. 1 ö. W. nicht übersteigen.

Wir ersuchen daher die geehrten Herrn Abonnenten, welche eine solche Decke zu beziehen wünschen, uns dies **bis längstens 10. December a. c.** bekannt zu geben, da nur bei hinlänglicher und rechtzeitiger Betheiligung an die Ausführung dieses Vorhabens geschritten werden kann.

Die Administration.

### Correspondenz der Redaction.

Herrn **G. B.** in **N.** Die Rubrik Maschinenmarkt steht jederzeit zu Ihrer Disposition. — Herrn **A. Pf.** in **L.** Ueber Chlormagnesium finden Sie einige Andeutung in vorliegender Nummer. — Herrn **S. & C.** in **Helfenberg.** Gewünschtes werden Sie in allernächster Zeit empfangen. — Herrn **F. G.** in **L.** Scheint uns nicht allzuleicht ausführbar. — Herrn **G. K.** in **Br.** Mit der Zeit vielleicht! — Herrn **M. L.** in **K.** Für unsere Zeitschrift nicht verwendbar! — Herrn **W. K.** in **G.** Wird uns jederzeit willkommen sein.

Nur Abonnenten erhalten bemusterte Exemplare.

Die Administration.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.

Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zaluski.

Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.

## Inserate.

### Stellengesuche und Stellenofferte.

Ein **Buchhalter**, in der doppelten Buchhaltung deutscher und böhmischer Correspondenz vollkommen versirt, sucht unter bescheidenen Ansprüchen einen Comptoirposten in Wien oder in der Provinz. (Vermittler Honorar.) Adresse in der Expedition d. Blattes. 133

### Ein junger Chemiker,

der seine Studien mit besonderer Berücksichtigung für Färberei und Druckerei mit bestem Erfolge vollendet, sucht unter bescheidenen Ansprüchen Stellung. Gefällige Offerte unter Chiffre **F. F. 28** übernimmt die Administration d. Bl.

### Der technische Leiter

einer mechanischen Baumwollweberei mit zwölfjähriger Praxis, auch kaufmännischer Bildung, sucht einen Posten bei einem grösseren Etablissement. Er ist ein tüchtiger Ingenieur im Maschinen- und Baufache, besitzt Sprachkenntnisse und die besten Referenzen. Gefällige Offerten erbeten unter **C. A. A.** an die Expedition dieses Blattes. 138-3

Ein tüchtiger Schaf- und Baumwollfärber und chemischer Bleicher sucht passende Stellung. Beste Zeugnisse stehen zur Seite. Gefällige Zuschriften erbeten unter **J. H.** an die Expedition d. Bl. 134-1

### Fabriksleiter gesucht.

Zur selbständigen Leitung einer grösseren Buckskinfabrik in einer sehr industriereichen Gegend Deutschlands wird eine Persönlichkeit gesucht, welche in allen Zweigen der Fabrikation tüchtig und auch im Wollverkauf bewandert ist. Offerten mit Angabe der Gehaltsansprüche und Befügung der Zeugnisse nimmt die Expedition d. Bl. unter **G. H. # 180** entgegen.

Ein **Webmeister**, im Decomponiren und Componiren tüchtig, mit besten Zeugnissen versehen, sucht Stellung. Gefällige Offerte unter **S. J. H.** an die Expedition d. Bl. erbeten.

**MASCHINEN-FABRIK**  
Specialität für Textil-Industrie.

Unsere Bleicherei-, Färberei- und Appretur-Anstalten, in denen wir sämtliche Maschinen praktisch vor Augen haben, befähigen uns, dieselben fortgesetzt zu verbessern und neue Erfindungen zu machen. Wir empfehlen unsere patentirten Maschinen, als:

Hydraulische Mangeln, Chlor-, Säure- und Wasch-Maschinen, Gas-Songemaschinen, Breitstreck-Maschinen, Mess-, Logo- und Doublir-Maschinen, Hirnholzwalzen und Kegelvorgeläge, sowie alle Färb- und Appretur-Maschinen; Calander und Calanderwalzen aller Art. 130-3

Ganze Fabriks-Einrichtungen übernehmen unter Garantie praktischer Ausführung.

Actien-Gesellschaft für Stäuferei, Appretur- und Maschinen-Fabrication  
früher FR. GEBAUER, Charlottenburg.

**Ballon-Ausgufsapparate**

empfeht  
**R. Drescher**  
Chemnitz.



### Unexplodirbare Dampfkessel

A. Büttner's Patent

baut als  
ausschl. Specialität  
die  
**RHEINISCHE  
Röhrendampfkessel-  
FABRIK**

**A. Büttner & Comp.**  
in Uerdingen am Rhein. 34

Vorzüge: Sicherheit. — Geringer Kohlenverbrauch. — Hoher Dampfdruck. — Leichte Reinigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlogbarkeit.



**Eduard Strauss**  
in **Bielitz** (Oesterr.-Schlesien).

Lager in **Rauh- und Scheerflocken.**  
Commissionslager der **Anilinfarbenfabrik  
Dahl & Co., Barmen.**

Erbittet sich gef. Offerten in Scheerflocken aller Sorten. 97-1

**Trocken-Einrichtungen**  
liefert vorzüglich zu allen Zwecken  
**J. H. Reinhardt**  
in  
**Würzburg.** 85

**Kaiserschwarz**  
luft- und walkecht  
Wolle und wollene Gespinste — direct in einem Bade färbend — billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme

**Aug. Koll, Gerhd. Sohn,**  
Barmen (Rheinprovinz). 89-1

## Für Webereien und Tuchfabriken

hält sein Fabricat von **Maillons** alle Sorten, **Drahtlitzen** oder **Helfen** jeder Art, **Gewichte** und **Chorbrettchen** zum Jacquard, **Helfen** aus Leinen- und Baumwollenzwirn mit und ohne Ringeln zu jeder Weberei zu billigen Preisen bestens empfohlen

**Hermann Meister, Eilenburg (Pr. Sachsen.)**



Prämiirt  
auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

Gegründet  
1863.

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrika-  
ten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten  
empfiehlt die  
**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**  
in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:  
**Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate**  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.  
NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert.

Die  
**mechanische Seilerwaaren-Fabrik**  
**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**

Turnau (Böhmen),  
empfiehlt ihre Hanf-Bindfaden, gewöhnliche  
Bindfaden, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und  
Stricke, Seile in jeder Länge und Dicke, Ma-  
schin- und Aufzuggurten wie überhaupt alle in  
diesem Fach schlagenden Waaren vorzüglichster  
Qualität.

NB. Bei Bestellungen für Bindfaden in Strän-  
gen und Seile werden Massangaben in Meter-  
Einteilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum  
Selbstkostenpreise berechnet.

Preis-Courant franco.

Für Spinnereien.  
**Chlormagnesium**  
(Schlichtemittel)

offerire zu billigsten Preisen ab Stassfurt.

**ADOLPH PFLUGMACHER**  
STASSFURT, Leopoldshalle.

**B. & E. Körting**  
**Fabrik von Strahlapparaten**

Wien, IV. Carlsgasse 22  
empfehlen:

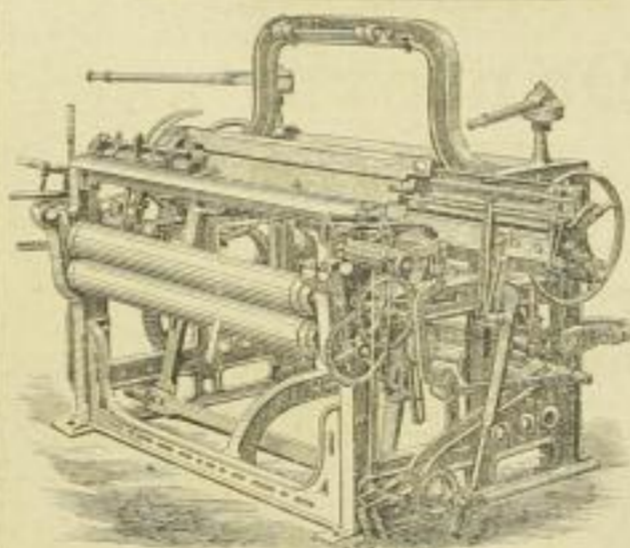
**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der  
feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.  
**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, ein-  
fachster und betriebssicherster Apparat zum  
Heben von Flüssigkeiten jeder Art.  
**Circulations-Elevatoren** für Bänckessel und  
Laugeapparate zum continuirlichen Ueber-  
arbeiten mit gleichzeitiger Anwärnung durch  
den Betriebsdampf.  
**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels.  
heisses Wasser.  
**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kessel-  
feuerungen geben Kohlenersparniss und ver-  
mehrte Wasserverdampfung.  
**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radi-  
calen Beseitigung aller durch schlechten  
Kaminzug verursachten Uebelstände.  
**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Um-  
rühren von Flüssigkeiten vermittelt hindurch-  
gepresster Luft unter gleichzeitiger Erwür-  
mung der Flüssigkeit durch den Dampf.  
Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen  
directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen  
noch Transmissionen etc. zu bedürfen.  
Prospecte und Preislisten gratis und franco.

Internationales  
**PATENT-**  
und Technisches Bureau.  
Besorgung u. Verwahrung von  
Patenten in allen Ländern.  
Uebersetzung v. Patenten  
auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken.  
Maschinen-Geschäft.  
Permanente Ausstellung  
neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & C. W. Nawrocki**  
Mitglied des Vereins Deutscher  
Patent-Anwälte. BERLIN, W.  
Redaction und Herausgeber der  
**ILLUSTRIRTEN PATENT-BLÄTTER**

**Dr. H. Grothe**  
Patent-Anwalt.

Politechnische Zeitung für Textil Industrie  
BERLIN,  
17 1/2 Alte Jacobsstrasse.

Maschinen zur Fabrication von Hanf- und Eisendraht-Seilen.



Neuer mechanischer Webstuhl. Patentirt.  
sehnliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens,  
Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem  
Principe umgeändert.

Maschinen zur Fabrication von Krollhaar.

**Th. Winter, Civil-Ingenieur in Zell i/W.**

Grossherzogthum Baden

besorgt den Verkauf sämtlicher Maschinen der gesammten Textil-Industrie, sowie die  
neuesten Dampf- und Wasser-Motoren, ebenso auch den An- und Verkauf von schon  
gebrauchten Maschinen.

**H. F. Sperlich**

Greiffenberg in Schlesien.

Fabrication von Druckformen  
für  
**Hand- und Maschinen-Druck**  
für Blau- und Oeldruck, Wachstuch,  
Buntpapiere, Seide, Kanten für Schoos-  
Schürzen.

Die Formen werden in Messing, wie  
in Holz höchst sauber und dauerhaft bei  
soliden Preisen geliefert. — Reflectanten  
stelle ich die neuesten Muster gegen Ein-  
sendung von 50 Pfennige in Briefmarken  
franco unter sofortiger Retoursendung zur  
gefälligen Ansicht.

Die k. k. a. priv.

Cassen-Fabrik und Kunstschlosserei

**Rudolf Tanczos**

in Wien

Comptoir und Niederlage: I., Salzthorgasse 6  
empfiehlt ihre als vorzüglichst anerkannten Fa-  
bricate und zwar: Feuerfeste Cassen, Panzer-  
cassen, Stehpulte, Zahlische, Prätienschränke  
etc., versehen mit seinem Patentschlosse mit stets  
fest verdecktem Schlüsseloch und uncopirbarem  
Panzerschlüssel (ein Kunstschloss non plus ultra).  
Einbruchsichere Cassetten dieselben auch zum  
Anschrauben von fl. 5 aufwärts, Sicherheits-  
schlösser für Thüren, Kästen und zum Vorhängen.

Verschiedene Gattungen Copirpressen.

Billige Preise und prompte Effectuirung.

Preis-Courante gratis und franco.

Die Maschinenfabrik

**J. Whitesmith & Sons**  
in Glasgow (Schottland)

empfiehlt ihren vervollkommenen patentirten  
Webstuhl mit völlig neuer und ausserordentlich  
praktischer Tritt- und Schützenbewegung für  
2, 3, 4, 5, 6 und 7 Schützen. Derselbe eignet  
sich sowohl zur Fabrication von Tartans,  
Ginghams, Bettzeugen, Kleiderstoffen, Körper-  
und Atlas-Parchenden etc., als auch für alle  
sonstigen leichten und schweren, glatten und  
gemusterten Gewebe. — Die Fabrik liefert  
ferner alle sonstigen mit der Weberei ver-  
bundenen Maschinen nach den besten Con-  
structionen. Prospecte zu Diensten. — Von  
diesen vorzüglichen Webstühlen steht eine an-  
sehnliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens,  
Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem  
Principe umgeändert.

Maschinen zur Fabrication von Krollhaar.

**Th. Winter, Civil-Ingenieur in Zell i/W.**

Grossherzogthum Baden

besorgt den Verkauf sämtlicher Maschinen der gesammten Textil-Industrie, sowie die  
neuesten Dampf- und Wasser-Motoren, ebenso auch den An- und Verkauf von schon  
gebrauchten Maschinen.



# Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrication Berlin S. O.



Fabrik WIESENFER bei Berlin



Fabrik RUMMELSBURG bei Berlin

empfehlen ihre **Steinkohlentheeröl-Producte** und **arsenfreien Anilinfarben** für alle Zweige der *Färberei, Druckerei, Papier- und Leder-Industrie.*

129-4

Verteiler in Wien: Alex. Sereufeld. — Verteiler in Prag: C. Ostermann.

## Zur gefälligen Beachtung!

Es ist uns endlich nach 1 1/2-jähriger, mühsamer Arbeit gelungen, das mehrfach angekündigte **Adressen-Verzeichniss** zu vollenden. Zwar haben wir bis jetzt nur **Deutschland** ausarbeiten können, jedoch ist dies in einer solchen Ausführlichkeit möglich gewesen, dass davon **30.000** Eintragungen erfolgen konnten.

Die Adressen sind **handschriftlich in Listen, nach den Ortsnamen alphabetisch und nach den Brauchen in zweckmässiger Weise** geordnet, aufgezeichnet. Für die **Brauchbarkeit** können wir Garantie leisten, da wir unsere Adressen mit grösster Sorgfalt und mit Hilfe unserer ausgebreiteten Geschäftsverbindungen zusammengestellt haben. Ausserdem benutzen wir sämtliche Adressen selbst und haben somit die günstigste Gelegenheit, Aenderungen, Nachtragungen und sonstige Zusätze sofort vornehmen zu können.

Es ist hieraus ersichtlich, mit welcher Genauigkeit und Aufwendung von Fleiss die Zusammenstellung geschehen ist. Ein Vergleich mit den **gedruckten**, sogenannten „Adress-Büchern“ würde lächerlich sein. Es wird doch Niemand im Ernst behaupten wollen, dass diese nur annähernd brauchbar seien. Nach unseren Erfahrungen sind von den dort aufgeführten Adressen 25 Procent durchaus falsch, weitere 25 Procent ungenau. Es passt hierher sehr wohl das geflügelte Wort von Reuleaux.

Das **Adressen-Verzeichniss der „Chemiker-Zeitung“** enthält alle Adressen, welche die chemische Industrie interessieren. Es hat 22 Haupt- und 50 Unterabteilungen, welche u. A. folgende Adressen auführen: Chemische Fabriken (20 einzelne Rubriken), Mechanisch-technische Fabriken (18 Rubriken), Laboratorien, Drogenhandlungen, **Webereien, Bleichereien, Spinnereien**, Berg- und Hüttenwerke, Metall- und Maschinen-Industrie, Chemische und Pharmaceutische Instrumente und Apparate, Nahrungsmittel-Fabriken, Bäder, Behörden, Dozenten etc. etc.

Unsere Adressen erscheinen nicht im Druck. Sie werden, **nur handschriftlich in Listen** eingetragen, abgegeben, können auch **blos direct von uns**, und zwar in beschränkten Exemplaren bezogen werden. Jede Branche ist verkäuflich.

In gleicher Weise wie „Deutschland“ werden gegenwärtig **Oesterreich, England, Holland, Frankreich, Schweiz, Dänemark, Schweden etc. etc.** von unseren kaufmännischen und technischen Herren Correspondenten an Ort und Stelle bearbeitet. Eine Uebereilung thut hier nicht gut. Wir können daher den Tag des Erscheinens dieser Zusammenstellung noch nicht ankündigen, werden uns jedoch die Ehre geben, so bald als möglich Mittheilung hiervon zu machen. Schon jetzt nehmen wir **Bestellungen auf Oesterreich und England** entgegen.

Expedition der „Chemiker-Zeitung“, Cöthen.

## Siebert & Henzer

### Gummersbach, Rheinpreussen

Liefert alle Sorten

### Kunstwollgarne.

140

## C. HUMMEL

### Berlin N. W.

am

### Spandauer Schiffahrts canal

baut alle Maschinen für **Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck** und **Walzengravirung**, namentlich

**Maschinen** zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

**Maschinen** zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, **Trockenmaschinen.**

**Rollcalander, Glättcalander, Nasscalander, Gauffriccalander.**

**Walzen** von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen

**Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen.**

80-14

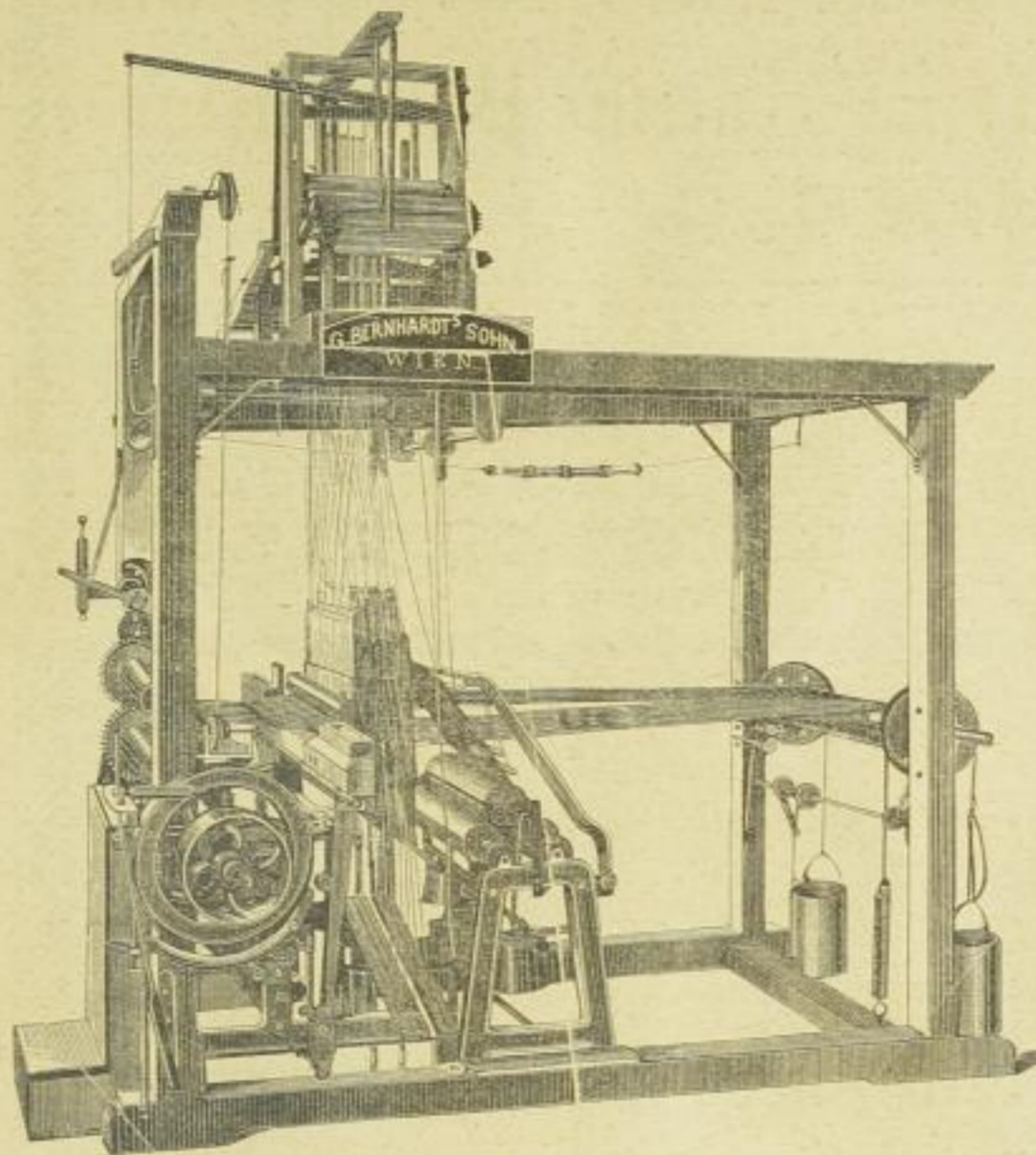


## Mechanische Seidenwebstühle (und Doppelsammtwebstühle für Kraftbetrieb)

letztere besonders für

### Chappsamme und Schafwoll-Möbelsamme

geeignet, in neuester, erprobter und vervollkommener Construction.



P. T.

Mehrjährige praktische Erfahrungen setzen mich in die angenehme Lage, solche Webstühle bis in die kleinsten Details complet und bis zur Betriebstellung zu liefern, wodurch die oft mühseligen und undankbaren Experimente bei Neuanlagen erspart werden, und da oft der Mangel kleiner Kunstgriffe die Leistungsfähigkeit eines Webstuhles in Frage stellen kann, so übernehme ich gegen billige Berechnung die **Installation und Betriebstellung** solcher mechanischer Doppelsammtstühle, wodurch Jedermann sich von der Zweckmässigkeit und Leistungsfähigkeit ohne Risiko überzeugen kann.

Diese mechanischen Doppelsammtstühle fertige ich für 50, 80 und 100 Ctm. Arbeitsbreite an, und lassen sich namentlich auf letzterer Grösse zwei Doppelsammtstücke nebeneinander vortheilhaft herstellen.

Diese Einrichtung verringert die Anlagekosten durch geringeres Raumerforderniss und geringen Transmissionsbedarf und liegt ein wesentlicher Vortheil in der bedeutenden Production, die eine regelmässige Schusszahl von 80—90 pro Minute liefert.

**Musterwebstühle** liefere ich nach speciellem Uebereinkommen und bin gerne bereit, auf Verlangen weitere Auskünfte zu ertheilen.

### G. Bernhardt's Sohn

k. k. priv. Maschinen-, Metall- und Drahtwaaren-Fabrik

WIEN, Gaudenzdorf, Hauptstrasse 23.

Referenzen stehen zur Verfügung.

## Lederkitt für Treibriemen

liefert in vorzüglicher Haltbarkeit in Büchsen von

$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{1}$	Kilogramm
Mark 2 50	5.—	10.—	incl. Büchse.

CARL HOFMANN, Tauenzienplatz 11, Breslau.

NB. Zu Versuchen gebe ich Büchsen von circa 50 Gramm Inhalt gegen Einsendung von 50 Pfg. in Briefmarken ab. Prospekte gratis und franco.

## Die Webe-Utensilienfabrik

von Hermann Blütchen in Coburg  
empfehl. Webe-Geschirre, Litzen, Blätter, Jacquard-Harnische, Anhäng-Eisen, Chorbretter von Porzellan, Nadeln, Platinen, Federn, Colletschnüre, Mailons, Riethstübe; Schützen wie deren Reparaturen und Theile; selbstthätige Breithalter etc.

## Eiweiss-Albumine

auch Blutalbumine liefert preiswerth

Moriz Langrock,

Albuminfabrik in Krakau, Galizien.

## Die k. k. priv. Tannwalder Baumwoll-Spinnfabrik

empfehl. ihre **mechanische Werkstätte** zur Lieferung von sämtlichen **Webereimaschinen**, als:

**Kettenspulmaschinen** in jeder Spindelzahl,  
**Schusspulmaschinen** in jeder Spindelzahl,  
**Zettelmaschinen** oder **Scheermaschinen**,  
**Schlichtmaschinen**, sowohl schottische für feine Garne, als auch sogenannte **Trommel-Syings** für gröbere Garne,

**Webstühle** für glatte Cottons, sowohl Oberschläger wie Unterschläger,

**Webstühle** für façonnirte Waaren, mit Hubkasten zu 2, 3, 4 Schützen, oder Revolver mit 6 Schützen,

**Schaftmaschinen** für 20 Schäfte in mehreren Constructionen.

### Für Baumwollspinnereien:

Sämtliche Maschinen und Einrichtungen, Transmissionen, mit der Maschine geformte Transmissionsräder.

**Dampfmaschinen** mit verschiedenen Expansions-Steuerungen, **Wassermotoren**, **Rohguss** nach eigenen und eingesandten Modellen etc. etc.



J. D. Fischer — Chemnitz.

Vertretung der Firmen:

Skene & Devallé in Roubaix

Maschinen für Wollwäscherei, Verarbeitungsmaschinen für Kammgarnspinnereien.

Maschinenbau-Gesellschaft

(früher Stehelin & Co.) in Bitschwiller, Elsass, Maschinen für Baumwollspinnerei, Kammgarnspinnerei, mechan. Weberei, Zwiernmaschinen, Appreturmaschinen etc.

Duesberg-Bosson in Verviers

Maschinen für Streichgarn-Spinnerei.

E. Helstein in Thann

Maschinen zur Papierhülsenfabrication.

Außerdem liefere ich jede Specialität von Maschinen jedesmal aus den geeignetsten Quellen.

## Muster - Ausstellung.

Die von unserer Unternehmung veranstaltete **beständige Muster-Ausstellung** hat lediglich die Bestimmung, einen Sammelpunkt für alle Angehörigen des textil-industriellen Fachgebietes zu bilden, woselbst sie mit Leichtigkeit und durch Uebersichtlichkeit über alle interessanten Neuerungen und Verbesserungen Aufklärung und nöthige Instruction finden können.

Zur Schaustellung werden aufgenommen:

Zeichnungen, Pläne, photographische Ansichten, sowie kleinere Modelle von Maschinen und Apparate. (Instructive Angaben über Dimensionsverhältnisse, kurze Beschreibungen nebst Preisbestimmungen sind diesfalls zu empfehlen.)

Proben von Rohstoffen, welche in was immer für einem Zweig der Textil-Industrie Verwendung finden.

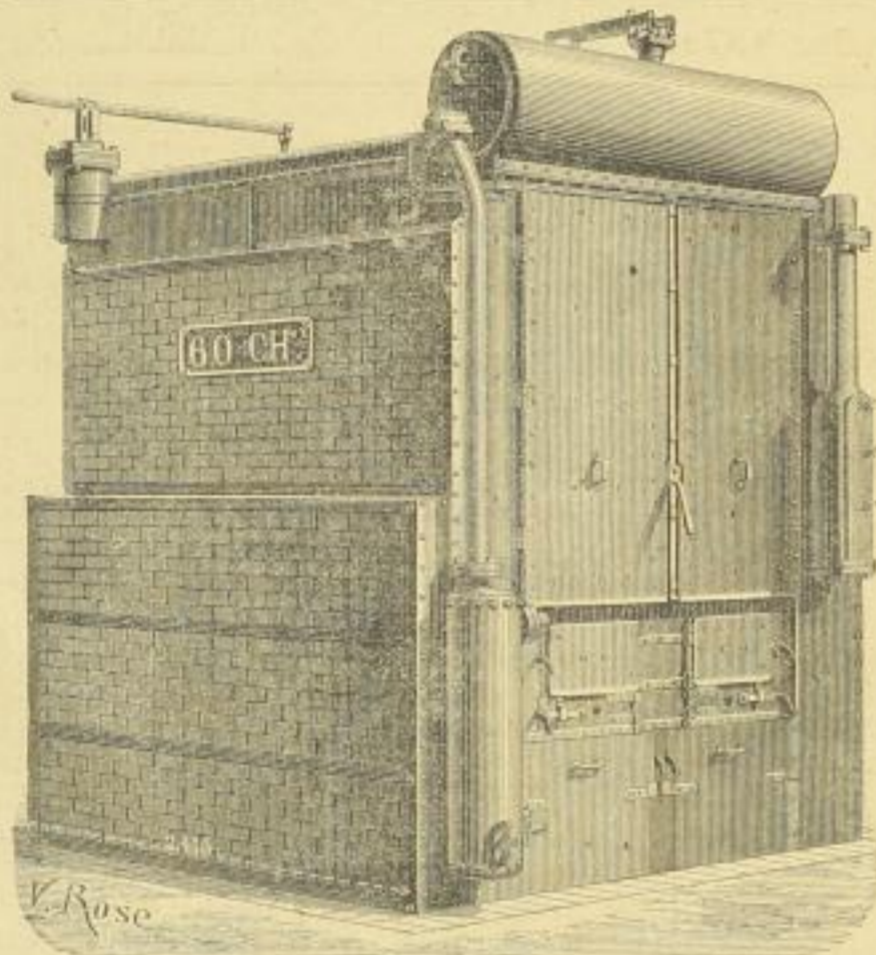
Proben von Chemicalien, Farbstoffen, Appretur- und Schlechtmitteln sowie von sonstigen geeigneten Präparaten.

Fabricate als Waarenmuster, wobei die Rechte des Fabrikanten durch gerichtlichen Schutz gewahrt werden.

Für die Aufnahme in die Muster Ausstellung wird keinerlei Gebühr beansprucht, doch wird portofreie Zusendung der Objecte als Regel aufgestellt. Die Einreihung der Aufstellungsgegenstände kann mit jedem Tage erfolgen.

Das Bureau befindet sich **Wien, H. Kaiser Josephs-Strasse Nr. 37.**

Die Administration der Allgem. Zeitschrift für Textil-Industrie.



## Belleville's unexplodirbare Dampferzeuger

Modell 1877 (patentirt)

Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampferzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre Verbesserungen und Neuarrangements von besonderem praktischen Werthe sehr viele Vortheile gegenüber allen bis jetzt auf diesem Gebiete existirenden Apparaten. Ihre Leistungsfähigkeit hat sich auch auf der **Weltausstellung des Jahres 1878** vorzüglich bewährt, woselbst eine Gruppe **unexplodirbarer Dampferzeuger Belleville's** von **300 Pferdekraft**, bestehend aus drei Dampferzeugern zu je 100 Pferdekraft, zum Dienste des motorischen Betriebes in der französischen Abtheilung verwendet wurde. Diese Gruppe der Dampferzeugung war mehr als sechs Monate in Thätigkeit, **ohne auch nur einen einzigen Tag, an dem es zum Behufe der Reinigung oder sonstiger Reparatur, eine Unterbrechung erlitten zu haben**, trotzdem die Maschinen das Doppelte der in Aussicht genommenen Dampfmenge liefern mussten.

Die schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit und die anerkannten Vortheile des Dampferzeuger, Modell 1877, haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung der Ehrenlegion eingetragen.

Hauptsächliche Vortheile:

Vollkommene Sicherheit, sehr wichtig, besonders hinsichtlich der Verantwortlichkeit der Industriellen; **beträchtliche Ersparnis an Raum und Brennstoff**; Zerlegbarkeit der Dampferzeuger in von einander unabhängige Röhren-Elemente, dadurch werden **Transport, Aufstellung und Reparaturen** sehr erleichtert; — **Geringer Umfang**, welcher Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet; **Aufstellung** in beliebigen Räumen, selbst in diejenigen, wo Menschen sich aufzuhalten pflegen, ermöglicht sehr leichte **Reinigung** der Röhren, sowohl in- als auswendig, mittelst Vorwärmung des Speisewassers durch Berührung mit Dampf, in dem auf der Decke des Dampferzeugers angebrachten Reiniger werden die Kalksalze als feiner Schlamm gefällt und ist dieser Niederschlag durch den Hahn unten am Schlammensammler leicht abzulassen; — **freie Ausdehnungen**; — **rasche Dampfspannung**, eine Viertelstunde nach dem Anzünden; — **gefahrlose Dampferzeugung** bei sehr hohem Drucke; — **reiner Dampf**; — durch den Dampf mitgeführte Wassertheile kehren aus dem Reiniger zum Dampferzeuger zurück; — **Regelmässigkeit**, da das Feuer automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt wird; — **Leitung, Aufsicht und Unterhaltung** sehr leicht.

J. Belleville & Co.,

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im In- und Auslande.

Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),  
16, Avenue Trudaine in Paris.

## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von Kesseln bei hohem Druck.

Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.

Prospecte werden franco zugesendet und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampferzeuger (**feststehende, transportable** und **für die Marine** bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.

Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Berghoff & Co.

BRAG

Anilinfarben- & chemische Fabrik

offertren:

PRIMA DIAMANT-FUCHSIN

MAGENTA, GRENADIN, CERISE

ANILIN-SCHARLACH

(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

EOSIN, SAFRANIN

PONCEAU CARDINAL

METHYL & JODVIOLET

ALCALI-BLAU

WASSERBLAU

BLACKLEY-BLAU

PATENT-BLAU

(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kady)

METHYLGRÜN

MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN

BISMARCK-BRAUN, GELB

ANILIN-ORANGE

PALATIN-ORANGE

NIGROSIN, BLEU-NOIR

GRAUSCHWARZ

VESUVIN, PHOSPHIN

PICRIN, TANNIN, DEXTRIN

ANILIN-OEL

ANILIN-SALZ

(in Crystallen und Kuchen)

KASTANIENHOLZ-EXTRACT

(fest und flüssig)

APPRETUR für PAPIER

etc. etc.

37-8

Ueber Bezugsquellen von allen im Inseratentheile dieses Blattes nicht vorkommenden Maschinen, Utensilien, Chemikalien und Materialien ertheilt jederzeit erschöpfende Auskunft.

Die Administration.



# 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 Josephs-Strasse 37.

**Abonnements-Preis**  
für Oesterreich-Ungarn u. Deutschland  
incl. Postporto:

Ganzjährig . . . . fl. 7.20 = 14 Mark  
Halbjährig . . . . . 3.60 = 7 „

Für die übrigen Staaten mit entsprechendem Portozuschlage.

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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas **B. Westermann & Comp.** in New-York.

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 8 kr. — 16 Pf.

Nr. 23.

Wien, am 1. December 1879.

I. Jahrgang.

**Inhalt:** Streichgarnspinnerei. — Verbesserungen an Webstühlen. — Die Sammfabrication in Oesterreich. — Rückblick über die Fortschritte und Erscheinungen etc. Von H. Warter. — Wäsche- und Waschanstaben. — Original-Färberei-Recepte. (Mit 4 Naturminstern.) — Appretur. Die Fabrication der Zwischenfütter. — Vom Maschinenmarkte. — Neue Erfindungen und Verbesserungen. — Fragekasten. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

## Streichgarnspinnerei.

### Verschiedene Krempelconstructionen.

Die verschiedenen Systeme der Krempelmaschinen und deren relative Güte sind bedingt durch die jedesmalige Beschaffenheit der Wolle, welche verarbeitet werden soll. Es gibt verschiedene Wollgattungen, daher auch verschiedene Maschinenconstructionen zu deren Verarbeitung. Man unterscheidet generell: 1. Grobe, offene Wollen; 2. feine Wollen; 3. Kunstwollen (Mungo, Thibet etc. nicht Shoddy, dieser fällt unter 1.)

Grobe Wolle enthält bei gleichen Gewichtsverhältnissen eine bedeutend geringere Anzahl Wollhaare, als feine Wolle; erstere ist selten stark gekräuselt, bedarf daher auch weniger des Streichens, Krempelns, Glattlegens, während feine Wolle fast immer sehr verworren und kraus ist.

Daher werden grobe Wollen weniger gekrempelt wie feine. Man wendet je nach der Wollsorte statt drei Maschinen häufig nur zwei an per Assortiment. Statt 6—9 Arbeiter- und Wenderpaare, wie dies bei feiner Wolle zur Erhöhung der Krempelfunction üblich ist, wendet man bei groben offenen Wollen Maschinen mit nur 4 Wendern und 5 Arbeiterwalzen an. Für Shoddy und ganz offene Wollen gibt es Maschinen mit nur 2 Arbeitern und 1 Wender.

Für kurze grobe Wollen, auch für Shoddys, eignet sich Apperley's Speise-Apparat recht gut. Es sei bemerkt, dass neuerdings auch deutsche Constructeure den James Apperley-Diagonalapparat bauen. Martin's Bandapparat (ebenfalls Zweimaschinen-System) ist auch geeignet, jedoch nicht für zu kurze Wollen und nicht für kurze Shoddys; Martin's feststehende Feinspinnmaschine eignet sich dagegen für die Wollgattungen 1 und 2 gleich gut.

A. Zimmermann in Burg bei Magdeburg construirt ein gutes Assortiment für grobe Haidzackel und Zijagawollen; die Würfelwalzen sind durch Röhren ersetzt.

Taylor Wordsworth & Co. in Manchester construiren nach Lohren eine Maschine, welche zwei Krempel nacheinanderfolgend combinirt enthält. Die Kreuzung geschieht, nachdem das Vliess mittelst Hackersystem abgelöst ist, durch einen Bandauflege-Apparat.

Schliesslich gelangt das Vliess unter eine Lockentrommel mit Anstüeklungsapparat. Wir können dieser Anordnung nicht unsere Zustimmung geben. Die Anwendung der Anstüekelungsmaschine (siehe deren exacte Beschreibung und Zeichnung in H. Grote's Technologie der Gespinnstfasern, erster Band, II. S. 367 ff.) fällt kaum in das Gebiet der Streichwollen, sie dient immer für ganz kurzes Material. Kuhhaare ganz kurze Shoddys etc. In England sehen wir auch reine Mungowolle von etwas längerem Haar darauf zu ganz groben Unterschüssen verspinnen.

Bei mittelgroben und offenen Wollen ist die Anbringung einer Klettwalze an der Wollmaschine wichtig; bei den neueren Constructionen findet sie sich fast allgemein eingeführt. Die hierher gehörigen Constructionen, welche die Durchschnitts-Colonialwollen verarbeiten, haben gewöhnlich 4 Arbeiter und Wender. R. Hartmann, Wiede, Oscar Schimmel, C. F. Schellenberg in Chemnitz, G. C. Köster in Neumünster Houget, Peston Bede & Co., Celestin Martin in Verviers (Belgien), Gebr. G. & A. Bouvet in Eupen sind hier zu nennen; Rossberger & Schröter in Chemnitz liefern Klettwalzenapparate etc.

Von englischen Krempelfabrikanten nennen wir Gebr. Platt in Oldham, John Tatham in Rochdale; von amerikanischen Constructeuren: Harwood & Quincy in Boston Mass., Cleveland machine works in Worcester, Davis & Furber in North Andover near Lawrence Mass., Sumner Pratt & Co. in Worcester Mass.

In Oesterreich ist die Erste Brünner Maschinenfabriks-Gesellschaft in Brünn (auch wegen ihrer Halbselactoren bekannt), ferner die Tannwalder Spinnfabrik, Josephy's Erben in Bielitz, J. Gülcher in Biala etc. erwähnenswert. Die meisten vorhergenannten Constructeure bauen auch Maschinen für feine Wollen, besonders Verviers, Chemnitz, Eupen und Oesterreich.

Grösserer Umfang und grössere Zahl der Walzen, feinere Kratzengeschirre und durchgängige Anwendung des Dreimaschinensystems sind die hauptsächlichsten Unterscheidungsmerkmale, obwol auch Mittelwollen fast nur durch das Dreimaschinensystem kardirt werden. Kurz, feine Wollen bedürfen einer stärkeren, längeren, intensiveren Krempelfunction als Mittelwollen, werden aber im Uebrigen behandelt wie diese. Entwirren der festverschlungenen Wollhärechen und Knötchen und Glattstreichern derselben, das ist der ganze Krempelprocess.

Halten wir dies fest, so werden wir den Krempelprocess bei der Bearbeitung von Mungo verstehen lernen. Mungo



braucht nicht entwirrt und zerzaust zu werden, denn es finden sich in ihm gar keine festverschlungenen Bestandtheile vor. Aufgabe der Mungokrempel ist Glattstreichen, nichts weiter. Bei feinen Wollen ist das Entwirren Hauptsache, das Glattstreichen Nebensache, bei Mungo ist es umgekehrt.

Bei den feinen Wollen ist die Wirkung der Krempelmaschine mehr eine zupfende, zerzauserde, bei den Mungos mehr eine bürtende, streichende.

Um diese Wirkungen völlig zu erreichen, werden Mungomischungen mit anderen Kratzengeschirren gekrempelt als feine Wollen. (Wir verweisen auf den Aufsatz „Englische und deutsche Kratzengeschirre“ in Nr. 2 I. Jahrgang dieser Zeitschrift). Der englische Kratzenzahn ist viel elastischer wie der deutsche, ersterer ist so construirt, dass er eine tief unten befindliche Krücke mit längerem oberem Zahnarme besitzt, der es nicht gestattet, dass sich das Mungomaterial in die Zähne des Kratzengeschirres hineindrücken kann. Im Gegentheil, der Widerstand der englischen Zähne ist dem an sich schon wenig Widerstand fordernden Mungomaterial gegenüber so schwach, dass bei dem geringsten Knötchen oder der geringsten partiellen Ueberhäufung mit Material an einer Stelle der Maschine die Zähne sofort sich bücken und ihre Arbeit an der betreffenden Stelle einstellen und das Material weiter schlüpfen lassen. Die Arbeit des Kratzengeschirres der englischen Kratzen an dem ihnen zur Verarbeitung übergebenen Wollmaterial ist etwa halb so gross und halb so intensiv wie bei deutschen Kratzen. Daher erklärt sich bei englischen Kratzen die nothwendige Forderung nach grossen Strichflächen (grossen Tambouren etc.) Der englische Zahn greift das Material unendlich behutsamer an als der deutsche Zahn. Mit deutschen Kratzengeschirren Mungo verspinnen zu wollen ist, gerade herausgesagt, ein Unsinn. Deutsche Kratzen setzen dem Mungo zu viel Widerstand entgegen, halten zu viel Mungo in ihren Zähnen fest und sind daher schon nach wenigen Stunden so sehr mit Ausputz überfüllt, dass sie gar nicht mehr arbeiten. Anstatt zu streichen, rollen sie alsdann den Mungo zwischen den Walzen einher und es gibt ein entsetzliches Gespinnst. Mungo wird selten ohne Zusatz versponnen, und dann ist dies nur bei längeren thibetartigen Mungos möglich. Gewöhnlich beträgt der Wollzusatz 20 Percent, ja auch 15 Percent Wolle. Es ist nöthig, dass die zuzusetzende Wolle nicht zu lang (am besten Zweischur), und möglichst der Feinheit des Mungos ähnlich sei. Zur Auflösung des in Klumpen verpackten und zusammengeballten Mungos bedient man sich eines Wolfes, der unseren Schlagwölfen ähnlich, nur viel massiver gebaut ist. Dieser wird auch oft als Misch- und Oelwolf benutzt. Häufig wendet man noch, um die Wirkung des Mischens und Oelens vollkommen zu machen, eine recht gute Maschine von Thomas Baraclough in Manchester als Vordroussette an. Dieselbe ist mit Sectoraldraht bekleidet. Im Allgemeinen soll man mit Mungomischungen vor dem Krempeln so wenig wie möglich manipuliren.

Bezüglich der Mungo-Krempelmaschinen können, wenn man englische Kratzenzähne, respective Kratzengeschirre anwendet, die Umfänge und Aufeinanderfolge der Walzen gerade so angeordnet werden wie bei den Maschinen für hochfeine Wollen, mit alleiniger Ausnahme der Uebertragungsmechanismen für die Uebertragung und Kreuzung der Wollvliese von einer Maschine auf die andere. Um diese Uebertragungsarbeit zu erleichtern, hat man statt des Dreimaschinensystems auch für Mungowollen das Zweimaschinensystem gewählt, aber dennoch in den beiden Maschinen, welche das Assortiment ausmachen, so viel Streichfläche (durch mehrere oder grössere Tambours etc.) angebracht, dass sie so viel wie beim Dreimaschinensystem an Streichflächen enthalten. Bei der ausserordentlich geringen Haltbarkeit von Vliess, Pelz und Vorgarn des Mungomaterials fallen selbstredend Holztrommel, Hacker etc. fort; das Vliess wird nicht durch Hacker, sondern durch eine kleine mit Kratzendraht überzogene Walze in Verbindung mit einer gleich darauffolgenden Stahlwalze vom mit Kratzerbänden besetzten Peigne abgenommen und erleidet somit keinerlei Erschütterung. Ausser dem schon genannten Apperley-Feed ist für bessere

Mungomischungen der Ferrobee'sche Apparat sehr geeignet. Es ist dies eine Art Zuführung mit Bandapparat, wobei das Vliess von einer schmalen endlosen Zuführung unterstützt, zur zweiten Maschine transportirt wird. Der Geach-Feed mit automatischer Holztrommel, besonders für Melangen gut geeignet, vor allen aber der Patenzuführapparat von Marsden & Blaires in Huddersfield gehören hierher, bei letztern ist — eine Hauptsache — die Kreuzung der Pelze eine vollständige.

Dr. C. St

### Verbesserungen an Webstühlen.

Zum Weben von carrirten oder gemusterten Stoffen sind 2—3 Schützen erforderlich.

Die Herrn Ziffer & Walker in Manchester bringen nun einen verbesserten Mechanismus an, um diese Schützenbehälter auf und abzubewegen. Diese Kästchen sind vertical aufgestellt. Der Mechanismus wird zunächst hergeleitet von einem oder zwei Antriebsrädern, welche nur an einem Theil ihrer Peripherie mit Zähnen versehen sind.

Diese Räder werden von der Kurbelwelle des Webstuhls mittelst einer fest anliegenden Taste dirigirt. An dieser Taste können die Räder seitwärts gleiten, je nachdem ein Keil gegen das Centrum oder den Umfang derselben gepresst wird. Der Keil ist in Verbindung mit einer Nadel und Kartenvorrichtung (ähnlich wie bei dem System Jacquard) und wird durch diese Karten in Bewegung gesetzt.

Jedes der Antriebsräder muss, wenn es seitwärts geschoben wird, in ein correspondirendes Rad eingreifen, welches die doppelte Anzahl Zähne hat als das Antriebsrad und an einer kurzen Welle sitzt.

Bei jedem Eingriff des Antriebsrades muss das zweite oder getriebene Rad eine halbe Umdrehung machen und bleibt dann in dieser Position, während das erste Rad in seine frühere Stellung zurückgeht in derselben Weise wie ein Sternrad.

Jedes getriebene Rad ist in Verbindung und dirigirt eine Reihe Excenter und Ringe.

Die inneren Excenter stecken an derselben kurzen Welle mit den getriebenen Rädern, die äusseren Excenter rotiren an dem Achsenende der inneren Excenter.

Wenn nun das Antriebsrad in das zweite Rad eingreift, so macht dieses eine halbe Umdrehung, und der mit letzterem verbundene Excenter ebenfalls eine halbe Umdrehung. Diese halbe Umdrehung des Excenters hebt oder senkt nun einen Hebel, welcher auf den Schützenkasten wirkt und den erforderlichen Wechsel in der Stellung hervorbringt.

Fig. 1 ist eine Seitenansicht und Fig. 3 eine vergrösserte Ansicht des neuen Mechanismus; an beiden Figuren sind die gleichen Buchstaben für die einzelnen Theile angebracht.

An der Kurbelwelle *a* des Webstuhls ist das Rad *b* befestigt, welches, wenn der Stuhl im Gang ist, durch das Transportrad *c* das Rad und den Ansatz *d* bewegt.

Dieses Rad und der Ansatz sind zusammen gegossen und bilden ein Stück, welches auf der kurzen Welle *e* steckt; *f, f'* sind zwei Stiftenräder, welche sich mit dem Rad und Ansatz *d* drehen, und mit denselben durch eine Art Schliesse verbunden sind, jedoch so, dass sie auf derselben nach abwärts gleiten können.

Die Stiftenräder haben Stiften oder Zähne *g, g, g* an einem Theil ihrer Oberfläche, an dem freibleibenden Theil sind Radschienen *h, h'* angebracht; *i, i'* sind zwei Zahnräder am Bolzen *j*; jedes dieser Räder hat doppelt so viel Zähne als die Stiftenräder *f, f'* Stiften, und sind so angebracht, dass, wenn diese Stiftenräder zum Rad und Ansatz *d* herabgleiten und dadurch in Contact mit den Rädern *i, i'* gebracht werden, diese letzteren dann jedesmal eine halbe Umdrehung machen; *k, k'* sind zwei Schlussplatten je in Verbindung mit einem der zwei Räder *i, i'*.

Jede dieser Schlussplatten hat zwei kreisförmige Löcher genau einander gegenüber *s, t*, welche zu den Radschienen der Stiftenräder *f, f'* passen.



Diese Schlussplatten  $k, k'$  verhindern die Räder  $i, i'$  sich zu bewegen, so lange als die freie Peripherie der Stiftenräder  $f, f'$  sich in den Vertiefungen  $l, l'$  bewegt.

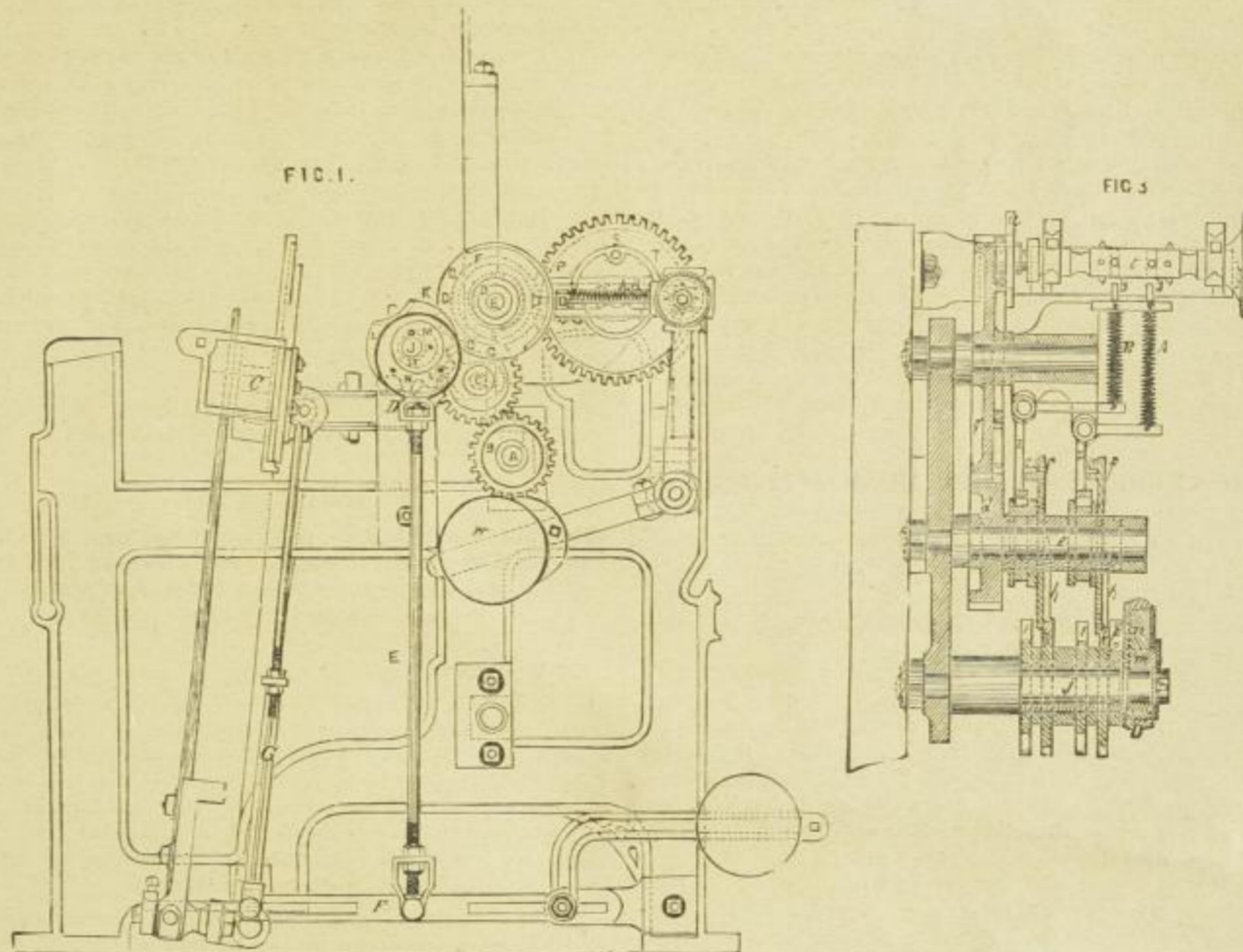
Wenn jedoch die Stiftenräder  $f, f'$  nach rückwärts an den Ansatz  $d$  gleiten und so die Stiften  $g, g, g, g$  in Contact mit den Zahnrädern  $i, i'$  bringen, dann werden diese Zahnräder wieder frei und können die früher beschriebene halbe Umdrehung machen.

Sobald jedoch diese halbe Umdrehung vollendet ist, fallen die Radschienen  $h, h'$  der Stiftenräder  $f, f'$  in die Vertiefungen der Schlussplatten  $k, k'$  ein, und verhindern eine

weitere Umdrehung, bis diese Stiftenräder wieder in Contact mit den Zahnrädern  $i, i'$  gebracht werden.

Das Zahnrad  $i$  und die Schlussplatte  $k$  sind in Verbindung mit dem Excenter  $m$  und bewegen denselben, und bei jeder Bewegung von  $i$  und  $k$  macht der Excenter eine halbe Umdrehung.

Das Zahnrad und die Schlussplatte  $i$  und  $k$  sind durch Hebel in Verbindung mit dem Excenter  $n$ , welcher an dem Excenter  $m$  rotirt, sobald er von  $i$  und  $k$  in Bewegung gesetzt wird;  $q$  ist ein Stiftenrad in Contact mit dem Rad  $d$  und hat an seiner Vorderseite eine excentrische Scheibe  $r$



und einen Zapfen  $s$ .  $t$  ist eine Kartentrommel mit 4 Seiten und hat an einem Ende ein Sternrad  $u$  und einen Kegel  $v$ .

Durch das Gewicht  $w$  wird der Kegel  $v$  gegen die excentrische Scheibe  $r$  des Zahnrades  $d$  gepresst, dies gibt dann der Kartenrolle  $t$  eine oscillirende Bewegung.

Wenn nun die schwingende Bewegung der Kartenrolle den grössten Umfang erreicht hat, so kommt der Vorsprung  $s$  des Rades  $q$  in Contact mit dem Sternrad  $u$  und gibt der Kartentrommel eine Viertel-Umdrehung, dieselbe wird aber durch den Hemmschuh  $z$  verhindert, sich noch mehr zu drehen;  $y$  und  $y'$  sind 2 Nadeln, mit welchen die Kartenrolle bei den Umdrehungen des Rades  $q$  in Berührung kommt;  $z, z'$  sind 2 gekrümmte Hebel mit Gabeln an dem einen Ende, welche die Rückwärtsbewegung der Stiftenräder  $f, f'$  hervor-

Das andere Ende der gekrümmten Hebel ist in Verbindung mit den Nadeln  $y, y'$ .  $A, B$  sind zwei Spiralfedern, welche mittelst der Hebel  $z, z'$  die Stiften  $g, g, g, g$  zurückhalten, mit den Zahnrädern  $i, i'$  in Contact zu kommen.

Die Schützenkästchen, siehe  $C$ , sind mit den Excentern  $m, n$  in Verbindung durch den Riemen  $D$ , den Schaft  $E$ , Hebel  $F$  und die Schützengabeln  $C$ .

Der kleine Excenter  $m$  hebt oder senkt bei jeder halben

Umdrehung ein Fach des Schützenkastens; bei jeder halben Umdrehung des grossen Excenters werden zwei Fächer gehoben oder gesenkt.

Wenn sich beide Excenter zusammen bewegen, so dass die Breitseiten obenauf sind, dann heben sich alle vier Abtheilungen des Schützenbehälters. Dreht sich dann der kleine Excenter  $m$  so, dass die breite Seite nach abwärts kommt, so fällt ein Fach, dreht sich der grosse Excenter in der gleichen Richtung, so fallen zwei Fächer.

Die neuartige Schützenbewegung ist nun folgende:

Bei jeder Umdrehung des Sternrades  $q$  wird die Kartenrolle  $t$  durch das Gewicht  $w$  gegen die Nadeln  $y, y'$  gepresst.

Ist nun eine glatte Karte (d. h. ohne Löcher) auf der Rolle, dann werden die Nadeln  $y, y'$  zurückgedrängt und veranlassen mittelst der gekrümmten Hebel  $z, z'$ , dass die Stiftenräder  $f, f'$  zurückgleiten und in Contact mit den Zahnrädern  $i, i'$  kommen und diese eine halbe Umdrehung machen.

Diese Räder  $i, i'$ , welche, wie beschrieben, mit den Excentern in Verbindung sind, veranlassen nun dieselben ebenfalls eine halbe Umdrehung zu machen und bringen dann mittelst Riemen, Hebel und Schaft  $D, E, F, G$  den Wechsel und Stellung des Schützenkastens hervor.



Sobald der Wechsel geschehen ist, hört die Pression der Kartentrommel auf die Nadel auf; durch die Umdrehung der Excenterscheibe  $r$  in Verbindung mit dem Kegel  $o$  oder Federn  $A, B$ , ziehen dann mittelst der Hebel  $r, r'$  die Stiftenräder  $f, f'$  von den Rädern  $i, i'$  zurück.

Die Peripherie der Stiftenräder  $f, f'$  kommt dann in die Oeffnungen  $l, l'$  der Schlussplatten  $h, h'$  zu fallen und ist nun eine weitere Bewegung der Excenter und Schützen verhindert bis zur nächsten Pression der Kartentrommel auf die Nadeln.

Es ist klar, dass jede Nadel unabhängig von den anderen operiren kann, oder auch beide zusammen, um den erforderlichen Wechsel und Schützenstellung hervorzubringen.

Die Anzahl der Nadeln, sowie der Wechsel der Schützen, wird durch die Karten auf der Kartentrommel  $t$  dirigirt; diese wird durch das Sternrad  $u$  und den Zapfen  $s$  bewegt und dadurch die Karten in der nothwendigen Reihenfolge vor die Nadeln gebracht.

Ist die betreffende Karte glatt, d. h. ohne Löcher, so werden beide Nadeln arbeiten, hat die Karte ein Loch, so arbeitet nur eine Nadel, hat aber die Karte zwei Löcher, so kann daher keine Veränderung geschehen.

Diese Beschreibung und Zeichnungen beziehen sich auf einen Stuhl, welcher mit 4 Schützen arbeitet und für welche 2 Excenter mit Rädern und Nadeln erforderlich sind, um den nothwendigen Wechsel hervorzubringen.

Der neue Mechanismus kann jedoch auch auf Stühle mit einer beliebigen Anzahl Schützen angebracht werden; ein Excenter genügt für je zwei Schützen und 3 Excenter für je sechs Schützen.

### Die Sammtfabrication in Oesterreich.

Der Doppelsammtwebstuhl aus der Maschinenfabrik von G. Bernhards Sohn in Wien, von welchem das bezügliche Inserat in unserem heutigen Blatte eine Abbildung bringt, ist ein Kraftstuhl ganz eigener Bauart. Er ermöglicht es, dass, trotzdem nur eine Schütze zur Verwendung gelangt, zwei Stücke zu gleicher Zeit übereinander gewebt und vermittelt einer sinnigen mechanischen Vorrichtung in der Mitte auseinander geschnitten werden. Die Gangart des Stuhles mit 80 Schuss per Minute ist ganz sicher. Der Webstuhl ist aus Eisen construirt und zur Tragung der Schaffmaschine mit einem Holzgestelle überbaut, in welches gleichzeitig die Kettenwalze gelagert wird. Die Fabrik erzeugt derzeit solche mechanische Doppelwebstühle für 50 und 100 Centimeter Arbeitsbreite. Namentlich auf den 100centimetrigen Webstühlen lassen sich zwei Doppelsammtstücke neben einander leicht und mit Vortheil herstellen. Die ersten österreichischen Sammtfabriken haben die neuen Bernhardschen Maschinen bereits angeschafft und benützen dieselben nach den uns vorliegenden Berichten mit bestem Erfolge. In der Fabrik (Gandenzdorf, Hauptstrasse 23) befindet sich ein Webstuhl continuirlich im Gange, so dass Denjenigen, welche sich für die ebenso nützliche als interessante Neuerung interessiren, Gelegenheit geboten ist, die Maschine sozusagen an der Arbeit zu beobachten.

Wenn wir uns auf diese kurzen fachmännischen Bemerkungen nicht beschränken, so liegt der Grund darin, dass unter dem Eindruck gewisser Erscheinungen ein noch so fachmännisch dressirter Verstand das Bedürfnis fühlt, die Wirkungen einer Neuerung auch aus einem andern als dem technischen Gesichtspunkte zu betrachten. In dem vorliegenden Falle liegt hiefür desto mehr Veranlassung vor, als sich die bedeutende Wirkung des in Rede stehenden Productes der österreichischen Maschinenfabrication auf die heimische Sammtzeugung trotz enormer in der allgemeinen wirthschaftlichen Lage begründeten Schwierigkeiten in greifbarster Weise fühlbar machte. Wohl hat die 1873er Krisis, der sogenannte „grosse Krach“ nicht uns allein betroffen, auch England, ja selbst Frankreich und Belgien, insbesondere aber Deutschland haben den Einfluss derselben tief und schmerzlich empfunden; aber gerade aus diesem Grunde wurde es uns, dem industriell schwächeren Lande desto schwerer gemacht, uns wirthschaftlich zu erholen. Weil nämlich

auch diese Länder von der Krisis heimgesucht wurden, so war nichts natürlicher, als dass die dortigen Producenten bemüht waren, für ihre Ueberproduction fremde Mächte zu gewinnen und in der That wurde Oesterreich-Ungarn nach dem „Krach“ mit fremdländischen Waaren förmlich überschwemmt. Insbesondere war dies bei dem Artikel Sammt der Fall, der im Rheinlande, vornemlich im Crefelder Rayon, schon seit vielen Jahren forcirt wird und da sich die Sammtfabrication daselbst in sehr capitalskräftigen Händen befindet, wurden — es lässt sich dies bestimmt nachweisen — grosse Partien Sammt nahezu zum Matrialwerthe auf den Markt geworfen, um nur die Lager zu räumen und keinen totalen Stillstand in der Fabrication eintreten zu lassen.

Und trotz dieser so ausserordentlich ungünstigen Umstände hat die österreichische Sammtfabrication in den letzten Jahren einen so bedeutenden Aufschwung genommen, und ist es charakteristisch, dass die Chappseide einiger österreichischer Spinnereien als Rohproduct wegen ihrer classischen Qualität im Crefelder Gebiete dominiren. Dass aber dieser Aufschwung in der Sammtfabrication lediglich durch die in dem Doppelsammtwebstuhl begründete Verbesserung und Verwohlfeilung der Fabrication bedingt ist, lehrt ein einfaches Rechenexempel. Die Höchstleistung eines Arbeiters, der einen einfachen Handstuhl bedient, wie solche bisher und in Deutschland auch jetzt noch im Betriebe stehen, beträgt  $1\frac{1}{2}$  Meter per Tag; der Doppelsammtwebstuhl hat eine Minimalleistung von 5 Meter. Der Zusammenhang zwischen der dominirenden Stellung, welche die österreichische Sammtfabrication einnimmt und den Doppelsammtwebstuhl liegt sonnenklar zu Tage. Es schien uns nicht überflüssig, denselben nachdrücklich hervorzuheben.

### Rückblick

über die Fortschritte und Erscheinungen der letzten Jahre im Gebiete der Bleiche, der Farbstoffe für Färberei und Zeugdruckerei sowie der Appretur.

Referent: H. Warter.

(Siehe Nr. 11/12, 13, 18, 19, 21.)

Betreffs der Bleiche des Leinen ist Folgendes zu bemerken: Obwol an vielen Stellen das Bleichen auf den Rasenplätzen verschwindet und der Anwendung der Chlorbleiche Platz gemacht hat, nachdem ferner die Bleichmethode im Vacuumapparat sich langsam einbürgert, so ist doch eine wesentliche Veränderung in der Bleiche der Leinwänden eben so wenig vor sich gegangen, wie bei den Bleichen der Baumwollstoffe. Nach vielen Versuchen ist man nach und nach zu der Auffassung gelangt, dass die Bleiche die beste, welche die zu behandelnden Stoffe, wenn auch in mehreren Operationen, jedoch so behutsam zu einer reinen Weisse brachte, dass der Qualität in keiner Weise dadurch nahe getreten wurde. Speciell der richtig durchgeführten Gährung wandte man eine grosse Sorgfalt zu und erzielte man dadurch eine Basis, auf welcher sich ruhig und sicher weiter arbeiten liess. Diejenigen Fabriken, welche auf diesen letzteren Punkt weniger Gewicht legen, suchen durch richtig concentrirte Laugensätze in den Bäuchungen, sowie durch Anwendung von unterchlorigsauren Alkalien die Zeit des Bleichens abzukürzen.

Speciell den letzteren ist seit eihiger Zeit eine grössere Aufmerksamkeit zugewendet worden und ist es vorzugsweise die unterchlorigsaure Magnesia, welche mehr und mehr in Anwendung kommt, da dieselbe heute wegen ihrer billigen Darstellung und kräftigen aber langsamen Wirkung speciell für die Leinenbleiche von der grössten Wichtigkeit ist. Die Bäuchungen, von denen man früher eine ganze Zahl auf einander folgen liess, werden heute in den Hochdruck-Apparaten in zwei bis drei Mal je nach der Qualität der Stoffe beendet. Zu den Abkochen nimmt man nicht nur ätzende Sodalaugen, sondern in letzterer Zeit hat man angefangen, auch Kalkabkochen zu verwenden, unter vorheriger Anwendung der heute auch in den Baumwollbleichen modernen Kalkpassagen. Durch Anwendung eines folgenden Bades von verdünnter Salzsäure und zwar in der Reihenfolge, zuerst ein schwaches, dann ein stär-



keres Bad, unter vorzüglicher Wasche nach der Abkochung, wie auch nach dem ersten Säurebad. Man hat sehr oft in den verschiedenen Lehrbüchern gegen die Anwendung von Kalk in der Leinenbleiche geeifert: es ist dies jedoch ein Vorurtheil, veranlasst durch die ungenügenden Nachbehandlungen der Waare nach der Bäuchung. Wendet man eine bis zwei Kalkabkochungen unter jedesmaliger Anwendung der Salzsäure-Passagen, so hat man den Vortheil an Alkali zu sparen, ferner wird die Waare durch die dann folgende Soda-Bäuchung bedeutend rascher für die Chlorbäder präparirt, welche dann schwächer unter Erwärmung angewendet werden können, und dies ist ein Vortheil, der nicht hoch genug anzuschlagen ist. Es ist zur Genüge bei der Leinenbleicherei bewiesen, dass selbst etwas stärkere Laugenabkochungen die Faser nicht in dem Grade irritiren, wie selbst schwache Chloralk-Lösungen. Gerade die Leinenfaser ist, besonders im freigelegten Zustande, ungemein empfindlich gegen Chlorbäder und ist es von der grössten Wichtigkeit, hierauf seine Aufmerksamkeit zu concentriren, will man nicht geschwächte Qualitäten erhalten.

### Wäsche- und Wasch-Anstalten.

Original-Mittheilung von H. Warter.

Das Waschen der Wäsche, besonders grösserer Quantitäten derselben, sowie die rationelle Ausführung dieses Zweiges in Bezug auf eine gute Reinigung, auf die schnelle Beendigung der damit verbundenen Operationen, auf die Art der Reinigung ohne der Qualität der gewaschenen Stoffe zu schaden, endlich die Rücksicht auf den Kostenpunkt — alle diese Fragen — sind seit einer Reihe von Jahren ein Gegenstand der höchsten Wichtigkeit geworden. Wie in vielen Fällen, so trat auch hier diese Frage zuerst an den Techniker heran und es hiess vorerst die Maschinen schaffen, welche obige Zwecke möglichst rationell erreichten, erst dann war die Aufgabe des Chemikers und anderer Sachverständiger auf der durch die Technik gegebenen Grundlagen weiter zu bauen. Unter den Fabriken, welche sich vorzugsweise mit der Construction dieser Maschinen beschäftigt und glückliche Erfolge erzielt haben, sind in Deutschland zu nennen: Oscar Schimmel & Comp. in Chemnitz, Decoudun & Comp. und Pierron & Dehaitre in Paris, ferner J. G. Ruger daselbst, endlich in England Thos. Bradford & Comp., Richard Hornsby & Sons in Greatham und Thos. Wolstencroft & Comp. in London. Wir können getrost behaupten, dass heute das Waschen der Wäsche bereits eine Industrie geworden ist, welche sich in vielen Punkten einer Gross-Industrie an die Seite stellen kann. Sie berührt nicht allein die vitalsten Interessen eines Landes in Bezug auf den finanziellen Standpunkt, sondern auch vom hygienischen Gesichtspunkt aus betrachtet ist sie von allgemeinem Interesse, von der grössten Wichtigkeit. Um diesen Satz zu beweisen, ist es notwendig, die Statistik zu Hilfe zu nehmen und ist es in dieser Beziehung Frankreich zunächst, wo uns Gelegenheit gegeben ist, statistische Daten zu erhalten. Pelelet behauptet in seiner Abhandlung über die Wärme bei Gelegenheit eine Studie der in Waschanstalten gebrauchten Apparate, dass die jährliche Ausgabe für die Reinigung der Wäsche in Frankreich auf siebzehnhundert Millionen Francs sich beläuft. Diese Zahl entspricht jedoch der Wahrheit nicht, sie ist übertrieben, denn es ist leider zu constatiren, dass die arbeitende Bevölkerung, sei es nun in den Städten oder auf dem flachen Lande, in Bezug auf die Reinigung der Wäsche mehr den finanziellen als den hygienischen Standpunkt berücksichtigten. Wir kommen der Wahrheit bedeutend näher, wenn wir die jährliche Ausgabe für das Waschen der Wäsche per Kopf der Bevölkerung mit 10 Francs annehmen und würde die totale Summe somit für Frankreich 360,000,000 Fcs. betragen. In dieser Beziehung sind die beiden Departements Seine und Seine-et-Oise insoweit massgebend als sie die Richtigkeit dieser Behauptung in ebenso klarer als überzeugender Weise demonstrieren. Vorerst ist jedoch Folgendes vorzuschicken: Man unterscheidet in Paris zwei Kategorien Industrielle dieser Branche und nennt buandiers diejenigen, welche die Wäsche in eigenen Etablissements behandeln und blanchisseurs, welche

die Operationen des Waschens in öffentlichen Waschlhäusern verrichten. Die Zahl der Wäscher in den beiden Departements beträgt circa 3000, von diesen ist die grösste Zahl in Boulogne sur-Seine 370, Versailles 120, Rueil 102 etc. Die Zahl der öffentlichen Waschanstalten beträgt 280, von denen eine jede per Tag im Durchschnitt 1000 Kilo Wäsche, per Jahr 300,000 Kilo erhält. Die Zahl derselben ist seit dem Jahre 1850 von 90 auf 280 gestiegen und verarbeiten diese somit per Jahr 84,000,000 Kilo Wäsche. Rechnet man die Einnahmen einer solchen Waschanstalt im Mittel auf 22,000 Francs, so erhalten wir eine Totalsumma von 6,160,000 Francs, somit stellt sich ein Kilo Wäsche auf 0.073 Centimes; rechnet man hinzu die Zahl der auf der Seine befindlichen Waschscheiffe mit 19 und auf den Canal Saint Martin mit 4, in Summa somit 23, so erhält man bei einer Durchschnitts-Leistung von 1500 Kilogramm Wäsche per Tag 10,350,000 Kilo Wäsche. Bei einer jährlichen Einnahme von 30,000 Francs ergibt sich eine Summe von 690,000 Francs, es stellt sich somit das Kilo Wäsche auf 0.069 Centimes, welches dem obigen Preisen eines Kilogramm Wäsche in den öffentlichen Waschlhäusern sehr nahe kommt. Man glaubt nicht fehl zu gehen, wenn man annimmt, dass jeder Bewohner von Paris per Woche 3 Kilo Wäsche braucht, dieses macht im Jahre 156 Kilo, somit für eine Bevölkerung von 1,800,000 Seelen die Totalsumme von 280,800,000 Kilo. Die bereits ausgewiesenen 94,350,000 Kilo Wäsche der öffentlichen Waschanstalten sind somit der kleinste Theil, die grössten Quantitäten werden in den Privatwaschanstalten, sowie in den Haushaltungen verarbeitet.

Die Autenticität dieser Zahl ist verbürgt durch M. Drouard, dem Vorstand der Genossenschaft der Wäscher und Weisswäscher für die Departements Seine und Seine-et-Oise. Frankreich besitzt ausser diesen bereits genannten Waschanstalten noch bedeutende Wäschereien theils in Paris, theils in der Provinz, unter welchen folgende von Bedeutung.

E. f.

### Original - Färberei - Recepte.

Walkechtes Indigoblau \*).



Stets bestrebt, unseren Abonnenten das Neueste auf dem Gebiete der Farben-Industrie zu bieten, führen wir heute von obiger Farbe 2 Muster Wollgarne vor, welche mit dem löslichen und echten Indigo gefärbt sind. Der Ton derselben ist feurig in der Mittelfarbe, satt und voll in der Dunkel-Nuance, dabei walk- und laftecht, sowie nicht abschmutzend. Der Farbstoff ist ein veritabler Indigo-Nuanc, seine charakteristischen Eigenschaften sind: sich ungemein leicht ohne Abscheidung fremder Substanzen und rasch im warmen Wasser zu lösen; seine Reactionen sind in vielen Fällen von denen des echten Indigo nicht zu unterscheiden, ein Punkt, auf den wir die Aufmerksamkeit der Tuchfabriken für Militär-Blautuche besonders lenken wollen. Die Färbung für Wolle geschieht entweder unter Ansäuern des Bades mit Schwefelsäure, in welchem man die Waare ankochen lässt, dann gibt man nach und nach Farbstofflösung zu und verwendet als Sud Weinsteinpräparat oder man nimmt per 20 Kilo Wollgarne 1 Kilo 500 Gramm Alaun, 200 Gramm Chlorzin, 540 Gramm Weinstein und 300 Gramm Schwefelsäure und verfährt wie bekannt.

Waldgrün auf Baumwollgarne.

Per 10 Kilo.

Man stellt auf eine Abkochung von 1½ Kilo Summach und 1 Kilo Curcuma bei 50° R. die Garne und lässt sie circa ½ Stunde unter viermaligem Weiden stehen, geht dann

\*) Der Farbstoff ist ein Product der Ersten österreichischen Anilin-Fabriks-Gesellschaft.



auf ein Bad von holzsaurem und schwefelsaurem Eisen, bis dieselben genügend dunkel, wäscht sie gut aus und avivirt in einem frischen Bade mit etwas Gelbholz oder Quercitron-Abkochung unter Zusatz von Alaun.

**Hochroth auf lose Baumwolle.**  
Per 50 Kilo für Teppichstoffe.



Die Baumwolle wird mit Schmaek-Absud und Quercitron-Abkochung unter Zusatz von

6 Kilo Alaun  
 $\frac{3}{4}$  „ Zinnsalz

grundirt, 1 Stunde kochen gelassen, dann aus dem Bade herausgenommen, gespült, in der Presse oder in einer Centrifugalmaschine abgequetscht, man setzt dann ein kaltes Bad an von Rouge jaune unter Zusatz von etwas Sodakrystall und erwärmt das Bad bis auf 40° R.

**Oliv auf Halbseide.**

Man grundirt in einem starken Schmaekbade oder mit Tannin wie bekannt und behandelt dann mit folgender Beize:

4° essigsaurer Thonerde  
2° holzsaures Eisen

lauwarm, lässt die Nacht über liegen und trocknet, passirt dann durch heisses Wasser entweder mit Zusatz von kieselurem Kali oder Natron (Wasserglas) und Kuhkoth oder durch ein Kreidebad, spült nochmals und färbt in frischem Bade mit Quercitron, Absud und Blauholz unter Zusatz von Kupfervitriol aus. Gibt man dem Farbbade mehr Quercitron oder Flavin-Abkochung zu, so erhält man mehr gelbholive Töne, mehr Blauholz-Absud und Kupfervitriol gibt grünoliven Stich. Avivirt man in frischem Bade mit Indigocarmin und Alaun oder mit Methylgrün und Zusatz von Essigsäure oder mit Malachitgrün unter Zugabe von Malachitgrün und Pikrinsäure, so wird die Farbe lebhafter und satter, besonders wenn Flavin oder Wau-Absud zugegeben wird.

**Rubin auf lose Baumwolle.**



Wir verweisen bezüglich dieses Musters auf das in Nr. 22. Seite 257, angegebene Verfahren.

**Appretur.**

Original-Abhandlung von H. Warter.

**Die Fabrication der Zwischenfutter.**

Zur Appretur der ordinären schwarzen Zwischenfutter verwendet man am besten eine ordinäre Weizenstärke mit Kartoffelstärke gemischt in den nachfolgenden Verhältnissen oder die, jetzt durch den hohen Preis der Kartoffelstärke veranlasst, in grossen Quantitäten von England in den Handel gebrachte sogenannte indische Stärke, welche durch die österreichische Anilinfabriks-Gesellschaft in Wien zu beziehen ist. Bei Benützung der ordinären Weizenstärke hat man vorzugsweise darauf zu sehen, dass dieselbe vor dem Gebrauche gut

ein- und abgewässert, wie durch ein passendes Sieb durchgeseiht wird, selbstverständlich muss bei der letzteren Manipulation entweder mit der Hand oder mit einem anderen Instrumente die Stärke durch das Sieb gerührt werden, dass keine Klumpen in der fertigen Stärke entstehen können. Es empfiehlt sich bei schwarz zu appretirender Waare die Weizenstärke mit Blauholz statt mit Wasser anzurühren und durchzupassiren. Hat man sehr leichte Waare in Schwarz zu appretiren, so muss man eine bestimmte Menge Mehl der Weizenstärke zu mischen, soll die Waare genügend gedeckt sein, man verwendet dazu jedoch kein feines Mehl wie bei verschiedenen anderen Appreturen, sondern ein ganz gewöhnliches Mehl, wie es zum billigen Preise überall zu haben ist. Bei grauen Zwischenfattern, welche in die Appretur gelangen, ist der Zusatz von Mehl nicht nothwendig, weil man sich hier der billigeren Fetterde, Kaolin, Blanc fixe bedienen kann. Man muss dieselbe jedoch vorher mit Blauholz und Kupferwasser behandeln, damit dieselbe eine graue Farbe annimmt, wie auch muss die Masse vorzüglich durchgearbeitet werden, damit keine weissen Tupfen, sogenannte Spritzer auf der Waare nach dem Kalandern und Mangen zum Vorschein kommen. Bei besserer Waare, die grau gefärbt und dann appretirt werden soll, kann man die weisse Stärke entbehren und im Verhältnisse zur Kartoffelstärke mehr Fetterde oder Chinaklay verwenden. Man hat dann darauf zu sehen, dass die Waare gut durchgefeuchtet wird und eine bestimmte Zeit liegen bleibt, denn sonst ist es unmöglich, einen guten Moire zu erreichen. Will man bei grauer Waare mehr Glanz erzielen, so empfiehlt es sich anstatt der Fetterde gemahlene Talk, sogenanntes Talkpulver „Talcum Venetianum“, eigentlich kieselures Magnesium auch Speckstein oder spanische Kreide genannt, entweder allein oder mit der obengenannten Fetterde gemischt, zu verwenden. Ich komme jetzt zu den Appretursätzen der schwarzen Canevas oder Zwischenfutter in der gewöhnlichen Einstellung 14/12—14/14 u. s. w. aus 20/20 Garn per Werk 80 bis 100 bis 116 Meter lang, 9/8 gleich 87 Centimeter im rohen Zustande  $\frac{4}{4}$  gleich 77 Centimeter breit.

Die Sätze sind folgende:

I.

Per 100 Liter Wasser,  
8 Kilo 600 Gramm Kartoffelstärke,  
12 „ ordinäre Weizenstärke,  
140 Gramm Wachs,  
2 Kilo Unschlitt,  
560 Gramm Seife,  
30 Liter Blauholzbrühe,  
2 „ holzsaures Eisen à 30° B.;

oder für etwas leichtere Waare:

II.

80 Liter Wasser,  
15 Kilo gewöhnliche Kartoffelstärke,  
7 „ Mehl,  
100 Gramm Wachs,  
1 Kilo Unschlitt,  
900 Gramm Seife,  
20 Liter Blauholzbrühe,  
 $1\frac{1}{2}$  „ holzsaures Eisen à 30° B.

Für tiefschwarze Waare kann man anstatt des Wassers immerhin einen gewissen Theil Blauholzbrühe mehr nehmen; es ist jedoch nicht nothwendig, den Zusatz von holzsaurem Eisen zu vermehren, da dieses bereits ziemlich zur Genüge vorhanden ist. Bei der Abkochung verfährt man im ersten Falle wie folgt:

Man gibt die Hälfte des Blauholzes, womit man die Kartoffelstärke angerührt, mit dieser zugleich in das angegebene Quantum Wasser, erhitzt, bis die Kartoffelstärke zusammengegangen, und gibt dann langsam die Weizenstärke unter beständigem kräftigen Umrühren zu, bis die Masse homogen ist. Man setzt dann, wie ich bereits früher bei der Schwarzfärberei und Appretur angegeben habe, die Seife und das Wachs zu und vermischt Alles gut unter einander, schürt wie bekannt und schlägt aus.



### Vom Maschinenmarkte.

**Gesucht:** Die Maschinen zu einer Baumwollspinnerei mit ca. 4000 Spindeln, Maschinen zu einer Flachsspinnerei, Webstühle für breite Waare, Appreturmaschinen für breites und schweres Leinen.

**Gesucht:** Zwirnmaschinen, Maschinen zu Filzfabrikation, Maschinen zu Papierhülsenfabrikation, breite Webstühle.  
*J. D. Fischer.*

**Angeboten:** 1 Längscheermaschine, wenig gebraucht, fast neu, für 100 Ctm. breite Stoffe, zu verkaufen.  
*G. B.*

**Angeboten:** Die Maschinen einer Flachs- und Wergspinnerei, mit 800 Spindeln, die Maschinen einer Kammgarnspinnerei mit 5000 Spindeln, die Maschinen aus drei Baumwollspinnereien mit 16000 beziehentlich 8000 und 3000 Spindeln, die Maschinen zu einer mechanischen Baumwollweberei, ca. 150 chemische Stühle nebst Vorarbeitenmaschinen.

Ausserdem sind im Angebot einzelne Maschinen aller Art für Baumwoll-, Streich- und Kammgarnspinnerei, Zwirnerei, Weberei, Appretur u. s. w.

### Neue Erfindungen und Verbesserungen.

**Carbonisiren der Wolle mit Chlormagnesium.** A. Frank in Charlottenburg liess sich folgendes Verfahren zum Carbonisiren der Wolle patentiren. In einer Lösung von Chlormagnesium von einer nach Qualität der Wolle zu bemessenden Concentration (spec. Gewicht 1,07—1,10) wird die Wolle eingeweicht. Nachdem dieselbe gehörig durchdrungen, wird sie ausgerungen oder centrifugirt und in der Trockenstube getrocknet. Die Wolle wird darauf in den Carbonisierungsraum gebracht und bleibt dort (bei 100 bis 130°) so lange bis die Spaltung des Chlormagnesiums in Salzsäure und Magnesia erfolgt ist (circa 50—90 Minuten). Darauf wird mit Wasser, oder wenn manganchlorürhaltiges Chlormagnesium verwendet worden war, erst mit sehr verdünnter Salzsäure und dann mit Wasser ausgewaschen.

*Elsner's „Chemische Mittheilungen“ 1878/79.*

Die *Chemiker-Zeitung* berichtet: Die Anwendung von Rhodanverbindungen in der Cattundruckerei wird von F. Stork und Ch. Strobel empfohlen und ist seit 1½ Jahren mit bestem Erfolge in der Prag-Smichower Cattun-Manufactur eingeführt. Man bereitet sich einen Schutzpapp, welcher in 1 L. Gummiwasser 50 g. Rhodankalium enthält, druckt die Pappdampf-farbe auf, dämpft und überdruckt mit Anilinschwarz. Für saunere Farben ist statt der Rhodanaikalien Rhodanblei zu empfehlen. Die Erfinder schlagen vor, zur Gewinnung der Rhodanate im Grossen das aus den Condensatoren der Gasfabriken ablaufende Gaswasser mit Salzsäure bis zur Röthung von Lackmuspapier zu versetzen und in die geklärte Lösung Kupferchlorür oder das Doppelsalz, welches man durch Mischung von Kupferchlorid und saurem schwefligsaurem Natron erhält, zu giessen. Der entstandene graue Niederschlag von Kupfer-rhodanür wird nach dem Auswaschen mit Aetzbaryt gekocht und die lichtgelbe Lösung von Rhodanbarium zur Kristallisation gebracht. Aus Rhodanbarium erhält man durch Zusatz von Alkalisulfaten die Rhodanalkalisalze.

*Ber. d. österr. Ges. z. Förd. der chem. Ind.*

**Die erste österreichische Anilinfabriks-Gesellschaft,** welche ihr Comptoir und ihre Niederlage in Wien, I., Laurenzerberg 3 eröffnete, dürfte wohl die erste Gesellschaft sein, welche in Oesterreich die Fabrikation der Anilinfarben in die Hand genommen. Die Gesellschaft besitzt in Butschowitz in Mähren ihre Etablissements und lenkt in dem von ihr eben ausgegebenen Circular die Aufmerksamkeit der betheiligten Kreise auf ihr echtes Scharlach, ihr lösliches Indigo und Franz Josef-Blau für Wollen- und Papierindustrie.

### Fragekasten.

**Antwort auf Frage 79.** Im Processe Stallard freres contra S. Grawitz ist bis zur Stunde das Urtheil noch nicht erflossen, doch dürfte es keinem Zweifel unterliegen, dass Stallard freres den Process gewinnen werden; das allgemeine Urtheil in dieser Angelegenheit verlautet wenigstens in diesem Sinne. Es soll übrigens der Process, wenigstens das streitige Object, bald eine eingehende Behandlung finden.

**Antwort auf Frage 80.** In dem bald folgenden Artikel: Die technische und chemische Behandlung der Seide, soll auch diese Frage eine kritische Beleuchtung finden, um so mehr, als dieselbe seit kurzer Zeit von verschiedenen Seiten bestritten wird.

**Antwort auf Frage 82.** Betreffs Alizarinblau verweisen wir auf den Artikel: Rückblick etc., wo dasselbe eine eingehende Besprechung finden soll. Die Thatsache liegt vor, dass Alizarinblau, obwohl echt gegen Säuren etc., doch dem Lichte gegenüber keine Widerstandsfähigkeit besitzt.

**Antwort auf Frage 83.** Chrysolin hat für Wolle und Seide beschränkte Anwendung in der Färberei gefunden, ist jedoch durch die anderen Anilinpräparate bereits wieder verdrängt. Auf Baumwolle hat es sich nicht genügend befestigen lassen. Doch darüber an einer anderen Stelle mehr.

**Antwort auf Frage 84.** Betreffs Wasserglas finden Sie unter: Rückblick etc., den Grund, weshalb dieses Product für Bleichereien keinen Eingang gefunden hat. Für Wollwäsche wird es angewendet.

**Antwort auf Frage 88.** Das Dupuis'sche Verfahren beruht darauf, dass mit Indigo gefärbte Stoffe oder Garne durch Dämpfen oder Trocknen bei starker Hitze dunkler werden und den beliebigen kupferblauen Ton annehmen. Es ist diese Thatsache eine bereits allgemein bekannte.

**Antwort auf Frage 89.** Werden diese Garne mit Wasserglas abgekocht, dann gut abgesäuert, so dürften, sobald ein anilingrauer Grund mit Anilinöl gegeben ist, leicht diese Uebelstände zu vermeiden sein.

**Antwort auf Frage 90.** Anilingrau mittelst Anilinöl und den oxydirenden Agentien dargestellt, ist einfach und billig, dabei echt in der Walke.

### Correspondenz der Redaction.

Herren **H.** und **B.** in **M.**: Der versprochene und erwartete Beitrag ist noch nicht in unseren Händen. — Herrn Webelehrer in **L.**: Verbindlichsten Dank für freundliche Mittheilungen. — Herren **P. P.** und **F.** in **R.**: Die Clichés sind uns willkommen. — Herren **Br. & Co.** in **P.**: Für übersandte Proben besten Dank. Das Resultat unserer Untersuchungen wird demnächst veröffentlicht. — Herren **S.** und **E.**: Wollen das Beste hoffen. — Herren **G. A. Sch.** in **Sch.**: Sie kennen ja unser Princip. — **An mehrere Fragesteller:** Ihre Anfragen finden theils im Correspondenzwege, theils in der nächsten Nummer Erledigung.


### Zur gefälligen Beachtung.

Um mehrfachem Ersuchen entgegenzukommen haben wir uns entschlossen für den zu Ende gehenden Jahrgang dieses Blattes **geschmackvoll ausgestattete Einbanddecken** anfertigen zu lassen und selbe an unsere p. t. Abonnenten zum Selbstkostenpreise abzugeben.

Der Preis für eine **Einbanddecke** dürfte sammt Zustellungsgebühr den Betrag von fl. 1 ö. W. nicht übersteigen.

Wir ersuchen daher die geehrten Herren Abonnenten, welche eine solche Decke zu beziehen wünschen, uns dies **bis längstens 10. December a. c.** bekannt zu geben, da nur bei hinlänglicher und rechtzeitiger Betheiligung an die Ausführung dieses Vorhabens geschritten werden kann.

**Die Administration.**

 Nur Abonnenten erhalten bemusterte Exemplare.

**Die Administration.**

Der heutigen Nummer unseres Blattes liegt ein **Circular der Firma B. & E. Körting in Wien** bei.

**Die Administration.**

 Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten. 

Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.

Gesellschafts-Druckerei, III., Erdbergstrasse 3.



# Inserate.

## Stellengesuche und Stellenofferte.

### Ein junger Chemiker,

der seine Studien mit besonderer Berücksichtigung für Färberei und Druckerei mit bestem Erfolge vollendet, sucht unter bescheidenen Ansprüchen Stellung. Gefällige Offerte unter Chiffre **F. F. 28** übernimmt die Administration d. Bl.

### Der technische Leiter

einer mechanischen Baumwollweberei mit zwölfjähriger Praxis, auch kaufmännischer Bildung, sucht einen Posten bei einem grösseren Etablissement. Er ist ein tüchtiger Ingenieur im Maschinen- und Baufache, besitzt Sprachkenntnisse und die besten Referenzen. Gefällige Offerten erbeten unter **C. A. A.** an die Expedition dieses Blattes. 128-3

### Fabriksleiter gesucht.

Zur selbständigen Leitung einer grösseren Buckskinfabrik in einer sehr industriereichen Gegend Deutschlands wird eine Persönlichkeit gesucht, welche in allen Zweigen der Fabrikation tüchtig und auch im Wolleinkauf bewandert ist. Offerten mit Angabe der Gehaltsansprüche und Beifügung der Zeugnisse nimmt die Expedition d. Bl. unter **G. H. # 180** entgegen.

Ein **Webmeister**, im Decomponiren und Componiren tüchtig, mit besten Zeugnissen versehen, sucht Stellung. Gefällige Offerte unter **S. J. H.** an die Expedition d. Bl. erbeten.

## MASCHINEN-FABRIK

Specialität für Textil-Industrie.

Unsere Bleicherei-, Färberei- und Appretur-Anstalten, in denen wir sämtliche Maschinen praktisch vor Augen haben, befähigen uns, dieselben fortgesetzt zu verbessern und neue Erfindungen zu machen. Wir empfehlen unsere patentirten Maschinen, als:

Hydraulische Mangeln, Color-, Säure- und Wasch-Maschinen, Gas-Sengemaschinen, Breitstreck-Maschinen, Mess-, Logo- und Doublir-Maschinen, Hirnholzwalzen und Kegelvorgelege, sowie alle Färb- und Appretur-Maschinen; Calander und Calanderwalzen aller Art. 129-3

Ganze Fabriks-Einrichtungen übernehmen unter Garantie praktischer Ausführung.

Acties-Gesellschaft für Stückfärberei, Appretur- und Maschinen-Fabrication  
früher **FR. GEBAUER**, Charlottenburg.

## Kaiserschwarz

luft- und walkocht

Wolle und wollene Gespinste - direct in einem Bade färbend - billiger wie Chromschwarz, offerirt zur gefälligen Abnahme

Aug. Koll, Gerhd. Sohn,

Barmen (Rheinprovinz). 89-1

## Ballon-Ausgufsapparate

empfehl

R. Drescher  
Chemnitz.



## Howard & Bullough's

neue patentirte

verbesserte amerikanische

## Ring-Throstle,

Spinn- und Zwirnmachine

für

Baumwoll-Spinnereien

bietet Flügel-Throstler und Selfactors gegenüber wesentliche Vortheile an:

Raum, Kraft, Arbeitslohn und Unterhaltungskosten-Ersparniß, bei gleichzeitig vermehrter Production.

Auskunft, Preise und Muster-Bobburen

bei dem Vertreter der Firma für Oesterreich - Ungarn

**Carl A. Specker**, III. Hauptstr. 96 a  
WIEN.

## Locomobile von vier Pferdekraft

zu verkaufen; französische Maschine neuer Construction mit verticalem Kessel, freistehend, sammt Regulator, Speisepumpe etc.; sofort zu gebrauchen. Täglich zu besichtigen in der **Maschinenfabrik III, Baumgasse 37, Wien.** 142-4

## Eduard Strauss

in **Bielitz** (Oesterr.-Schlesien).

Lager in **Rauh- und Scheerflocken.**

Commissionslager der **Anilinfarbenfabrik Dahl & Co., Barmen.**

Erbittet sich gef. Offerten in Scheerflocken aller Sorten. 97-1

## Trocken-Einrichtungen

liefert vorzüglich zu allen Zwecken

**J. H. Reinhardt**

in **Würzburg.** 85

## Regulatoren

an Handwebstühlen

für alle Webstoffe, in Wien und Dresden prämiirt, liefert

die **Maschinenfabrik von Rob. Liebau**

(sonst Liebau & Böttcher)

in **Schloss Chemnitz i. S.**

Illustrirte Preislisten und Zeugnisse stets zu Diensten.

## Dr. H. Grothe

Patent-Anwalt.

Politechnische Zeitung für Textil-Industrie  
**BERLIN,**

172 Alte Jacobsstrasse.

Erste Oesterr.

## Anilin-Fabriksgesellschaft

**Wien**

Comptoir und Niederlage: **I. Laurenzerberg 3.**

Empfehl ihr echtes Indigoblau, echtes Scharlach, Bismarekbraun, Fuchsin, Violet, Eosin, Franz Josef-Blau und Baumwollblau etc. etc. in absolut reiner Qualität.

Alleinverkauf der „**Indischen Stärke**“ (87% reine Stärke).

**Franco Bodenbach inclusive Emballage fl. 200**

do. **Wien** do. do. „ **210**

do. **Triest** do. do. „ **210**







FABRIK STUTTGART.

## B. Anilin- und Soda-Fabrik STUTTGART

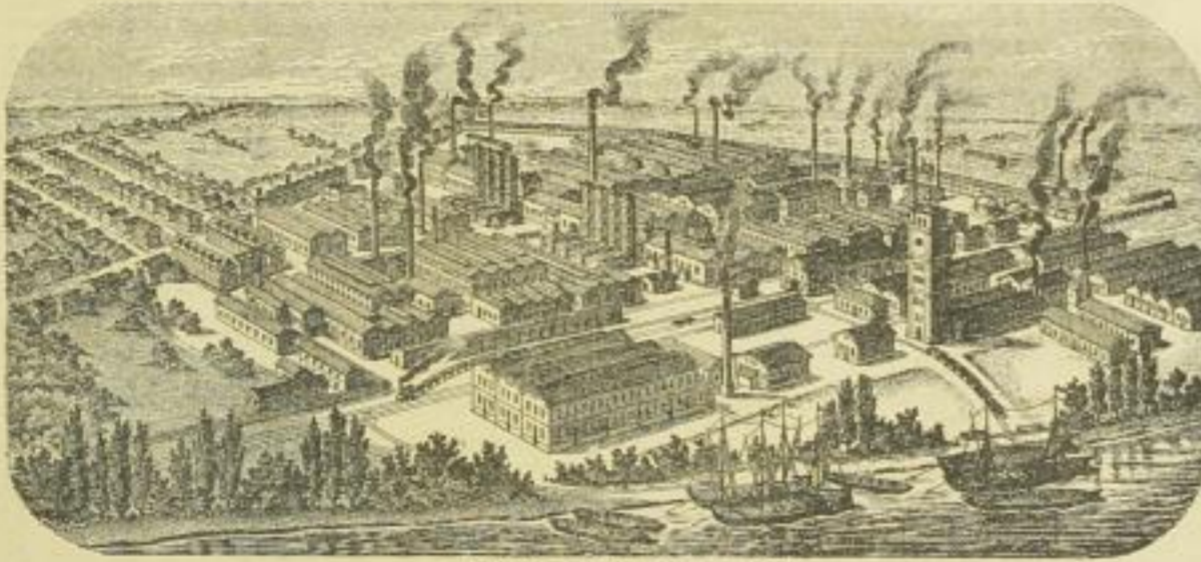
iefert für die Zwecke der Färberei und Druckerei alle Sorten  
**Alizarin, Anilin-Farben, Naphtalin-Farben.**

Neueste Patente auf: Methylenblau, Eochtroth, saurebeständiges Fuchsin etc. etc  
Für Cattundruck, Malerei, Anstrich, Stein- und Buchdruck, Papier- und Buntpapier-  
Fabrication etc., alle Sorten **Pigmentfarben.**

165

Vertreter in Wien:

## EUGEN LECLAIR IV., Apfelgasse 5.



FABRIK LUDWIGSHAFEN.

Maschinenfabrik  
**Herrmann Ulbricht**  
Chemnitz  
Zschopauerstrasse Nr. 39.

Prämiiert:  
**CHEMNITZ 1867**  
**WIEN 1873**  
**TEPLITZ 1879.**

**Horizontale Dampfmaschinen**  
mit u. ohne Condensation f. alle Zwecke.

**Wand-Dampfmaschinen.**  
**Aufrechtstehende Röhren-Dampfkessel,**  
eigenes, sehr bewährtes System.

Siede- und Flammenrohr-Kessel nebst  
deren Armaturen.

**Dampf-Pumpen und Pumpen**  
für Elementarbetrieb.

**Transmissionen, Krahnwinden,**  
**Aufzüge.**

Maßhaken zur Bearbeitung der Metalle

Drehbänke, Hobel-, Shaping-, Nuthstos-,  
Rohr-, Kildertheil- und Fräsmaschinen,  
Schrauben- und Meterschneid-Maschinen,  
Parallelschraubstöcke, Ventilatoren für  
Cupolöfen und Schmiedefeuern, transpor-  
table Schmiedeherde, Schloßfeinträge.

**Kreislagen.**

Complete Brenner-Einrichtungen.

Maschinen zur  
Stein- und Knoch.-Fabrication.

Garnbündelprossen, Ketten-, Schusspul-  
und Zwirnmaschinen für Wolle, Baum-  
wolle und Leinengarn, mit patentirten Aus-  
rücker jeder einzelnen Spindel. Kwal-  
wickelmaschinen, Zwirnglätt- und Streck-  
maschinen, Jacquardkarten-Schlag-  
maschinen, Clavismaschinen, Pappschneide-  
fische.

115-6

## H. F. Sperlich

Greiffenberg in Schlesien.

Fabrication von Druckformen  
für  
**Hand- und Maschinen-Druck**  
für Blau- und Oeldruck, Wachstuch,  
Buntpapiere, Seide, Kanten für Schoos-  
Schürzen.

Die Formen werden in Messing, wie  
in Holz höchst sauber und dauerhaft bei  
soliden Preisen geliefert. — Reflectanten  
stelle ich die neuesten Muster gegen Ein-  
sendung von 50 Pfennige in Briefmarken  
franco unter sofortiger Retoursendung zur  
gefalligen Ansicht. 124-21

Die k. k. a. priv.

**Cassen-Fabrik und Kunstschlosserei**  
von  
**Rudolf Tanczos**  
in Wien

Comptoir und Niederlage: I., Salzhorgasse 6  
empfiehlt ihre als vorzüglichst anerkannten Fa-  
bricate und zwar: Feuerfeste Cassen, Panzer-  
cassen, Stahlpulte, Zahlische, Prätienschränke  
etc., versehen mit seinem Patentschloß mit stets  
fest verdecktem Schlüsseloch und uncoipbarem  
Panzerschlüssel (ein Kunstschloß non plus ultra).  
Einbruchsichere Cassetten dieselben auch zum  
Anschrauben) von fl. 5 aufwärts, Sicherheits-  
schlösser für Thüren, Kästen und zum Vorhängen.

Verschiedene Gattungen Copirpressen.

Billige Preise und prompte Effectuierung.

Preis-Courante gratis und franco. 119-21

Die

## mechanische Seilerwaaren-Fabrik

**Dr. Fotr, Boháček & Co.,**

Turnau (Böhmen),

empfiehlt ihre **Hanf-Bindfaden**, gewöhnliche  
**Bindfaden**, gezwirnte Schnüre, Packschnüre und  
**Stricke**, Seile in jeder Länge und Dicke, **Ma-**  
**schin- und Aufzuggurten** wie überhaupt alle in  
diesem Fach schlagenden Waaren vorzüglichster  
Qualität.

**NB.** Bei Bestellungen für Bindfaden in Strän-  
gen und Seile werden Massangaben in Meter-  
Eintheilungen erbeten.

Verpackung und Emballage werden zum  
Selbstkostenpreise berechnet.

Preis-Courant franco. 61-11



Prämiirt  
auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

Gegründet  
1863.

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrika-  
nten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten  
empfiehlt die

**Maschinen-Fabrik**  
**Rossberger & Schröter**

in Chemnitz (Sachsen)  
als Specialität:

Eiserne Plüsch- oder Klettenreinigungs-Apparate  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Waizen und complete Apparate abgeliefert. 29.2

**Adolph Argo**

in Chemnitz (Schloss Chemnitz)

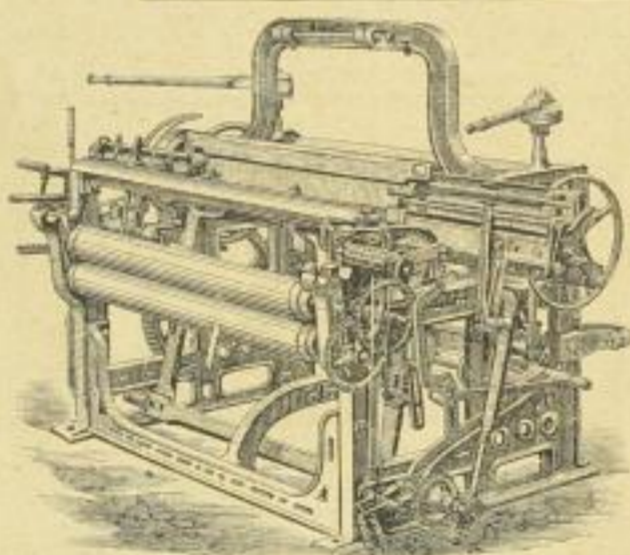
Maschinen- und Drahtgewebe - Fabrik

liefert alle in dieses Fach einschlagenden Arbeiten, alle Arten Drahtgewebe und Geflechte für  
Wollwäschereien, Wolltrockenanlagen etc. etc., für Webereien; Drahtlitzen verschiedener Art,  
Jacquardgewichte (Ringelisen) etc., insbesondere

**Patent-Drahtlitzen** (D. R.-Patent Nr. 9)

für Schaff- und Jacquardstühle. Die Litzen sind als die vorzüglichsten aller bisher in Gebrauch  
gewesenen anerkannt, da sie die Mängel der bisherigen Draht- oder Zeuglitzen beseitigen, sehr  
hartbar und ganz glatt und elastisch sind, so dass keine Reibung der Kettenfäden, selbst bei  
dichtester und feinsten Waare, verursacht wird. Muster stehen zu Diensten. 87-4

Maschinen zur Fabrication von Hanf- und Eisendraht-Seilen.



Neuer mechanischer Webstuhl, Patentirt.

ähnliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens,  
Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem  
Principe umgeändert. 103-17

Maschinen zur Fabrication von Krollhaar.

Die Maschinenfabrik

von  
**J. Whitesmith & Sons**  
in Glasgow (Schottland)

empfiehlt ihren vervollkommeneten patentirten  
Webstuhl mit völlig neuer und ausserordentlich  
praktischer Tritt- und Schützenbewegung für  
2, 3, 4, 5, 6 und 7 Schützen. Derselbe eignet  
sich sowohl zur Fabrication von Tartans,  
Ginghams, Bettzeugen, Kleiderstoffen, Küper-  
und Atlas-Parchenden etc., als auch für alle  
sonstigen leichten und schweren, glatten und  
gemusterten Gewebe. — Die Fabrik liefert  
ferner alle sonstigen mit der Weberei ver-  
bundenen Maschinen nach den besten Con-  
structionen. Prospeete zu Diensten. — Von  
diesen vorzüglichen Webstühlen steht eine an-  
sehnliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements  
Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens,  
Spaniens etc. — Ueber 5000 mechanische Webstühle  
anderer Construction sind nach diesem  
Principe umgeändert. 103-17

**Lederkitt für Treibriemen**

liefert in vorzüglicher Haltbarkeit in Büchsen von

$\frac{1}{4}$   $\frac{1}{2}$   $\frac{1}{1}$  Kilogramm  
Mark 2 50 5.— 10.— incl. Büchse.

CARL HOFMANN, Tauenzienplatz 11, Breslau.

NB. Zu Versuchen gebe ich Büchsen von circa 50 Gramm Inhalt gegen  
Einsendung von 50 Pfg. in Briefmarken ab. Prospeete gratis und franco. 141.2

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  
**GUBIER & GÖTZE**  
LEIPZIG. — HAMBURG.

Indigo,

Farbwaaren und Chemikalien

für  
Färberei, Druckerei und Appretur.

Specialitäten:

Vereinfachte Küpe für Wolle, Baumwolle und  
Leinen.

Echtbraun für Wolle, Seide und Leder.

Indigo-Ersatz für Baumwolle und Leinen, für  
Aufsatzblau, Marineblau, Modifarben und  
Echtschwarz.

Den Verkauf für Oesterreich-Ungarn haben  
die Herren

Pecher & Sohn in Prag

übernommen, welche auf gef. Anfragen bereit-  
willig weitere Auskunft ertheilen. 73-5

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Internationales  
**ATENT-**  
und Technisches Bureau.  
Besorgung u. Verwerfung von  
Patenten in allen Ländern.  
Uebersetzung u. Sonder-Patenten  
auf das Deutsche Reich.  
Registrierung v. Fabrikmarken  
Maschinen-Geschäft.  
Permanente Ausstellung  
neuester Erfindungen.  
**J. Brandt & G.W. Nawrocki**  
Mitglieder des Vereins Deutscher  
Patent-Anwälte. BERLIN, W.  
Redaction und Herausgeber des  
ILLUSTRIRTEN PATENT-BLATTES

\*\*\*\*\*  
**B. & E. Körting**

Fabrik von Strahlapparaten

Wien, IV. Carls-gasse 22

empfehlen: 55

Dampfstrahl-Ventilatoren zum Absaugen der  
feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.

Dampfstrahl-Elevatoren, Ersatz der Pumpen, ein-  
fachster und betriebssicherster Apparat zum  
Heben von Flüssigkeiten jeder Art.

Circulations-Elevatoren für Bäckekessel und  
Laugeapparate zum continuirlichen Ueber-  
arbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch  
den Betriebsdampf.

Kesselspeise-Injectoren speisen bis 70° Cels.  
heisses Wasser.

Dampfstrahl-Unterwindgebläse für Kessel-  
feuerungen geben Kohlensparniss und ver-  
mehrte Wasserverdampfung.

Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren zur radi-  
calen Beseitigung aller durch schlechten  
Kaminzug verursachten Uebelstände.

Dampfstrahl-Rührgebläse zum kräftigen Um-  
rühren von Flüssigkeiten mittelst hindurch-  
gepresster Luft unter gleichzeitiger Erwär-  
mung der Flüssigkeit durch den Dampf.

Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen  
directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen  
noch Transmissionen etc. zu bedürfen.

Prospeete und Preislisten gratis und franco.

\*\*\*\*\*

Für Spinnereien.

**Chlormagnesium**

(Schlichtemittel) 139-4

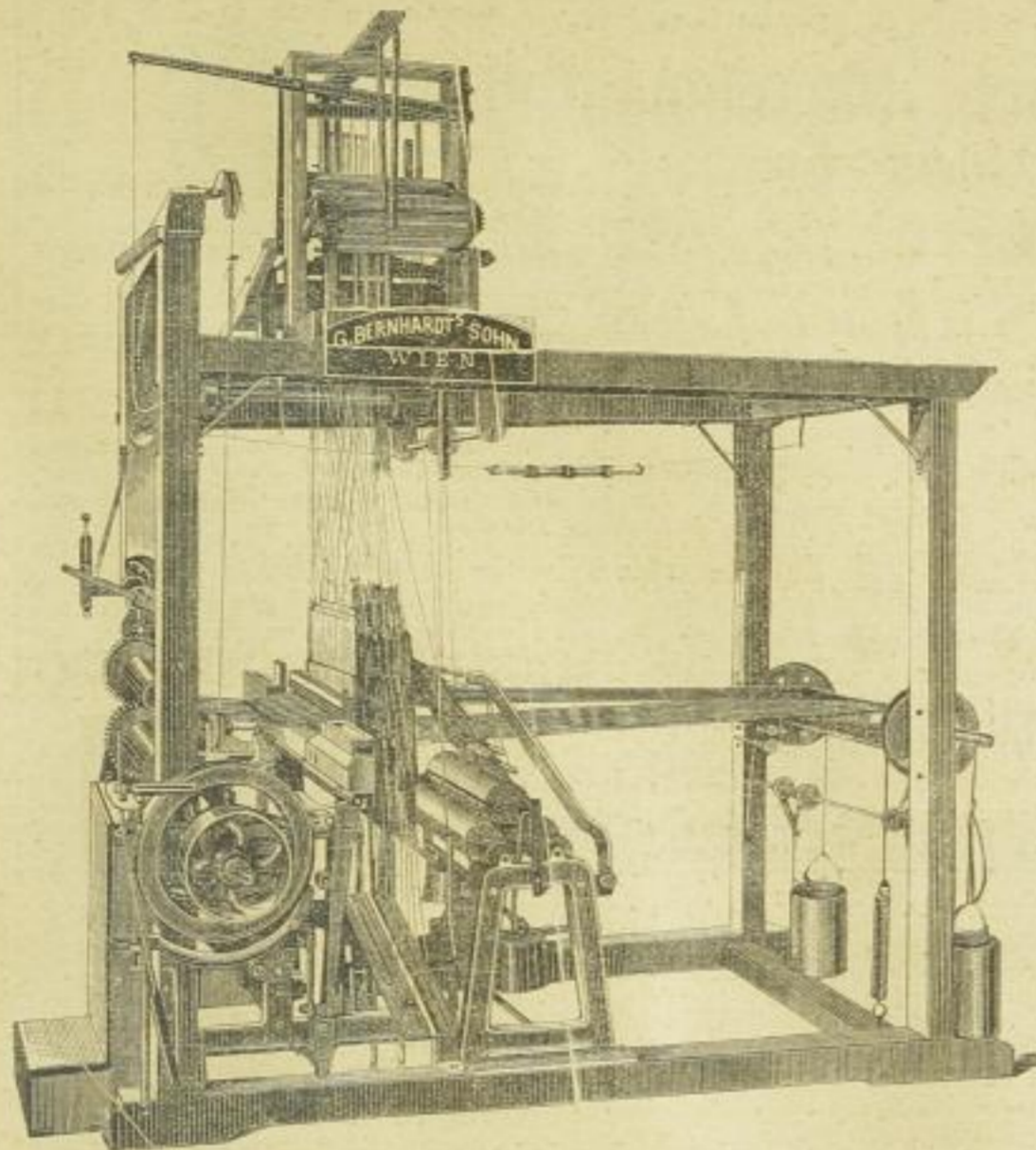
offerire zu billigsten Preisen ab Stassfurt.

ADOLPH PFLUGMACHER

STASSEFURT, Leopoldshalle.



**Mechanische Seidenwebstühle und Doppelsamtwwebstühle für Kraftbetrieb**



letztere besonders für

**Chappsamte und Schafwooll-Möbelsamte**  
geeignet, in neuester, erprobter und vervollkomm-  
neter Construction.

P. T.

Mehrjährige praktische Erfahrungen setzen mich in die angenehme Lage, solche Webstühle bis in die kleinsten Details complet und bis zur Betriebstellung zu liefern, wodurch die oft mühseligen und undankbaren Experimente bei Neuanlagen erspart werden, und da oft der Mangel kleiner Kunstgriffe die Leistungsfähigkeit eines Webstuhles in Frage stellen kann, so übernehme ich gegen billige Berechnung die **Installation und Betriebstellung** solcher mechanischer Doppelsamtwwebstühle, wodurch Jedermann sich von der Zweckmässigkeit und Leistungsfähigkeit ohne Risiko überzeugen kann.

Diese mechanischen Doppelsamtwwebstühle fertige ich für 50, 80 und 100 Ctm Arbeitsbreite an, und lassen sich namentlich auf letzterer Grösse zwei Doppelsamtwwebstücke nebeneinander vortheilhaft herstellen.

Diese Einrichtung verringert die Anlagekosten durch geringeres Raumerforderniss und geringen Transmissionsbedarf und liegt ein wesentlicher Vortheil in der bedeutenden Production, die eine regelmässige Sehnusszahl von 80—90 pro Minute liefert.

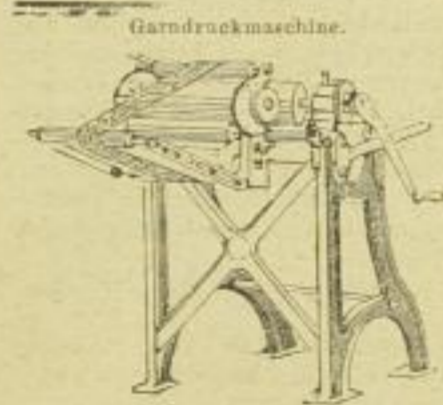
**Musterwebstühle** liefere ich nach speciellem Uebereinkommen und bin gerne bereit, auf Verlangen weitere Auskünfte zu ertheilen.

**G. Bernhardt's Sohn**

k. k. priv. Maschinen-, Metall- und Drahtwaaren-Fabrik  
WIEN, Gaudenzdorf, Hauptstrasse 23.

Referenzen stehen zur Verfügung.

**Die Maschinen-Fabrik  
Gebr. Donath in Chemnitz**



Garndruckmaschine.

liefert  
**Strähndruckmaschinen,  
Fadendruckmaschinen,  
Buntdruckmaschinen**

von 2 bis 16 Farben auf einmal zu drucken, auch für ganz breite Striche zu verwenden.

Alle Walzen für Druckmaschinen.



Trockenmaschine.

Aufrechtstehende Trockenmaschinen zum Trocknen für Garn, Wäsche, Leder, Strümpfe etc., neueste Trockenmaschinen für Ketten und Garne. Werkzeugmaschinen, als: Drehbänke, Bohr- und Hobelmaschinen u. s. w., Holzhobelmaschinen, Band- und Kreissägen, Fraismaschinen, Transmissionen, Noppmaschinen zum Putzen von Zanella etc. Theile für Spinnereimaschinen, wie Cylinder, Obereylinder, Spindeln und Plattbänder, Patent-Kistenöffner. 149—24

**Th. Winter, Civil-Ingenieur in Zell i/W.**  
Grossherzogthum Baden  
besorgt den Verkauf sämtlicher Maschinen der gesamten Textil-Industrie, sowie die neuesten Dampf- und Wasser-Motoren, ebenso auch den An- und Verkauf von schon gebrauchten Maschinen. 126-9

**C. HUMMEL  
Berlin N. W.**

am  
**Spandauer Schiffahrtscanal**

baut alle Maschinen für Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck und Walzengravirung, namentlich

Maschinen zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

Maschinen zum Aufbläuen, Stärken, Chloren, Einsprengen, Trockenmaschinen.

Rollcalander, Glättecalander, Nasscalander, Gauffrircalander.

Walzen von Papier, Cocosfasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen

Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen. 80-14

Die neuesten französischen **Muster** für Herrenkleiderstoffe liefert frühzeitig und abonnementsweise

**J. Zoll,**

Elbeuf, (Seine-Inférieure) Frankreich.



Prämiirt: LEIPZIG 1859. Prämiirt: CHEMNITZ 1867



## C. H. Weisbach, Maschinenfabrik



**Chemnitz (Sachsen)**

liefert als **alleinige Specialität** Maschinen zur Appretur, Färberei, Bleicherei und Druckerei von wollenen, halbwollenen, baumwollenen, leinenen und Jute-Geweben und Garnen, z. B. Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen mit Brems- und Bürstapparat für Tuche, Flanelle etc.; Rahm- (Spann-) und Trockenmaschinen, combinirt mit Appretur- (Stärk-) Maschinen für Möbel- und Kleiderstoffe, Cattune etc. Trockenmaschinen mit gezogenen kupfernen Cylindern in jeder Breite und Anzahl und mit oder ohne Appretur- (Stärk-) Maschinen; Gassengmaschinen, neueste, eigene Construction, zum gleichzeitigen Sengen des Gewebes viermal auf einer oder zweimal auf beiden Seiten mit vorwiegend comprimierter Luft; Sengmaschinen mit kupfernen oder eisernen Sengplatten; Scheermaschinen mit nur besten Schneidzeugen; Rauhaschinen mit Metall- oder Naturkratzen und zwei oder vier verstellbaren Anstrichen; Calander oder holländische Mangeln mit oder ohne Friction, hydraulische Pressen für jede Druckhöhe, Einsprengmaschinen; fahrbare, eiserne Spannrahmen, Jiggers oder Aufsetzkasten zum Färben halbwollener Stoffe, Crappmaschinen für Orleans oder Damaste; Paddingmaschinen; Strang- und Breitwaschmaschinen; Waschmaschinen, System Foulard & Clapot; Färbemaschinen für baumwollene Stoffe; Centrifugal-Trockenmaschinen mit Unterbetrieb, kein Fundament erforderlich; Indigoreibmaschinen; patentirte Garntrockenmaschinen, Garnwasch- und Spülmaschinen; Gallir- oder Alaunbeizmaschinen; Garnausringe- und Ausquetschmaschinen etc. etc.

**Zeichnungen und beste Referenzen stehen zu Diensten.**

Die k. k. priv.

## Tannwalder Baumwoll-Spinnfabrik

empfiehlt ihre **mechanische Werkstätte** zur Lieferung von sämtlichen **Webereimaschinen**, als:

**Kettenspulmaschinen** in jeder Spindelzahl,  
**Schusspulmaschinen** in jeder Spindelzahl,  
**Zettelmaschinen** oder **Scheermaschinen**,  
**Schlichtmaschinen**, sowohl schottische für feine Garne, als auch sogenannte **Trommel-Syzyngs** für gröbere Garne,

**Webstühle** für glatte Cottons, sowohl Oberschläger wie Unterschläger,  
**Webstühle** für façonnirte Waaren, mit Hubkasten zu 2, 3, 4 Schützen, oder Revolver mit 6 Schützen,  
**Schaftmaschinen** für 20 Schäfte in mehreren Constructionen.

**Für Baumwollspinnereien:**

Sämtliche Maschinen und Einrichtungen, Transmissionen, mit der Maschine geformte Transmissionsräder. **Dampfmaschinen** mit verschiedenen Expansions-Steuerungen, **Wassermotoren**, **Rohguss** nach eigenen und eingesandten Modellen etc. etc.

## Berghoff & Co.

PRAG  
Anilinfarben- & chemische Fabrik

offenieren:

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

**PRIMA DIAMANT-FUCHSIN**  
MAGENTA, GRENADIN, CERISE  
**ECHT ANILIN-SCHARLACH**  
(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)  
EOSIN, SAFRANIN  
**PONCEAU CARDINAL**  
METHYL & JODVIOLET  
**ALCALI-BLAU**  
WASSERBLAU  
**BLACKLEY-BLAU**  
**PATENT-BLAU**  
(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo, Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)  
METHYLGRÜN  
**MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN**  
BISMARCK-BRAUN, GELB  
ANILIN-ORANGE  
**PALATIN-ORANGE**  
NIGROSIN, BLEU-NOIR  
GRAUSCHWARZ  
VESUVIN, PHOSPHIN  
**PICRIN, TANNIN**  
**ANILIN-OEL**  
ANILIN-SALZ  
(in Crystallen und Kuchen)  
NIGROSALINE  
(für Wolle und wollene Gewebe).  
**KASTANIENHOLZ-EXTRACT**  
(fest und flüssig)  
**APPRETUR für PAPIER**  
DEXTRIN  
etc. etc.

37-8

Preislisten und Muster auf gefälliges Verlangen gratis und franco.

Ueber Bezugsquellen von allen im Inseratentheile dieses Blattes nicht vorkommenden Maschinen, Utensilien Chemikalien und Materialien ertheilt jederzeit erschöpfende Auskunft  
Die Administration.



# ALLGEMEINE ZEITSCHRIFT FÜR TEXTIL-INDUSTRIE.

**Redaction und Administration:**  
Wien, II., Kaiser-Joseph-Strasse 37.  
Commandite:  
in Chemnitz (O. May's Buchhandlg.)

**Abonnements-Preis**  
für Oesterreich-Ungarn u. Deutschland  
incl. Postporto:  
Ganzjährig . . . fl. 7.50 = 14 Mark  
Für die Schweiz . . . . . 18 Francs.  
Für die übrigen Staaten mit entspre-  
chendem Portoausschlag.

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, für die Vereinigten Staaten Nordamerikas B. Westermann & Comp. in New-York.

Wissenschaftl.-populäres Fachblatt für Spinnerei, Weberei, Wirkerei, Färberei,  
Druckerei, Bleicherei, Appretur und verwandte Industrie-Zweige.

Herausgegeben von PH. ŽALUD u. S. FISCHER unter Mitwirkung  
hervorragender Fachmänner und Industrieller.

Erscheint am 1. und 15. jeden Monats in Wien und Chemnitz 1/8.

### Inseraten-Tarif.

Die dreispaltige Pottzelle 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. 24.

Wien—Chemnitz, am 15. December 1879.

I. Jahrgang.

— 1879. —

**M**it der vorliegenden Nummer schliesst der erste Jahrgang der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ ab. Mit Befriedigung dürfen wir auf den ablaufenden Zeitabschnitt zurückblicken, in welchem unser Unternehmen seine Probe zu bestehen hatte. Was wir in unserem Programm vom 15. Januar d. J. versprochen, wir waren redlich bemüht es zu halten. In den Nummern 1 bis 24 der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“, welche zusammen 288 Seiten umfassen, erschienen 12 Artikel allgemeineren Inhaltes, 23 Artikel über Spinnerei, 54 über Weberei, 5 über Wirkerei, 20 über Färberei, 15 über Druckerei, 9 über Bleicherei und 10 über Appretur. Ausserdem veröffentlichten wir 132 Original-Recepte für Färberei und 109 für Druckerei. Zu den 13 Modeberichten, welche im Laufe des 1. Jahrgangs geliefert wurden, legten wir 16 schöne in Sepia ausgeführte für den practischen Weber bestimmte Mustertafeln bei und nebst 97 Zeichnungen und Skizzen boten wir 155 Naturmuster. Hieran reihte sich eine Anzahl von Submissions-Anzeigen, Nachrichten über Fachschulen des In- und Auslandes, Recensionen und fachlicher Geschäftsanzeigen.

Kaum minder reichhaltig war der Inhalt jener Rubriken, deren Pflege wir von Vorneherein den Fachgenossen anheimgestellt hatten, und wenn wir uns gedrängt fühlen am Jahresschlusse den Herren Buchholz, Denk und Oelsner unsern besondern Dank auszusprechen dafür, dass sie der Rubrik: „Meinungsaustausch“ durch ihre zahlreichen anregenden Beiträge hervorragenden Werth verliehen, so knüpfen wir hieran den Wunsch, dass die Herren Fabricanten und Meister von dieser Rubrik umfassenderen Gebrauch machen möchten, als es bisher geschehen. Doch constatiren wir gerne, dass sich auch in dieser Beziehung stetig steigende Theilnahme bemerkbar macht.

Der ungetheilte Beifall, welcher der lebhaft in Anspruch genommenen Rubrik „Vom Maschinenmarkte“ zu Theil wurde, ist für uns ein Sporn derselben auch fernerhin alle Sorgfalt angedeihen zu lassen. Da jedoch bis in die jüngste Zeit hinein offenbar auf Missverständniss und Nichtbeachtung unserer diesbezüglichen Bemerkungen beruhende Anfragen einliefen, sehen wir uns veranlasst, nochmals ausdrücklichst hervorzuheben, dass wir für die Benützung dieser Rubrik kein Entgelt verlangen und nehmen. Der Zweck, welchen wir mit der Einführung der Rubrik verfolgten, war: unsern geehrten Lesern den An- und Verkauf gebräuchter Maschinen zu erleichtern und dieser Zweck ist — wir dürfen es sagen — erreicht worden.

Der „Fragekasten“ endlich weist neben einer grossen Anzahl von Fragen 90 zum Theile ausführliche und erschöpfende Beantwortungen auf. Die Anzahl der auf brieflichem Wege erledigten Anfragen, welche sich zumeist auf Bezugsquellen von Farbstoffen, sonstigen Materialien, Maschinen etc. bezogen, ist eine ungleich grössere.

Es erübrigt uns nur noch in unserem Rückblicke des Fortgangs jener Institutionen zu gedenken, welche wir gleichzeitig mit der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ ins Leben riefen und welche sich an diese so zu sagen anlehnen. Zunächst sei demnach erwähnt, dass uns mehrere P. T. Abonnenten viele in die verschiedensten Branchen einschlagende Gegenstände zur chemischen Untersuchung einschickten, welche durch bewährteste Chemiker sowohl des Inlandes als des Auslandes durchgeführt wurde.

➡ Hierzu zwei Tafeln Modemuster. ⬅



Unsere „Muster-Ausstellung“ hat sich bereits zu einer reichhaltigen Sammlung entfaltet. Es befinden sich daselbst Muster-Collectionen verschiedener hervorragender in- und ausländischer Fabriken, Photographien, Zeichnungen, Modelle, Naturmuster u. s. w. Der Besuch ist zufolge der Verbindung eines lebhaftest in Anspruch genommenen Auskunfts-Bureaus mit unsern beiden journalistischen Unternehmungen ein zahlreicher und schon so manches nicht unbeträchtliche Geschäft wurde in Folge Anregung durch die „Muster-Ausstellung“ ausgeführt. Auch in Betreff dieser Einrichtung erscheint es nicht überflüssig nachdrücklichst zu wiederholen, dass wir für die Theilnahme an der „Muster-Ausstellung“ weder Platzmiete, noch irgend welche Gebühr einheben. Desgleichen besorgen wir für unsere Abonnenten sowohl der „Wiener Handels-Presse“ als der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ lediglich zum Selbstkostenpreise Auskünfte, Incassi u. s. w. nach Massgabe unseres Programmes.

Nicht ohne Mühe, nicht ohne Opfer haben wir diesen erfreulichen Erfolg erzielt; vor Allem aber verdanken wir denselben der treuen, gewissenhaften Unterstützung seitens unserer hochverehrten Mitarbeiter und der ehrenvollen Theilnahme, welche uns von den hervorragendsten Vertretern der Textil-Industrie nicht nur Oesterreichs, sondern auch Deutschlands und des Auslandes entgegengebracht wurde. Dieser erfreuliche Erfolg ermuthigt uns, fortzufahren auf dem Wege, welchen wir in unserem Programm uns vorgezeichnet haben. Die „Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“ wird auch fernerhin kein Parteiorgan sein, sondern bleiben, was sie ist: ein Fachblatt, das sich zur Aufgabe setzt den in Beziehung auf alle Zweige der Textil-Industrie erzielten Errungenschaften der modernen Technik in populärer Form ausgiebige und rasche Verbreitung zu geben. Im Geiste unseres Programmes wollen wir die „Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“ weiter führen und weiter bilden und dem entsprechend haben wir denn auch Vorsorge getroffen den Kreis unserer Mitarbeiter noch zu erweitern. Es ist uns gelungen die renommirtesten Fachlehrer aller bedeutenderen Fachschulen Oesterreichs und Deutschlands zur ständigen Mitarbeiterschaft heranzuziehen. Auch mehrere Directoren grosser des besten Rufes sich erfreuenden Fabriken werden, wie bisher, die Resultate ihrer reichen Erfahrungen zu Nutz und Frommen der gesammten Textil-Industrie in unserer Zeitschrift niederlegen.

Von allen Neuheiten auf dem Gebiete der Fabrication von Maschinen und Apparaten, die der Textil-Industrie dienen, sowie auf dem Gebiete der Farbwaaren und Chemicalien werden wir Dank der Stellung welche sich die „Allgemeine Zeitschrift für Textil-Industrie“ errungen hat, aufs Schnellste unterrichtet und — soferne nicht reclamenhafte Nebenzwecke verfolgt werden — stellen wir den Erfindern und Fabrikanten die Spalten unseres Blattes zum Behufe der Demonstration der bezüglichen Neuheit zur Verfügung.

Die besonders lebhaft entwickelte Entwicklung unserer Beziehungen zu den einschlägigen Industriekreisen Deutschlands haben den schon früher gehegten Entschluss im Deutschen Reiche ein Commandite der „Allgemeinen Zeitschrift für Textil-Industrie“ zu gründen, zur Reife gebracht. Ueber den Ort, nach welchem diese Commandite zu verlegen ist, konnten wir unmöglich lange in Zweifel sein. Der naturgemässe Sitz derselben ist Chemnitz, das deutsche Manchester. Wir haben denn auch die altrenommirte Verlags-Buchhandlung O. May (E. Roeder) in Chemnitz mit unserer Commandite für das Deutsche Reich betraut. Diese Firma wird alle Abonnements und Annoncen-Aufträge prompt zur Ausführung bringen.

**Inhalt:** Das Wissenswerthe über die Zusammenstellung farbiger Streichwollen, genannt Melangen. Von G. Buchholz. — Neuerungen an Schaftmaschinen von C. Aug. Schramm. (Mit Skizze.) — Original-Färberei-Resepte. (Mit 2 Naturmustern.) — Appretur. Die Fabrication der Zwischenfütter. Von H. Warter. (Mit 2 Appreturmustern.) — Vom Maschinenmarkte. — Die k. k. Staats-Gewerbeschule in Reichenberg. — Neuerungen und Verbesserungen. — Fragekasten. — Correspondenz der Redaction. — Inserate.

### Das Wissenswerthe über die Zusammenstellung farbiger Streichwollen, genannt „Melangen“.\*)

#### IV.

In der Breite erstreckt sich dieser feinste Theil des Vliesses circa eine Hand breit zu beiden Seiten der Rückenwirbel, so dass er ungefähr  $\frac{1}{5}$ — $\frac{1}{6}$  des ganzen Vliesses ausmacht. An beiden Flanken desselben nimmt das Haar an Feinheit und Länge ab, bald mehr und bald weniger, und bei edlen Thieren in wenig auffallender Weise. An der Bauchfläche ist diese Differenz gewöhnlich grösser; ebenso verringert sich die Qualität am oberen und unteren Theile des Halses, welcher letzterer Theil auch vielfach mit vegetabilischen Unreinlichkeiten, Stroh, Laub und sonstigen Pflanzentheilen durchsetzt ist. Vorder- und Hinterschenkel zeigen in der Regel eine mehr in die Augen fallende geringe Qualität des Haares, auch sind sie oftmals mit den eben erwähnten pflanzlichen Verunreinigungen, vom Schafzüchter und Fabrikanten mit der Bezeichnung „Futter“ belegt, behaftet. Der hintere Theil der Bauchfläche, die Aus-

läufer der Schenkel, ganz besonders der hintere Theil der Hinterschenkel enthalten eine Faser, die bei weissem Vliess in eine bald mehr bald weniger gelbe Färbung übergeht. Es sind dies die sogenannten „Locken“, und ist diese abweichende Farbe einestheils eine natürliche, andertheils rührt sie davon her, dass gerade diese Theile des Vliesses mit den theils wässerigen, theils festeren Auswurfstoffen des Thieres in directe Berührung kommen. In rationell geführten Schäferereien werden diese Locken, die aus einer kurzen, stark gekräuselten Faser bestehen, gleich bei der Schur vom Vliesse getrennt, besonders gesackt und kommen dann beim Verkauf der Wolle zu einem geringeren Preise zur Berechnung. Mitunter wird auf den Wollmärkten das wirkliche Gewicht der Locken gar nicht ermittelt, sondern es wird ein bestimmter Procentsatz des ganzen Schurgewichts (in der Regel 5% und darüber) angenommen und der Preis diesem Gewichte entsprechend ermässigt.

An den Mittelgelenken, also den Knien der Beine hört die Structur des Vliesses auf und es tritt eine von demselben gänzlich verschiedene Behaarung der unteren Extremitäten des Thieres ein. Es sind dies die sogenannten „Beinhaare“, die sich von den übrigen Fasern des Vliesses insofern gänzlich unterscheiden, als sie den gekräuselten Character derselben ganz entbehren, stachel förmig erscheinen und sehr kurz sind. Sie müssen deshalb von dem Vliess sorgfältig getrennt werden, da sie bei dem gewöhnlichen Farbverfahren der Wolle den Farbstoff in nur ungenügender Weise annehmen. In geordneten

\* Siehe Nr. 14, 16 und 22.



Schäfereien wird allardings darauf gesehen, dass diese Beinhaare nicht mit abgeschnitten werden, es kommt jedoch dennoch oftmals vor und sind besonders Gerberwollen und Schnittwollen vielfach damit behaftet.

Es liegt auf der Hand, dass entsprechend den hier aufgeführten Unterschieden, welche das Vliess des Schafes charakterisieren, die verschiedenen Qualitäten der Fasern gesondert werden müssen. Es ist daher die Sortirung der Wolle ein sehr wichtiger Theil der Wollenwaarenfabrikation, der bei dem Uebergange von dem handwerksmässigen Betriebe zur Massen-Production nicht mehr nach Gebühr gewürdigt wird, theilweise sogar mehr oder weniger verloren gegangen ist. Es gibt nicht wenige Fabriken der Wollenbranche (und der Schreiber dieser Zeilen stützt sich hierbei auf seine persönlichen Erfahrungen und Erlebnisse), deren Besitzern das Wort „Wollsortirung“ wie ein Märchen aus fernen Zeiten klingt. Ganz besonders seit dem Zeitpunkte, wo in den europäischen Culturländern die Wollproduction nicht unwesentlich zurückgegangen und der Import der überseeischen Wollen zu kaum geahnter Höhe gestiegen ist, verschwindet das regelrechte Sortiren der Wolle immer mehr und mehr; und zwar, weil einerseits Zeit und Geld gespart werden soll und andererseits die Art der Aufmachung eines grossen Theils der Colonialwollen ein regelrechtes Sortiren insoferne erschwert, als bei der ersten Wäsche in den Colonien (wir haben hier die halb und ganz gewaschenen Wollen im Auge) die verschiedenen Qualitäten schon durcheinander gerissen worden sind. Es werden denn auch in solchen Fabriken, wo man im Punkte des Sortirens ein ziemlich weites Gewissen hat, die Ballen originaliter in den Wasch-Bottich befördert und somit bleibt die Wolle mit groben Spitzen, festen und filzigen Stücken, vegetabilischen Verunreinigungen etc. etc. behaftet, die aber alle sammt und sonders eine reine noppentfreie Melange mehr oder weniger erschweren.

In Fabriken, in welchen feine und hochfeine Tuche und tuchartige Stoffe, oder aber feine melirte Buckskins und Rockstoffe angefertigt werden, ist somit die Sortirung der Wolle nach bestimmten Grundsätzen eine „conditio sine qua non“ deren Ignorirung eine bald grössere, bald kleinere Anzahl Unzuträglichkeiten im Gefolge hat. Grobe in feiner Wolle zurückbleibende Fasern geben ritziges und spitziges Gespinnst, weil die grobe Faser mit der feinen nicht gut bindet; und das Zurückbleiben von festen und filzigen Theilen des Vliesses erschwert eine klare Cardirung der Wolle, aus der wiederum unschöne noppige Melangen resultiren.

Zunächst der Sortirung der Wolle ist es eine reine Wäsche derselben, für die die leitende Persönlichkeit einer Tuch- und Stoffabrik in erster Linie Sorge zu tragen hat, da diese gleichsam die Basis einer rationellen Fabrikation abgibt. Es ist nicht zu leugnen, dass die vielen Klagen über unreine noppige Melangen in vielen Fällen auf mangelhafte Wäschen zurückzuführen sind; ja es ist gleichsam der Fluch der bösen That, dass bei einer gewissen Nonchalance in Bezug der Wollwäsche in allen nachfolgenden Zweigen der Fabrikation von dieser Unachtsamkeit etwas hängen bleibt. In der darauf folgenden Färberei werden zunächst schöne lebhaft Farben nicht zu erwarten sein, und in der Spinnerei ist mangelhaftes Gespinnst, das jeden Strich's und einer bestimmten Haltbarkeit entbehrt, die unausbleibliche Folge. Ausserdem stellt sich durch das öftere Putzen der Krempeln mit der Zeit ein grösserer Kratzenverschleiss heraus, abgesehen davon, dass durch den dadurch entstehenden Zeitverlust die Production der Carderie nicht unerheblich beschränkt wird.

(Fortsetzung folgt.)

### Neuerungen an Schaffmaschinen von C. Aug. Schramm in Schoenfeld bei Greiz.

(D. R.-Pat. 7799.)

Die vorgeführte Zeichnung stellt die Vorderansicht der von C. Aug. Schramm in Schoenfeld bei Greiz verbesserten Schaffmaschine nebst einem Theile der linken Stuhlwand, der Geschirre und Gegenzüge dar.

Als wesentliches Merkmal der Schramm'schen Schaffmaschine ist zu bezeichnen: Die Anwendung des horizontalen Messerhebels mit prismatischer Nuth über den Platinen, sowie zweier anderer Messerhebel unter den Platinen mit eigenartiger Bewegung, Führung und Neigungsfähigkeit ihrer Drehungspunkte, bewirkt durch besondere Hebel.

Durch die Bewegungsart der Messerhebel und ihrer Einwirkung auf Schaffhebel und Gegenzüge, wodurch die Geschirre in eine von vorn nach hinten entsprechend zunehmende höhere und tiefere Lage kommen, wird ein selten reines Fach gebildet, welches bis zur Höhe von 83 Mm. vorn und 129 Mm. hinten beliebig gestellt werden kann. Es ist leicht begreiflich, dass durch diese reine Fachbildung und das Schliessen des Faches beim Zurückgange der Lade die möglichste Schonung des Ketten garnes erzielt und das Anknüpfen der Fäden erleichtert wird.

Die Maschine ist durch zwei an der Hinterwand befindliche Fussstücke auf dem eisernen Träger *A* befestigt, welcher auf zwei auf die beiden Stuhlwände geschraubten Stützen *B* ruht. Die Bewegung geschieht durch die beiden Excenter *C* und *D*, welche auf der Ladekurbelaxe vorstellbar befestigt, mit derselben ihre Umdrehungen machen. Das Excenter *C* dient dazu, den auf seiner äusseren Umfangsfläche aufliegenden verticalen Schieber *F*, sowie die am oberen Ende des Schiebers durch einen rechtwinkligen Stift an demselben in einem Schlitz lose verbundene horizontale Druckstange *G* und den auf derselben ruhenden Kartencylinder *H* nach oben zu schieben, dadurch die hölzernen Stifte der Karte gegen die hammerförmigen Zwischenhebel zu drücken und dieselben, nebst den darüberliegenden Platinen auszuheben.

Der Kartencylinder *H* nebst Karten mit versteckbaren Stiften, je nach dem zu webenden Muster, das Schaltzeug und Bremse zum Wenden und Festhalten des Cylinders, sind von bekannter Construction. Derselbe läuft lose auf dem Bolzen eines Hebels, welcher sich im Stelisen bewegt.

Das geschlossene Scheibenexcenter *D* von 100 mm. Hub wirkt zunächst auf die Leitrolle *I* des Zughebels *K* und durch die mit letzterer verbundene Zugstange *L* auf den Hebelarm eines dreiarmligen Hebels und setzt den gegenüberstehenden zweiarmligen Hebel mittelst der Zugstange *M* in Bewegung. Die Stange *N*, die Stange *O* und die Stange *P* ziehen und schieben die drei Messerhebel *R S T* und die sechzehn Platinen nach rechts und links in folgender Weise:

Die sechzehn Platinen liegen in der Längsrichtung der Maschine in Zwischenräumen parallel nebeneinander und werden durch Führungen in dieser Lage erhalten. Links sind dieselben durch einfache Chanieren mit kleinen Stangen verbunden, welche mit ihren anderen hakenförmigen Enden mit den aufrechten Armen der Schaffhebel *Q* beweglich verbunden sind. Hinter den Chaniertheilen sind diese Stangen mit nach oben und unten vorstehenden Ansätzen oder Nasen versehen, welche sich an die Messerhebel *T* anlegen. In horizontaler Lage, rechtwinklig zu den Platinen und parallel zu einander bei geschlossenem Fach, liegen die drei Messerhebel *R S T*. Dieselben haben ausserhalb der Maschinenwand, auf den äusseren Bolzen der drei kleinen Hebel *U* ihren Drehpunkt. Auf der anderen Seite reichen diese Hebel ebenfalls durch die Hinterwand und haben ausserhalb derselben bewegliche Zapfen für die Stangen *N O P*. In der Hinterwand lagern die Hebel in für ihren Spielraum hinreichenden Schlitten. Oberhalb derselben sind, nur nach unten offen und ebenso lang wie letztere, Aussparungen angebracht, in deren Raum sich die stählernen Führungsrollen hin- und herbewegen können. Dieselben laufen auf aufrecht stehenden Bolzen der Messerhebel. Diese Führungen verhindern bei der in zunehmend schräger Richtung stattfindenden Bewegung der Messerhebel das Verdrängen der Platine nach seitwärts. Die Hebel ziehen durch diese Führung ihre Drehpunkte mittelst der Hebel *U* allmählig in der Richtung nach, in der sie sich bewegen.

Der Messerhebel *R* über den Platinen ist an seiner unteren Seite, in seiner Längsrichtung, mit einer prismatischen Nuth von 60° versehen, mit der Bestimmung, die ausgehobenen Platinen, deren dem Hebel zugekehrte Enden eben-



falls den Winkel von  $60^\circ$  haben, aufzunehmen, und durch die Stange *N* gezogen, nach links in eine schräge Lage zu bringen. Zu gleicher Zeit und in derselben Richtung geht der Messerhebel *T*, durch die Stange *P* geschoben, zurück, um den Ansätzen der durch *R* nach links geschobenen Platinen Platz zu machen. Diese Bewegung bewirkt die Anladung der mit letzteren gekuppelten Schaffhebel und Gegenzüge nach unten.

Der Messerhebel *S* unter den Platinen, welcher durch eine Aussparung derselben, die rechts den Winkel von  $60^\circ$  hat, hindurch geht, trägt ein Messer unter einem Winkel von ebenfalls  $60^\circ$ . Durch die Stange *O* geschoben, fasst derselbe mit seinem Messer die Platinen, welche nicht ausgehoben wurden, in ihrem Winkel, schiebt sie in dieselbe schräge Lage nach rechts, und zieht die betreffenden Schäfte nach oben.

Während des Zurückgehens dieser drei Messerhebel, um das Fach wieder zu schliessen, ziehen sich die Platinen, welche *S* nach rechts und *R* nach links geschoben, in ihre Lag zurück. Durch die geschilderten Bewegungen der Messerhebel und Platinen beziehungsweise Schaffhebel und Gegenzüge wird das Fach geöffnet und geschlossen.

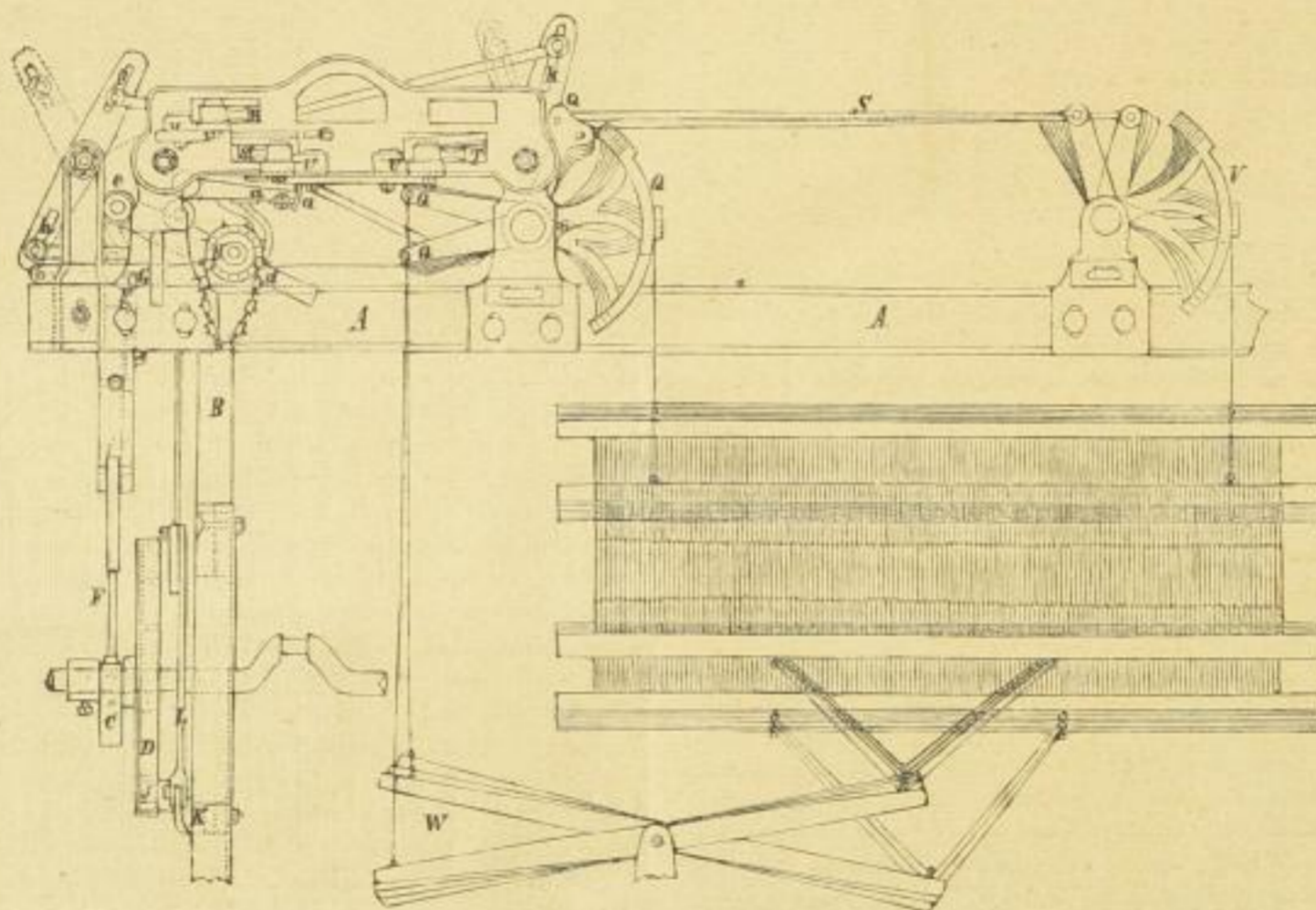
Die Schaffhebel *Q* sind dreiarbig. Der aufrecht stehende Arm mit zweiköpfigen Gliederungsscheeren dient einerseits zur Verbindung mit den Platinen, andererseits mit dem Schaffhebel *V* durch die Zugstangen *s*. Der eigentliche Schaffhebelarm ist annähernd Septant eines Kreises, dessen Mittelpunkt die Hebelaxe ist. Diese kreisbogenförmigen, mit Spuren versehenen Schnurenhalter oder Führer der Schaffhebel haben die Bestimmung, die in ihren Oesen eingeknüpften und in die

Spur gelagerten Geschirrschnüre beim Auf- und Niedergehen der Schaffhebel in ein und derselben verticalen Richtung zu erhalten, wodurch das nachtheilige Reiben der Geschirre vermieden wird. Der waagrecht nach der anderen Seite zu gerichtete Hebelarm zieht durch Schnüre die Gegenzüge *W*. Diese Gegenzüge sind zweiarmige hölzerne Hebel unter dem Geschirr, durch Schnüre mit denselben verbunden.

Die Schaffmaschine arbeitet während einer Umdrehung der Kurbelaxe in folgender Weise:

Die Lade ist zurückgegangen, das Excenter *D* hat das Fach geschlossen, indem es den Zughebel *K* durch seine Leitrolle gezogen hat, und zwar bis auf seinen kleinsten Radius. Das Excenter *C* hebt die Karte und durch diese die Platinen, und hält sie so lange, bis das Excenter *D* den Zughebel *K* bereits wieder herunterführt. In Folge dessen erfassen die Messerhebel die Platinen und ziehen und schieben dieselben in immer schräger werdender Lage nach rechts und links beziehungsweise die Schaff- und Gegenzughebel nach unten und oben. Das Fach ist geöffnet, der Schützen passirt durch, und nachdem die Lade zugeschlagen, beginnt sie den Rückweg, das Fach schliesst sich wieder.

Die Maschinenfabrik von C. Aug. Schramm in Schoenfeld erzeugt seit längerem derartige Schaffmaschinen bis zu sechzehn Schäften und wir hatten auch bereits Gelegenheit, in diesen Blättern das Urtheil eines unserer geehrten Leser, welches sich im günstigsten Sinne über diese Maschine aussprach, zu publiciren.



Vorderansicht der Schramm'schen Schaffmaschine.

### Aviso

den Modebericht betreffend.

Zu unserem lebhaften Bedauern gelangte der erläuternde Text für die beiliegenden Mustertafeln zu spät in unsere Hand, so dass wir, um jede Verzögerung im Erscheinen d. Bl. zu vermeiden, uns entschlossen haben, den bezüglichen Modebericht erst in der ersten Nummer des nächsten Jahrganges zu veröffentlichen.

Die Redaction.

### Original - Färberei - Recepte.

Drapp für halbwollene Stoffe.

Diese Farbe in den verschiedensten Abstufungen lässt sich in Kleiderfärbereien sehr leicht und billig in bereits gebrauchten Catechü, Schmack, Kali und Eisenflotten herstellen. Für helle Nuancen genügt es, den Stoffen einen Zug lauwarm in alter Catechu- und Kaliflotte zu geben. Dunklere und sattere Töne verlangen die Flotten heisser und schliesslich ein schwaches, kaltes, bereits gebrauchtes Eisenbad. Die verschiedensten Nuancen können hervorgebracht werden, wenn man dem Chatechubade gleichzeitig eine Spur Fuchsin- oder Violettlösung oder auch gelbfärbender Ingredienzien, wie z. B. Pikrin oder Curcuma zusetzt



**Walkechtschwarz auf lose Baumwolle (nach Muster).**  
50 Ko.



10 Ko. Blauholzextract, 1 Ko. Quercitronextract und  $1\frac{1}{2}$  Ko. Cipper werden im Bade kochend gelöst, die lose Baumwolle eingebracht,  $1\frac{1}{2}$  Stunden kochen gelassen, herausgeworfen, über Nacht in Körben stehen lassen, auf ein zweites  $60^{\circ}$  R. heisses Bad von  $\frac{3}{4}$  Ko. chromsaurem Kali gebracht, 1 Stunde hantirt, ausgeschleudert, zurück aufs Blauholzbad  $60^{\circ}$  R. heiss eine Stunde hantirt, 500 Gr. Cipper und 500 Gr. Eisenvitriol darüber gespritzt, 2 Stunden stecken lassen, spülen und ölen in frischem Bade mittelst 1 Ko. Oel, gelöst mittelst der nöthigen Sodamenge. S.

**Granat für halbwollene Kleiderstoffe (nach Muster).**  
10 Ko. Waare.



Die zu färbenden Zeuge werden vorher gründlich gereinigt und färbt man zuerst den Wollfaden mittelst Orseilleextract, Indigocarmin und etwas Weinstein bis auf's Muster, spült, legt über Nacht in die lauwarne Lösung von 250 Gr. Tannin, geht hierauf auf ein kaltes  $1^{\circ}$  B. starkes holzsaures Eisenbad 2 Stunden, lüftet, spült und färbt in frischem kaltem Bade mittelst 50 Gr. Fuchsin und 100 Gr. Blauholzextract aus, indem man bei öfterem Umziehen 1 Stunde stecken lässt, spült schliesslich und appetirt. S.

**Blau-Schwarz auf Baumwollsammet (Velvet).**

Die ausgekochte Waare wird behandelt in einem Bade von  $2\frac{1}{2}$  Kilo Blauholz-Extract und 300 Gramm Quercitron-Extract, während  $\frac{3}{4}$  Stunden bei einer Temperatur von  $75^{\circ}$  R., man gehe dann, nachdem die Stoffe eine Zeit lang liegen gelassen, auf ein kaltes Bad von 1 Kilo Blauholzextract à 5 Kilo Gelbholzabsud. Man behandelt dann die Stoffe in einem kalten Bade mit folgendem Beizansatz, sobald dieser sich geklärt: 700 Gramm Chromkali, 400 Gramm Kupfervitriol und 200 Gramm Soda zu 80 Liter Wasser. Gehe von diesem Beizbade auf die zusammengemischten Extractbäder zurück, unter Zugabe von 200 Gramm Soda, von diesem Bade auf ein Bad von 550 Gramm Kupfervitriol, geht nochmals zurück auf die Extractbäder, damit sie ausgezogen werden, treibt bis auf  $70^{\circ}$  R., quetscht ab und spült. Will man den Stoffen einen stark markirten blauen Stich geben, so kann man diesen entweder durch Anilinblau erreichen, oder durch Aufsatz von Indigoersatz, welcher in bekannter Güte von den Herren Gutbier & Götze in Leipzig geliefert wird.

**Strohgelb auf Seide.**

Die abgekochte Seide wird gespült, dann gebeizt mit 670 Gramm Alaun bei einer Temperatur des Bades von  $30^{\circ}$  R., in diesem Beizbade 2—3 Stunde liegen gelassen, dann abgerungen und gewaschen. In einer Waabkochung färbt man unter Zusatz von Marseillenseife fertig, geht dann zum Schluss auf ein gebrauchtes Seifenbad, ringt aus und trocknet.

**Appretur.**

**Die Fabrication der Zwischenfutter.**

Original-Abhandlung von H. Warter.

Beim zweiten Verfahren gibt man zuerst das Unschlitt in das handwarm erwärmte Wasser, setzt dann das mit Blauholz gut angerührte und durchgeseibte Mehl zu, erhitzt das Wasser langsam und setzt die Kartoffelstärke zu; es folgen dann die übrigen Ingredienzien wie bekannt. Die Waare geht einmal durch die Stärkmaschine und wird nach dem Trocknen auf jeder Seite einmal eingespritzt und dann behandelt wie später folgt. Will man anstatt Unschlitt, welches der Waare stets etwas festeren Griff verleiht, Stearin und Paraffin nehmen, so kann der Wachszusatz unterbleiben. Nimmt man Cocusöl, so sind die Verhältnisse folgendermassen zu nehmen:

700 Gramm Cocusöl,  
150 „ Wachs,  
900 „ Seife.

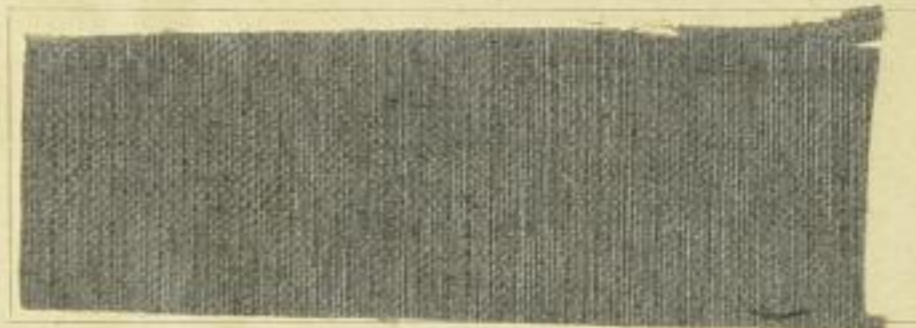
Nimmt man Palmöl, so verwendet man am besten folgendes Verhältniss:

1 Kilo Palmöl,  
100 Gramm Wachs,  
400 „ Seife.

Palmöl macht wol die Waare etwas weicher, bewirkt aber einen wunderschönen Glanz, sowie einen geschmeidigen Griff; man muss jedoch, wenn man letzteren Fettansatz anwendet, die Waare nicht so stark einspritzen wie bei dem ersten oder zweiten Fettansatz.

Selbstverständlich ist es nicht nothwendig, eine Marseiller Seife zu verwenden, sondern eine ordinäre Schmierseife thut hier dieselben Dienste; ebenso nimmt man dort, wo Wachs angegeben ist, kein Bienenwachs, sondern das gewöhnliche Erdwachs, wie es von verschiedenen Ozokeritfabriken in den Handel gebracht wird (Ofenheim, Ziffer & Cie., Wien I. Bezirk, Maximilianstrasse; ferner Wagenmann, Seybel & Cie., Wien, Wieden; endlich Ujhely & Cie. in Stockerau).

Zur Appretur der grauen Canevas sind folgende Verhältnisse angezeigt:



6 Kilo Kartoffelstärke,  
 $11\frac{1}{2}$  „ Weizenstärke,  
120 Gramm Wachs,  
3 Kilo Unschlitt,  
17 Liter Blauholz,  
1 „ gewöhnliche Indigolösung von der Grünfärberei,  
100—150 Gramm schwefelsaures Eisen  
zu 80 Liter Wasser;  
oder

10 Kilo Kartoffelstärke,  
12 „ Fetterde,  
100 Gramm Wachs,  
2 Kilo Unschlitt,  
470 Gramm Seife,  
1 Liter Glycerin.



25 „ Blauholz,  
 $\frac{1}{2}$  „ ordinäre Indigolösung, wie oben,  
 200 Gramm schwefelsaures Eisen  
 zu 90—100 Liter Wasser;

oder

15 Kilo Kartoffelstärke,  
 10 „ Fetterde,  
 5 „ Talg,  
 3 „ Unschlitt,  
 100 Gramm Wachs,  
 18 Liter Blauholz,  
 200 Gramm schwefelsaures Eisen,

zu 85 Liter Wasser;

oder

12 Kilo Kartoffelstärke,  
 7 „ Weizenstärke,  
 5 „ Talk,  
 $2\frac{1}{2}$  „ Unschlitt,  
 90 Gramm Wachs,  
 15 Liter Blauholzbrühe,  
 1 „ Indigolösung, wie oben,  
 100 Gramm schwefelsaures Eisen

zu 100 Liter Wasser;

oder

10 Kilo Kartoffelstärke,  
 6 „ Fetterde,  
 5 „ Talk,  
 6 „ Weizenstärke,  
 2 „ Unschlitt,  
 400 Gramm Seife,  
 80 „ Wachs,  
 1 Liter Glycerin,  
 10 „ Blauholzbrühe,  
 100 Gramm schwefelsaures Eisen

zu 120 Liter Wasser.

Es bliebe mir jetzt noch übrig die Appretur der Leinencanafas zu besprechen, wie auch die Ausrüstungsarbeiten nach der Appretur der Baumwoll- und Leinencanafas. Die Stärke und Fettansätze zur Appreturmasse für Leinencanafas unterscheiden sich von denen für Baumwollcanafas dadurch, dass die ersteren weniger füllende Substanzen, andererseits der Natur des Leinen entsprechend, etwas mehr Fettzusatz erhalten, da diese Waare stets weicher, geschmeidiger und sanfter im Griffe, unbeschadet einer gewissen Fülle und einer Festigkeit im Griffe ausfallen sollen wie Baumwollcanafas. Die Verhältnisse der Appreturmasse sind folgende:

25 Kilo Kartoffelstärke,  
 5 „ Weizenstärke,  
 4 „ Unschlitt,  
 0,500 Seife,  
 30 Liter Blauholzbrühe,  
 2 „ holzsaures Eisen 20° B.  
 1 „ essigsaurer Thonerde 10° B.

zu 100 Liter Wasser,

oder für etwas steifere Waaren:

20 Kilo Kartoffelstärke,  
 12 „ Weizenstärke,  
 3 „ Unschlitt,  
 0,100 Wachs,  
 25 Liter Blauholzbrühe,  
 2 „ holzsaures Eisen 20° B.,  
 $\frac{1}{2}$  „ essigsaurer Thonerde 10° B.

zu 100 Liter Wasser.

Für ganz steife Waare nehme man folgendes Verhältniss:

20 Kilo Weizenstärke,  
 12 „ Kartoffelstärke,  
 2 „ Unschlitt,  
 0,500 Paraffin oder Stearin,  
 0,100 Wachs,  
 30 Liter Blauholzbrühe etc., wie oben.

Für graue Waare, welche stets den Moiré nicht so hervortreten lassen wie schwarze Stoffe, gebe man etwas Wachs zu, wie auch etwas Paraffin oder Stearin im Verhältnisse wie oben.

Die Ausrüstung der Baumwoll- und Leinencanafas nach der Appretur ergibt sich aus bereits Gesagtem im Eingange des Kapitel Zwischenfutter.

Denjenigen Herren, welche sich für die erwähnte neue Appretur der Canafas ohne Fettzusätze interessieren, bin ich gerne bereit, auf Verlangen weitere Auskunft durch die Redaction zu geben.

### Vom Maschinenmarkte.

**Angeboten:** Zwei hydraulische Pressen, zwei Calander (Mangen), eine Doppelscheer-Maschine, eine Waarenlege-Maschine mit Mess-Scheibe. Sämmtliche Maschinen in fast neuem Zustande werden zu billigen Preisen verkauft. Offerten unter B & E an die Administration d. Bl.

**Gesucht:** Eine Zwirnmachine mit Drehkurbel zum Handbetrieb. *L. P. N.*

### Die k. k. Staats-Gewerbeschule in Reichenberg.

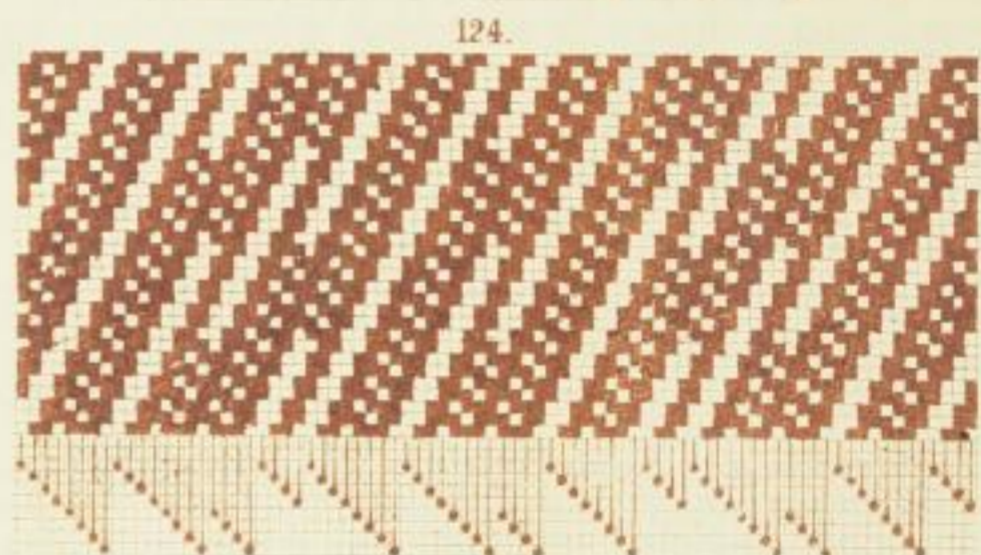
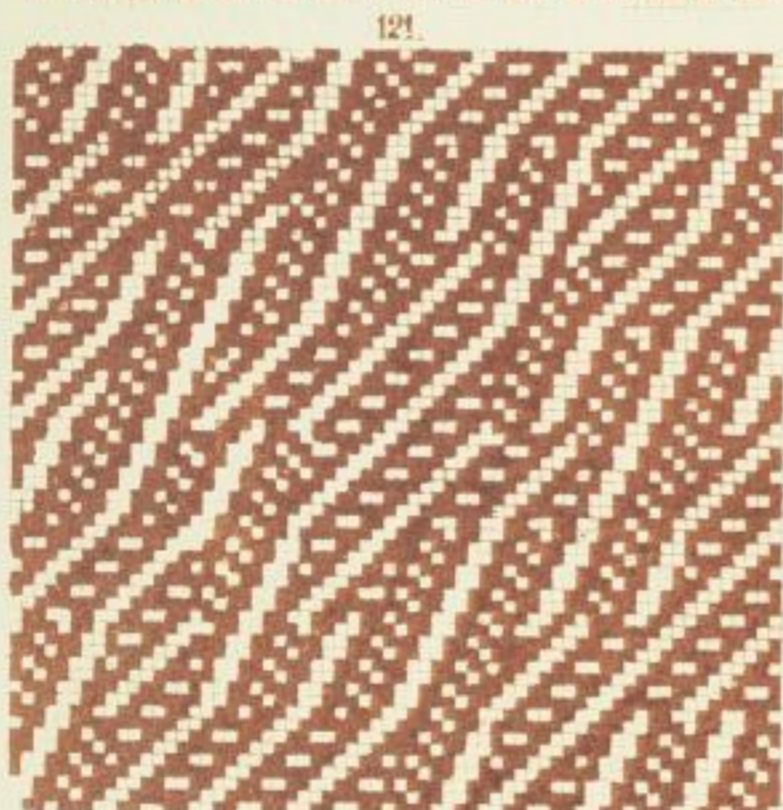
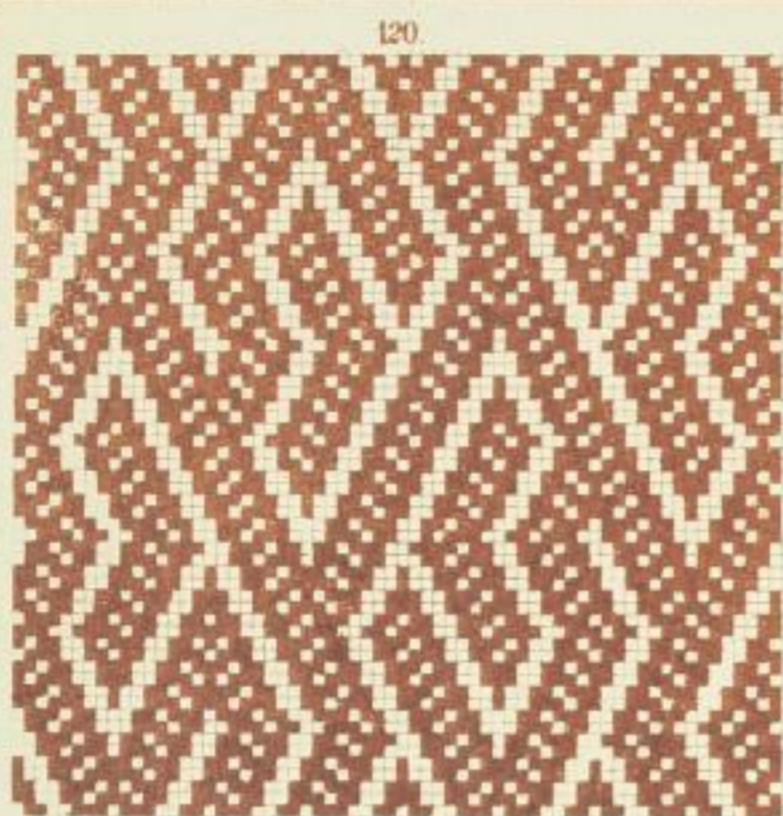
Besser zu spät als niemals! Im December 1879 von dem Berichte einer Anstalt zu sprechen, welcher das verflossene Schuljahr betrifft, scheint wol einigermaßen verspätet; da aber die Bemerkungen, welche sich uns beim Lesen der uns leider nicht rechtzeitig zugekommenen aus dem Verlage der k. k. Staats-Gewerbeschule hervorgegangenen Druckschriften aufdrängten, nicht gerade an einen bestimmten Zeitpunkt gebunden sind, halten wir es nicht überflüssig, dieselben auch jetzt noch zum Ausdruck zu bringen. Insbesondere bestimmt uns hiezu der Umstand, dass uns hiebei Gelegenheit geboten ist, die Prosperität eines heimischen, bedeutungsvollen Institutes, an welches sich hochgehende Hoffnungen knüpfen, zu constatiren. Die k. k. Staats-Gewerbeschule in Reichenberg bietet in der That das wohlthuende Bild eines im Aufblühen begriffenen, reiche, gute Frucht verheissenden Baumes, und die stetige Zunahme ihrer Schülerzahl liefert den erfreulichen Beweis, dass die Nützlichkeit derselben in den betreffenden Kreisen erkannt wird.

Vornehmlich der Jahresbericht über das Schuljahr 1878/79 ist es, welcher eine vortheilhafte Meinung von der genannten Anstalt in uns hervorgerufen hat. Durch denselben wurde aber auch ein Wunsch in uns rege gemacht, welchen wir dem verdienstvollen Director Herrn Franz Richter recht sehr ans Herz legen möchten „Schon mit Schluss des eben abgelaufenen Studienjahres — heisst es auf der ersten Seite des Berichtes — verlassen auch die ersten absolvirten Zöglinge die Schule, um auf ihr eigentliches Arbeitsgebiet in der gewerblichen Praxis zu übertreten. Hierdurch wird der Contact zwischen Schule und Gewerbe ein ungleich innigerer werden, als bisher, und wenn, was zu erhoffen steht, die Leistungsfähigkeit und Brauchbarkeit der jungen Leute sich erprobt, wird auch das bislang der Schule spontan entgegengebrachte Vertrauen sodann gerechtfertigt durch die völlig unvermittelt gewonnene Ueberzeugung von der Zweckmässigkeit und Nothwendigkeit der neuen Institution ein allgemeines werden“. Nichts kann wahrer sein als dies; aber eben weil es für die Anstalt von so ausschlaggebender Bedeutung ist, wie sich die aus ihr hervorgegangenen Zöglinge im praktischen Leben bewähren, halten wir es für ein unabweisliches Gebot der Nothwendigkeit, dass die Direction sozusagen diese Apostel ihres Institutes nicht aus dem Auge lasse, denselben ihre liebevolle, fördernde Aufmerksamkeit nicht entziehe und in ihren Jahresberichten getreulichen Bericht über deren weiteren Schicksale erstatte. Es wird sie dies wol keine Ueberwindung kosten; denn, wie aus einer anderen Stelle desselben Berichtes hervorgeht, scheut Herr Director Richter keine Mühe und ist von dem Ernst und der Bedeutung seines Amtes durchdrungen. Er hält, wie es eben von einem Mann, der Pflichtgefühl hat, nicht anders zu erwarten ist, seine Aufgabe als Director



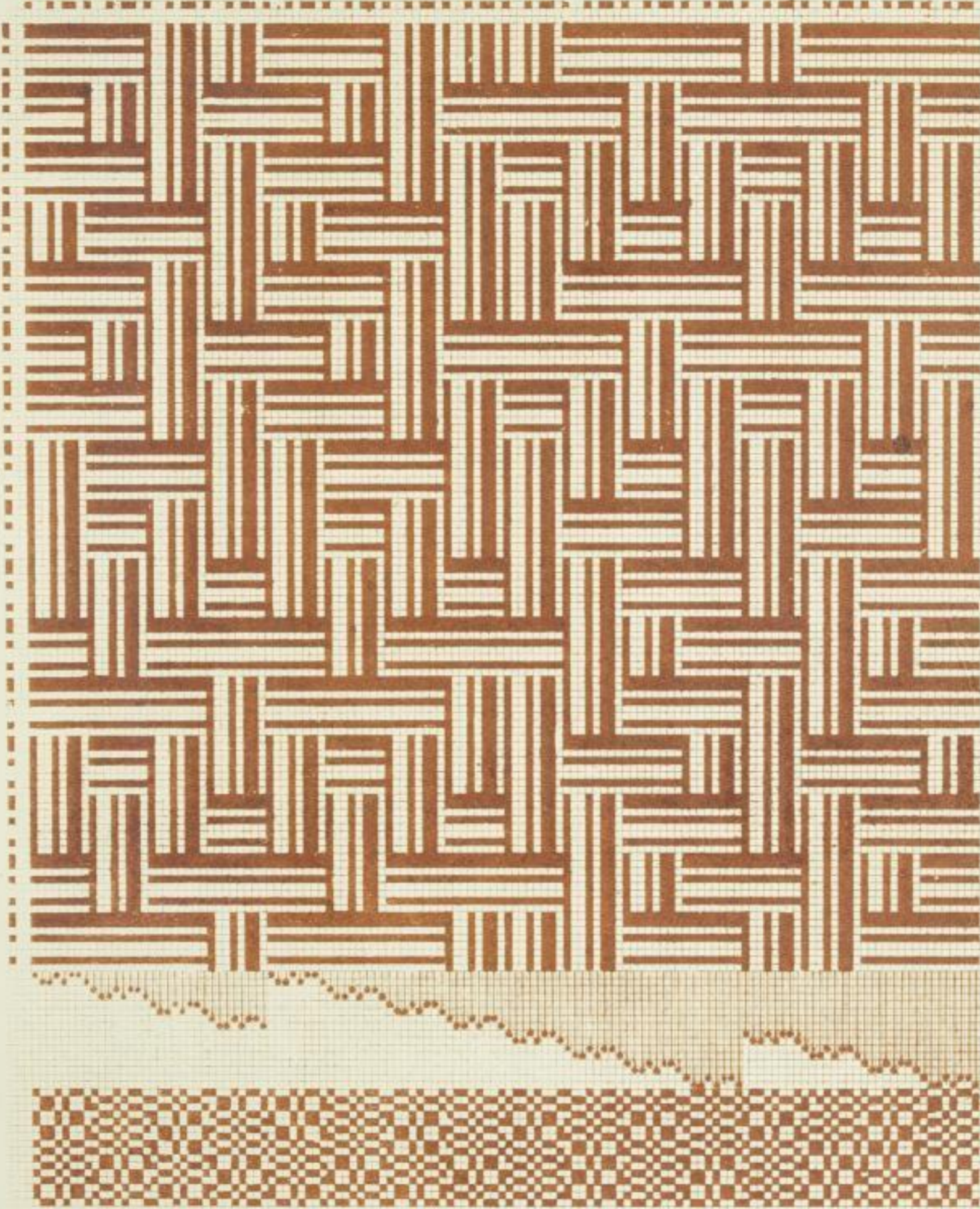








128.



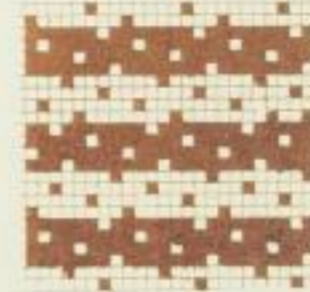
129.



130.



132.



133.



131.



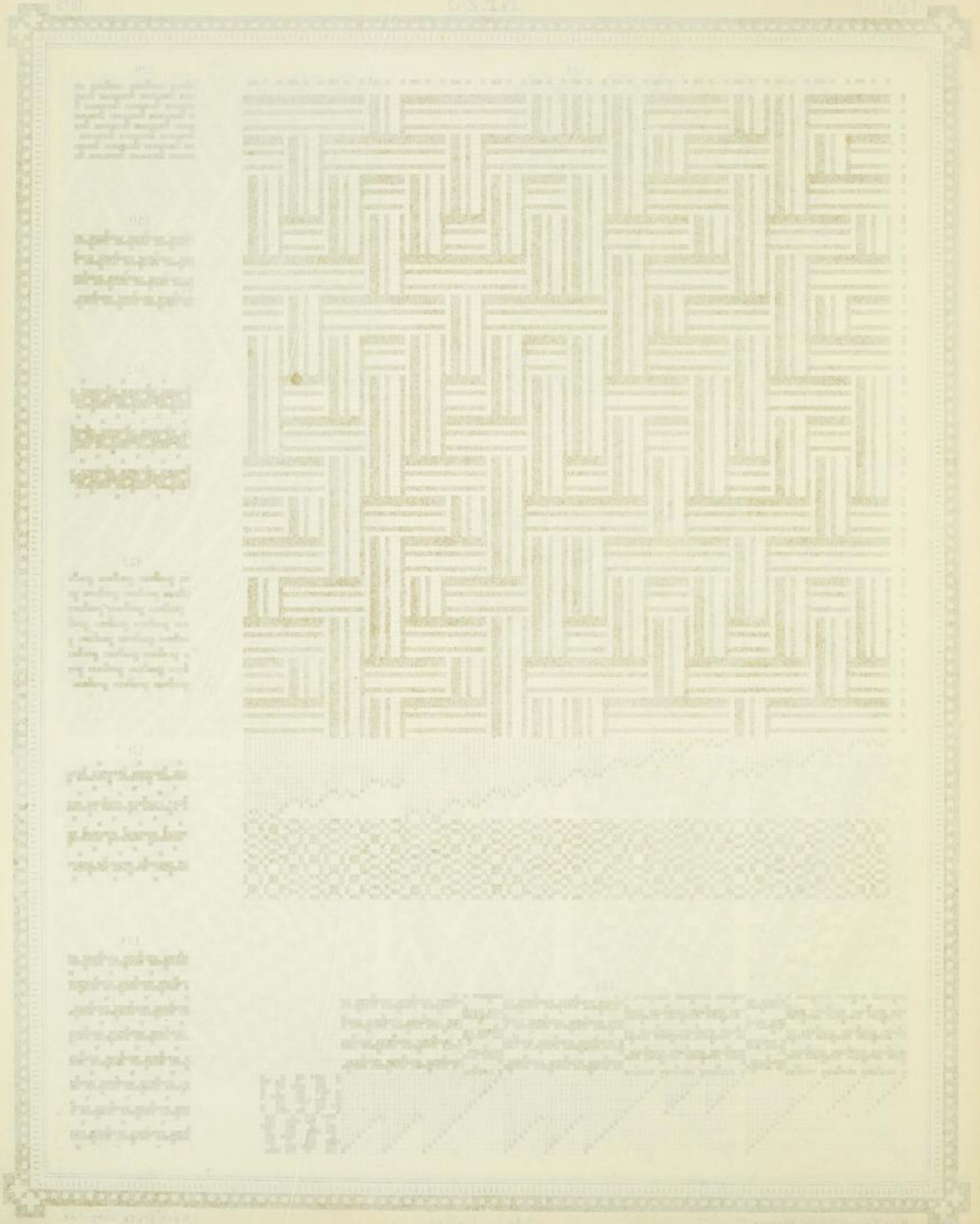
134.



135.









nicht für gelöst, wenn er sich nur um das kümmert, was innerhalb der vier Mauern derselben geschieht. Herr Director Richter benützte, wie auf Seite 6 des Berichtes mitgetheilt wird, die Ferialmonate August und September zur Bereisung des Reichenberger Handelskammerbezirkes. Wie der Bericht constatirt, ist der Zweck der Reise erreicht worden. Herr Director Richter war in der Lage, sich darüber zu unterrichten, welcher Art die Ausbildung sei, welche den gewerblichen Kreisen an den ihnen durch die Gewerbeschule zuzuführenden jungen Leuten wünschenswerth erscheint und den Industriellen den in den vorhandenen technischen Lehrkräften gebotenen reichen wissenschaftlichen Hilfsapparat zur Benützung zu empfehlen. Dass von diesem Anerbieten bereits in vielfacher Richtung Gebrauch gemacht wurde, ist nun ein weiterer erfreulicher Beweis für die Nützlichkeit, ja Nothwendigkeit des hoffnungsreichen Instituts.

In eine detaillirte Besprechung des Organisationsplanes der Anstalt wollen wir uns für diesmal nicht einlassen. Dass den exacten Wissenschaften die vornehmlichste Pflege gewidmet wird, versteht sich doch eigentlich von selbst. Wenn wir uns eine Bemerkung in dieser Richtung erlauben dürften, so wäre es die, dass der historische Unterricht einen, wie uns scheint, zu breiten Raum im Studienplane einnimmt. Wir verkennen den Werth historischer Bildung durchaus nicht; aber dass die Kenntniss der politischen Geographie des Mittelalters oder des Alterthums für einen tüchtigen Fabriksleiter, Maschinenbauer, Coloristen u. s. w. durchaus nothwendig ist, leuchtet uns nicht ein. So viel Weltgeschichte, als man zur allgemeinen Bildung braucht, lässt sich mit viel weniger Aufwand an Zeit und Mühe erwerben, und sicherlich würde ein Cursus von Statistik der speciellen in der Anstalt cultivirten Gebiete von ungleich grösserem Nutzen und Interesse für die Instituts-Zöglinge sein. Wir wünschten, dass unsere Anregung mit jenem Wohlwollen aufgenommen werde, welche unserer guten Absicht entspricht.

In jüngster Zeit soll übrigens an der Anstalt eine Neuerung ins Leben gerufen werden, von welcher wir vorläufig nur kurze Notiz nehmen wollen. Herr Professor A. v. Perger, Fachvorstand der chemischen Abtheilung, beabsichtigt ein eigenes Laboratorium für Färberei einzurichten. Es soll durch dasselbe Schülern, welche sich in der Färberei ausbilden wollen, Gelegenheit geboten werden, praktische Versuche im Kleinen vorzunehmen. Wir begrüssen dieses erste gewerblich-technische Laboratorium für Färberei in Oesterreich mit um so innigerer Sympathie, als die auf die Errichtung einer solchen Anstalt in Wien abzielenden Bemühungen zu erlahmen scheinen. Auch unterliegt es kaum einem Zweifel, dass man von einem derartigen Institute sich mehr Wirksamkeit zu versprechen berechtigt ist, wenn dasselbe inmitten der Farben consumirenden Fabrikanten seinen Sitz hat, als wenn es dort fungirt, wo hauptsächlich Farben-Händler den Ton angeben.

### Neuerungen und Verbesserungen.

**Leroy'sche Wärmeschutzmasse.** Diese von Posnansky & Strelitz (Wien VI., Mollardgasse 17, Berlin, neue Friedrichstrasse Nr. 18) in Berlin, Prag, Linz etc. zur Ausstellung gebrachte neue Leroy'sche Wärmeschutzmasse hat trotzdem, dass sie erst seit Kurzem in Verkehr gekommen ist, bereits festen Fuss gefasst. Sie übertrifft die alte, nicht leitende Composition in mehrfacher Beziehung. Während man nämlich mit der alten Masse Kessel, Röhren etc. circa 2 Zoll stark bekleiden musste, um die Wärmeausstrahlung zu verhindern, erreicht man mit der neuen den Zweck schon bei einer Auftragung von 10 bis 15 Millimeter. Auch bewegliche Gegenstände, wie vibrirende Röhren zu Dampfhämmern, können mit der fraglichen Masse bekleidet werden und haften die Masse ohne jegliche Vorrichtung daran fest. Der Preis der alten Wärmeschutzmasse war früher oft ein Gegenstand der Bekrittelung, da der Quadratmeter sich inclusive Arbeitslohn auf circa 9 fl. stellte; bei der neuen Composition stellt sich die Umhüllung excl. Fracht des Materials kaum auf ein Drittel des erwähnten Betrages. Ueber die bereits sehr zahlreich ausgeführten Um-

hüllungsarbeiten hat die Firma vielfach Anerkennungsschreiben erhalten, so namentlich von der Berliner Maschinenbau-Actien-Gesellschaft, vormals Schwarzkopf, von dem Eisenwerk A. Borsig, der chemischen Fabrik auf Actien, vormals E. Schering, der kaiserlichen Werft in Danzig, der Zuckerfabrik von Dr. Jena in Brosigk bei Köthen, der Schiffswerft von Klawitter in Danzig, der Fabrik für Centralheizungen von David Growe, der Berliner Brotfabrikactiengesellschaft, der Actiengesellschaft für Papierfabrikation in Berlin, die Herren W. Bachmann & Comp. in Wien etc. etc. Auf der Gewerbeausstellung in Berlin waren sämmtliche Kessel, auch die aufrechtstehenden, welche sich im Freien befanden, mit der neuen Composition bekleidet und hat letztere während des nassen Sommers nicht im Geringsten gelitten. In Oesterreich-Ungarn wurden umfassende Arbeiten von der Firma Posnansky & Strelitz zur vollkommensten Zufriedenheit ausgeführt, in diversen Schulen der Commune Wien, W. Bachmann & Comp., Söldner Sohn & Chini, V. Prick in Wien, Beimel, Herz & Basch, Ignaz Stern, Samuel F. Goldberger Söhne in Budapest und bei hundert anderen und namhaften Firmen.

### Uebermangansäures Kali in der Färberei.

Zu der ausserordentlich erfolgreichen Verwendung dieses chemischen und vorzüglich wirkenden Bleichmittels ist eine neue Anwendung desselben in der Textilindustrie getreten, speciell in der Färberei rein leinerer, baumwollener und halb-wollener Gespinnte und Gewebe.

Es handelt sich hierbei um nichts Geringeres, als den Zweck zu verfolgen: die Anilinfarben auf Leinen und Baumwolle immer beständiger, dauerhafter und auf Halbwole immer gleichmässiger herzustellen, und unterliegt es keinem Zweifel, dass das übermangansäure Kali bestimmt ist, hierzu wesentlich beizutragen.

Die zu färbenden Gespinnte oder Gewebe werden so lange durch eine schwache Lösung von chemisch reinem übermangansäurem Kali gezogen, bis sie eine hellbraune Färbung angenommen haben, sodann werden sie so lange in kaltem Wasser gewaschen, bis das Waschwasser ganz farblos abläuft. Nachher werden die zu färbenden Waaren durch eine schwache Zinnsalzlösung gezogen. Sofort verschwindet die braune Farbe und hat sodann eine abermalige Waschung zu erfolgen. Das letzte Bad, bevor die Ausfärbung stattfindet, ist das Tanninbad. Endlich werden die Gespinnte, resp. Gewebe, in die Färbebäder gegeben und man erhält bei wesentlicher Ersparniss an Farbstoff nach kurzer Zeit die vorzüglichsten Resultate.

Von ganz besonderer Wichtigkeit ist diese Anwendungsweise für Halbwoolwaaren, welche mittelst derselben in einem einzigen Bade in allen Farben ausgefärbt werden können.

Dr. Th. Schuchardt, welcher in seiner chemischen Fabrik zu Görlitz übermangansäures Kali in absoluter Reinheit erzeugt, macht auf die interessanten Eigenschaften dieses Productes aufmerksam. Wir nehmen hievon gerne Notiz und werden nach angestellten Versuchen auf die erzielten Erfolge noch zu sprechen kommen.

### Fragekasten.

Frage 92. Wie bleicht man Stroh am einfachsten und rasch, dabei billig und zweckentsprechend?

Frage 93. Wie untersucht man am besten Blauholz-Extract auf Verfälschung, sowie auf sein Färbevermögen?

### Correspondenz der Redaction.

Herren J. R. & S. in J. . . Mit Vergnügen Ihrem Wunsche entsprochen. — Herrn J. H. in G. . . n. Desgleichen. — Herren B. & E. in G. Ihr Beitrag wurde, wie Sie sehen, sofort benützt. — Herren Th. E. in R. Wurde bereits im brieflichen Wege erledigt. — Herrn G. B. in P. Sie haben recht, dass die Herstellungskosten unserer Zeitschrift gross sind, dennoch dürfen wir den Abonnementspreis nicht erhöhen. Nur dadurch, dass die Zeitschrift Vielen leicht zugänglich ist, können wir erfolgreich wirken.

Nachdruck verboten. — Alle Rechte vorbehalten.  
Verantwortlicher Redacteur: Philipp Zalud.  
Gesellschafts-Buchdruckerei, III., Erdbergstrasse 3.



**Stellengesuche und Stellenofferte.**

**Ein junger Chemiker,**

der seine Studien mit besonderer Berücksichtigung für Färberei und Druckerei mit bestem Erfolge vollendet, sucht unter bescheidenen Ansprüchen Stellung. Gefällige Offerte unter Chiffre **F. F. 28** übernimmt die Administration d. Bl.

**H. H. Sperlich**  
Greiffenberg in Schlesien.

Fabrication von Druckformen  
für  
**Hand- und Maschinen-Druck**  
für Blau- und Oeldruck, Wachstuch,  
Buntpapiere, Seide, Kanten für Schoos-  
Schürzen.

Die Formen werden in Messing, wie  
in Holz höchst sauber und dauerhaft bei  
soliden Preisen geliefert. — Reflectanten  
stelle ich die neuesten Muster gegen Ein-  
sendung von 50 Pfennige in Briefmarken  
franco unter sofortiger Retoursendung zur  
gefälligen Ansicht. 124-21

**Ballon-Ausgufsapparate**

empfeht  
**R. Drescher**  
Chemnitz.



**Howard & Bullough's**  
neue patentirte

verbesserte amerikansche  
**Ring-Throstle,**  
Spinn- und Zwirnmaschine

für  
**Baumwoll-Spinnereien**

bietet Flügel-Throstles und Selfactors  
gegenüber wesentliche Vortheile an:

**Raum, Kraft, Arbeitslohn und  
Unterhaltungskosten-Ersparnis,**  
bei gleichzeitig vermehrter Production.

**Auskunft, Preise und Muster-Bobbinnen**  
bei dem Vertreter der Firma für Oester-  
reich - Ungarn

**Carl A. Specker, III. Hauptstr. 96 a**  
WIEN.

**Regulatoren**

an Handwebstühlen

für alle Webstoffe, in Wien und Dresden  
prämiirt, liefert

die Maschinenfabrik von  
**Rob. Liebau**

(sonst Liebau & Böttcher)

in Schloss Chemnitz i. S.

Illustrierte Preislisten und Zeugnisse stets zu  
Diensten.

**MASCHINEN-FABRIK**  
Specialität für Textil-Industrie.

Unsere Bleicherei-, Färberei- und Appretur-  
Anstalten, in denen wir sämtliche Maschinen  
praktisch vor Augen haben, befähigen uns, die-  
selben fortgesetzt zu verbessern und neue Erfin-  
dungen zu machen. Wir empfehlen unsere pa-  
tentirten Maschinen, als:

Hydraulische Mangeln, Chlor-, Säure- und Wasch-  
Maschinen, Gas-Saugmaschinen, Breitstreck-  
Maschinen, Mess-, Leg- und Doublir-Maschinen,  
Hirnholzwalzen und Kegelvorgelege, sowie alle  
Färb- und Appretur-Maschinen; Calander und  
Calanderwalzen aller Art. 130-3

Ganze Fabriks-Einrichtungen übernehmen unter  
Garantie praktischer Ausführung.

Aktien-Gesellschaft für Stückfärberei, Appretur- und  
Malkinn-Fabrication  
früher FR. GEBAUER, Charlottenburg.

**Unexplodirbare**

**Dampfkessel**

A. Büttner's Patent

baut als

ausschl. Specialität

die

**RHEINISCHE**

Röhrendampfkessel-

FABRIK



A. Büttner & Comp

in Uerdingen am Rhein.

Vorzüge: Sicherheit. — Geringer Kohlenver-  
brauch. — Höher Dampfdruck. — Leichte Rei-  
nigung. — Geringer Raumbedarf. — Zerlegbarkeit.

**Th. Winter, Civil-Ingenieur in Zell i/W.**

Grossherzogthum Baden

besorgt den Verkauf sämtlicher Maschinen der gesamten Textil-Industrie, sowie die  
neuesten Dampf- und Wasser-Motoren, ebenso auch den An- und Verkauf von schon  
gebrauchten Maschinen. 126-9

**Locomobile von vier Pferdekratt**

zu verkaufen; französische Maschine  
neuer Construction mit verticalem Kessel,  
freistehend, sammt Regulator, Speise-  
pumpe etc.; sofort zu gebrauchen. Täg-  
lich zu besichtigen in der Maschinen-  
fabrik III, Baumgasse 37, Wien. 142-4

Erste Oesterr.

**Anilin-Fabriksgesellschaft**

Wien

Comptoir und Niederlage: I. Laurenzerberg 3.

Empfeht ihr echtes Indigoblau, echtes Scharlach, Bismarckbraun, Fuchsin, Violet,  
Eosin, Franz Josef-Blau und Baumwollblau etc. etc. in absolut reiner Qualität.

Alleinverkauf der „Indischen Stärke“ (87% reine Stärke) per 100 Kilo.

**Franco Bodenbach inclusive Emballage fl. 20.—**

do. Wien do. do. „ 21.—

do. Triest do. do. „ 21.—





# Actien-Gesellschaft für Anilin-Fabrication Berlin S. O



Fabrik WIESENUPER bei Berlin



Fabrik KUMMELSBURG bei Berlin

empfehlen ihre **Steinkohlentheeröl-Producte** und **arsenfreien Anilinfarben** für alle Zweige der *Färberei, Druckerei, Papier- und Leder-Industrie.*

Verteiler in Wien: Alex. Stransky. — Verteiler in Prag: E. Ostermann.

## VERNOI'S flüssiger Maschinen-Riemen-Kitt

zur Verbindung sowohl alter fester, wie neuer Riemen.

Preis einer Kilo-Dose 8 fl., Probep Dosen à 2 fl.

Zu beziehen von: **Weigl & Comp., Wien, III., Nessenhausergasse Nr. 4.**

**Haupt-Depôts:** Breslau: F. W. Scholz; Budapest: A. Hottelmann; Nürnberg: Carl Lösch; Sachsen: M. Arndt, [Seifenherdorf i. S.]; Triest: Schivitz & Comp.

**Referenzen:** A. Kirschalt, Gebr. Steininger, J. Fuchs, k. k. Münzamt, k. k. Staatsdruckerei, k. k. Milit.-gergr. Institut, Jute-Spinnerei, J. Pöchl Söhne, Gerlach's Söhne, Ed. Waschmann, A. Milde, Hoflieferant; Julius Pach, Riemenfabrikant, sämtliche Dampfmühlen in Pest, und Triest ö. u. Lloyd-Arsenal.

## Die k. k. a. priv. Cassen-Fabrik und Kunstschlosserei von Rudolf Tanczos in Wien

Comptoir und Niederlage: I., Salzthorgasse 6  
empfehlen ihre als vorzüglichst anerkannten Fabricate und zwar: Feuerfeste Cassen, Panzer-  
cassen, Stehpulte, Zählische, Präzisionschränke  
etc., versehen mit seinem Patentschlosse mit stets  
fest verdecktem Schlüsseloch und uncopirbarem  
Panzerschlüssel (ein Kunstschloss non plus ultra).  
Einbruchsichere Cassetten dieselben auch zum  
Anschrauben) von fl. 5 aufwärts. Sicherheits-  
schlösser für Thüren, Kästen und zum Vorhängen.

Verschiedene Gattungen Copirpressen.  
Billige Preise und prompte Effectuierung.

Preis-Courante gratis und franco. 119-21

Maschinenfabrik  
**Herrmann Ulbricht**  
Chemnitz  
Zschopauerstrasse Nr. 39.

Prämiirt:  
**CHEMNITZ 1867**  
**WIEN 1873**  
**TEPLITZ 1879.**

**Horizontale Dampfmaschinen**  
mit u. ohne Condensation f. alle Zwecke.

**Wand-Dampfmaschinen.**  
**Aufrechtstehende Röhren-Dampfkessel,**  
eigenes, sehr bewährtes System.

Stiede- und Flammenrohr-Kessel nebst  
deren Armaturen.

**Dampf-Pumpen und Pumpen**  
für Elementarbetrieb.

**Transmissionen, Krahnwinden,**  
**Aufzüge.**

Maschinen zur Bearbeitung der Metalle  
als:  
Drehbänke, Hobel-, Shaping-, Nuthstoss-,  
Rohr-, Räderheil- und Fräsmaschinen,  
Schrauben- und Mutter-schneid Maschinen,  
Parallelschraubstische, Ventilatoren für  
Cupolöfen und Schmiedefeuer, transport-  
table Schmiedeherde, Schleifsteintrüge.

**Kreiselagen.**  
**Complete Bremsen-Einrichtungen.**  
Maschinen zur  
Steinruessknopf-Fabrication.

Jerner:  
Garnbindelpressen, Ketten-, Schusspul-  
und Zwirnmachines für Wolle, Baum-  
wolle und Leinengarn, mit patentirten Aus-  
rücken jeder einzelnen Spindel, Knau-  
wickelmaschinen, Zwirnglätt- und Streck-  
maschinen, Jacquardkarten-Schlag-  
maschinen, Clavismaschinen, Pappschneide-  
tische.



Prämiirt  
auf  
6 Industrie- und Fach-  
Ausstellungen.

Gegründet  
1863.

Belob. Anerkennung  
vom deutschen  
Wollwaaren-Fabrika-  
ten-Verein.

Den Herren Spinnereibesitzern und Tuchfabrikanten  
empfiehlt die

## Maschinen-Fabrik Rossberger & Schröter

in Chemnitz (Sachsen)

als Specialität:

Eiserne Plüsch- oder Klettreinigung-Apparate  
garnirt mit Zahndraht in jeder gewünschten Form und Stärke.

NB. Bis Ende 1878 über 54.000 Walzen und complete Apparate abgeliefert. 29-2

## F. LEROY'S

neue patentirte Wärmeschutzmasse zur Umhüllung von Dampf- und  
Kaltwasser-Leitungen.

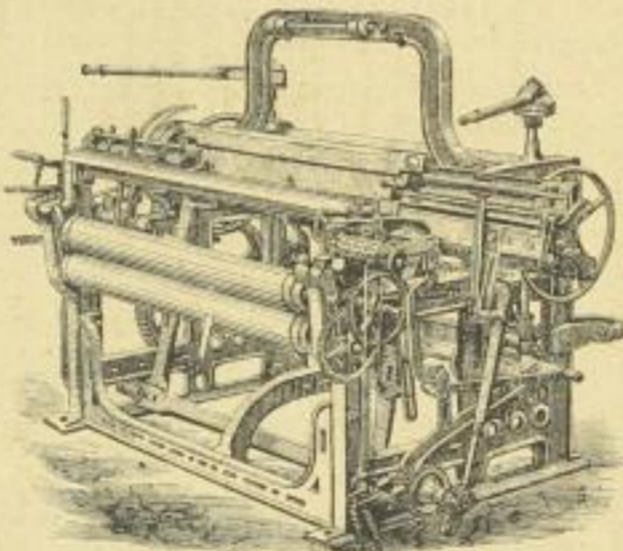
Originalzeugnisse über erzielte Resultate werden auf Verlangen versendet.  
Caoutchouc imprägn. wasserdichte und unverstößlich präparirte Wagendecken.

Mustix-Isolirschiicht für Grundmauern.

Posnansky & Strelitz,

Wien, VI. Mollardgasse Nr. 17.

Maschinen zur Fabrication von Hanf- und Eisendraht-Seilen.



Neuer mechanischer Webstuhl. Patentirt.

sehrliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens,  
Spaniens etc. Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem  
Principe umgeändert.

Maschinen zur Fabrication von Krollhaar. 103-17

Die Maschinenfabrik

von  
**J. Whitesmith & Sons**  
in Glasgow (Schottland)

empfiehlt ihren vervollkommenen patentirten  
Webstuhl mit völlig neuer und ausserordentlich  
praktischer Tritt- und Schützenbewegung für  
2, 3, 4, 5, 6 und 7 Schützen. Derselbe eignet  
sich sowohl zur Fabrication von Tartans,  
Ginghams, Bettzeugen, Kleiderstoffen, Köper-  
und Atlas-Porchenden etc., als auch für alle  
sonstigen leichten und schweren, glatten und  
gemusterten Gewebe. — Die Fabrik liefert  
ferner alle sonstigen mit der Weberei ver-  
bundenen Maschinen nach den besten Con-  
structionen. Prospecte zu Diensten. — Von  
diesen vorzüglichen Webstühlen steht eine an-

sehrliche Anzahl im Betriebe in vielen Etablissements Deutschlands, Frankreichs, Hollands, Italiens,  
Spaniens etc. Ueber 5000 mechanische Webstühle anderer Construction sind nach diesem  
Principe umgeändert.

## Lederkitt für Treibriemen

liefert in vorzüglicher Haltbarkeit in Büchsen von

$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{1}$ Kilogramm
Mark 2.50	5.—	10.— incl. Büchse.

CARL HOFMANN, Tauenzienplatz 11, Breslau.

NB. Zu Versuchen gebe ich Büchsen von circa 50 Gramm Inhalt gegen  
Einsendung von 50 Pfg. in Briefmarken ab. Prospecte gratis und franco. 111-2

## Türkischroth!

Ein durchaus tüchtiger, selbstständig  
nach älterem und neuerem Verfahren  
arbeitender, rüstiger **Türkischroth-  
Garn-Färbermeister** wird für die  
Leitung eines grossen, rationell angelegten  
Etablissements zu engagiren **gesucht**.

Anerbietungen wolle man unter Bei-  
fügung des Lebenslaufes, Abschrift der  
Zeugnisse und Nennung der Ansprüche  
sub chiffre J. V. 1308 an **Rudolf Mosse**,  
Berlin S. W. senden. — Photographie  
und ausgefärbte Garn-Muster  
erwünscht. (150-2)

### Papierhülsenmaschinen

für Baumwoll-, Kammgarn- und Streichgarn-  
spinnerei liefert E. Helstein in Thann Vertreter  
J. D. Fischer — Chemnitz.

Maschinen, Kammgarnspinnerei, Baumwoll-  
spinnerei und Weberei, vorzügliche Zwirn-  
maschinen, Selfactoren mit Räderbetrieb der Spin-  
deln etc. etc liefert die Maschinenbau-Gesell-  
schaft in Bitschoviller-Thann, Elsass Vertreter  
J. D. Fischer — Chemnitz.

## B. & E. Körting Fabrik von Strahlapparaten

Wien, IV. Carlsgasse 22

empfehlen: 55

**Dampfstrahl-Ventilatoren** zum Absaugen der  
feuchten Luft und Dünste aus Trockenstuben.  
**Dampfstrahl-Elevatoren**, Ersatz der Pumpen, ein-  
fachster und betriebssicherster Apparat zum  
Heben von Flüssigkeiten jeder Art.  
**Circulations-Elevatoren** für Bäuehessel und  
Laugapparate zum continuirlichen Ueber-  
arbeiten mit gleichzeitiger Anwärmung durch  
den Betriebsdampf.  
**Kesselspeise-Injectoren** speisen bis 70° Cels.  
heisses Wasser.  
**Dampfstrahl-Unterwindgebläse** für Kessel-  
feuerungen geben Kohlenersparniss und ver-  
mehrte Wasservordampfung.  
**Dampfstrahl-Schornstein-Ventilatoren** zur radi-  
calen Beseitigung aller durch schlechten  
Kaminzug verursachten Uebelstände.  
**Dampfstrahl-Rührgebläse** zum kräftigen Um-  
rühren von Flüssigkeiten vermittelst hindurch-  
gepresster Luft unter gleichzeitiger Erwär-  
mung der Flüssigkeit durch den Dampf.  
Sämmtliche Apparate arbeiten durch einen  
directen Dampfstrahl, ohne Dampfmaschinen  
noch Transmissionen etc. zu bedürfen.

Prospecte und Preislisten gratis und franco.

## Für Spinnereien. Chlormagnesium

(Schlichtemittel) 139-4

offerire zu billigsten Preisen ab Stassfurt.

ADOLPH PFLUGMACHER  
STASSFURT, Leopoldshalle.

## Blechspulen

aus bestem Material, haltbarer  
und sauberer Ausführung, liefert  
schnell und billigst die Blech-  
spulen-Fabrik von Ernst Papst,

Aue i. S. 44

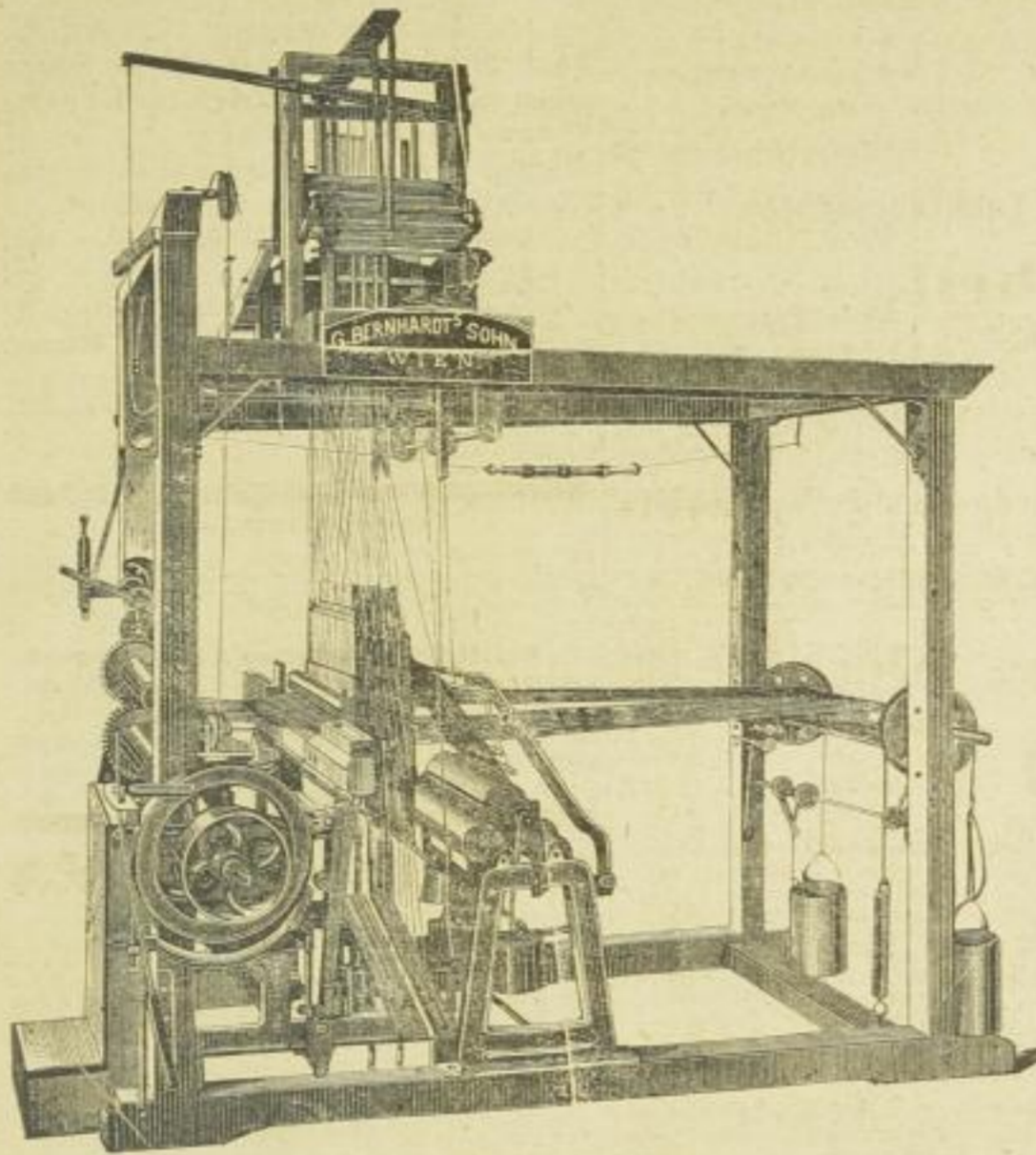


**Mechanische Seidenwebstühle und Doppelsammtwebstühle für Kraftbetrieb**

letztere besonders für

**Chappsamme und Schafwoll-Möbelsamme**

geeignet, in neuester, erprobter und vervollkommener Construction.



P. T.

Mehrfährige praktische Erfahrungen setzen mich in die angenehme Lage, solche Webstühle bis in die kleinsten Details complet und bis zur Betriebstellung zu liefern, wodurch die oft mühseligen und undankbaren Experimente bei Neuanlagen erspart werden, und da oft der Mangel kleiner Kunstgriffe die Leistungsfähigkeit eines Webstuhles in Frage stellen kann, so übernehme ich gegen billige Berechnung die **Installation und Betriebstellung** solcher mechanischer Doppelsammtstühle, wodurch Jedermann sich von der Zweckmässigkeit und Leistungsfähigkeit ohne Risiko überzeugen kann.

Diese mechanischen Doppelsammtstühle fertige ich für 50, 80 und 100 Ctm. Arbeitsbreite an, und lassen sich namentlich auf letzterer Grösse zwei Doppelsammtstücke nebeneinander vortheilhaft herstellen.

Diese Einrichtung verringert die Anlagekosten durch geringeres Raumerforderniss und geringen Transmissionsbedarf und liegt ein wesentlicher Vortheil in der bedeutenden Production, die eine regelmässige Schusszahl von 80—90 pro Minute liefert.

**Musterwebstühle** liefere ich nach speciellem Uebereinkommen und bin gerne bereit, auf Verlangen weitere Auskünfte zu ertheilen.

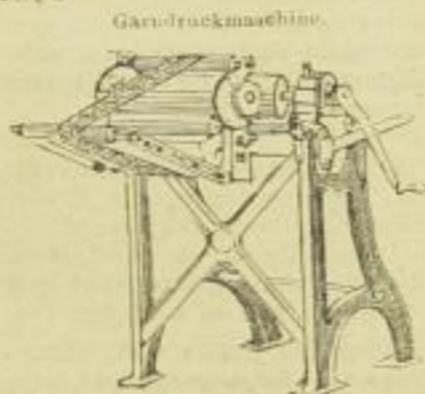
**G. Bernhardt's Sohn**

k. k. priv. Maschinen-, Metall- und Drahtwaaren-Fabrik

WIEN, Gaudenzdorf, Hauptstrasse 23.

Referenzen stehen zur Verfügung.

**Die Maschinen-Fabrik  
Gebr. Donath in Chemnitz**



liefert  
**Strähndruckmaschinen,  
Fadendruckmaschinen,  
Buntdruckmaschinen**

von 2 bis 16 Farben auf einmal zu drucken, auch für ganz breite Striche zu verwenden.

Alle Walzen für Druckmaschinen.



Aufrechtstehende Trockenmaschinen zum Trocknen für Garn, Wäsche, Leder, Strümpfe etc., neueste Trockenmaschinen für Ketten und Garne. Werkzeugmaschinen, als: Drehbänke, Bohr- und Hobelmaschinen u. s. w., Holzhobelmaschinen, Band- und Kreissägen, Fraismaschinen Transmissionen. Noppmaschinen zum Putzen von Zanella etc. Theile für Spinnereimaschinen, wie Cylinder, Obercylinder, Spindeln und Plattbänder. 149—24

**C. HUMMEL  
Berlin N. W.**

am  
**Spandauer Schiffahrtscaanal**

baut alle Maschinen für Bleicherei, Färberei, Appretur, Zeugdruck und Walzengravirung, namentlich

Maschinen zum Sengen, Waschen, Ausschleudern, Farbe-Kochapparate, Indigomühlen etc.

Maschinen zum Aufbäumen, Stärken, Chloren, Einsprengen, Trockenmaschinen.

Rollicalander, Glättcalander, Nasscalander, Gauffrircalander

Walzen von Papier, Cocostasern, Jutegewebe, Hartguss- und Stahlgusswalzen

Perrotinen, Walzen-Druckmaschinen, Trockenstühle, Gravirmaschinen, Pantographen, Legemaschinen, hydraulische Pressen. 80-14

**Für Webereien und Tuchfabriken**

hält sein Fabricat von **Maillons** alle Sorten, **Drahtlitzen** oder **Helfen** jeder Art, **Gewichte** und **Chorbrettchen** zum Jacquard, **Helfen** aus Leinen- und Baumwollenzwirn mit und ohne Ringeln zu jeder Weberei zu billigen Preisen bestens empfohlen  
**Hermann Meister, Eilenburg (Pr. Sachsen.)**



## Die k. k. priv. Tannwalder Baumwoll-Spinnfabrik

empfiehlt ihre **mechanische Werkstätte** zur Lieferung von sämtlichen **Webereimaschinen**, als:

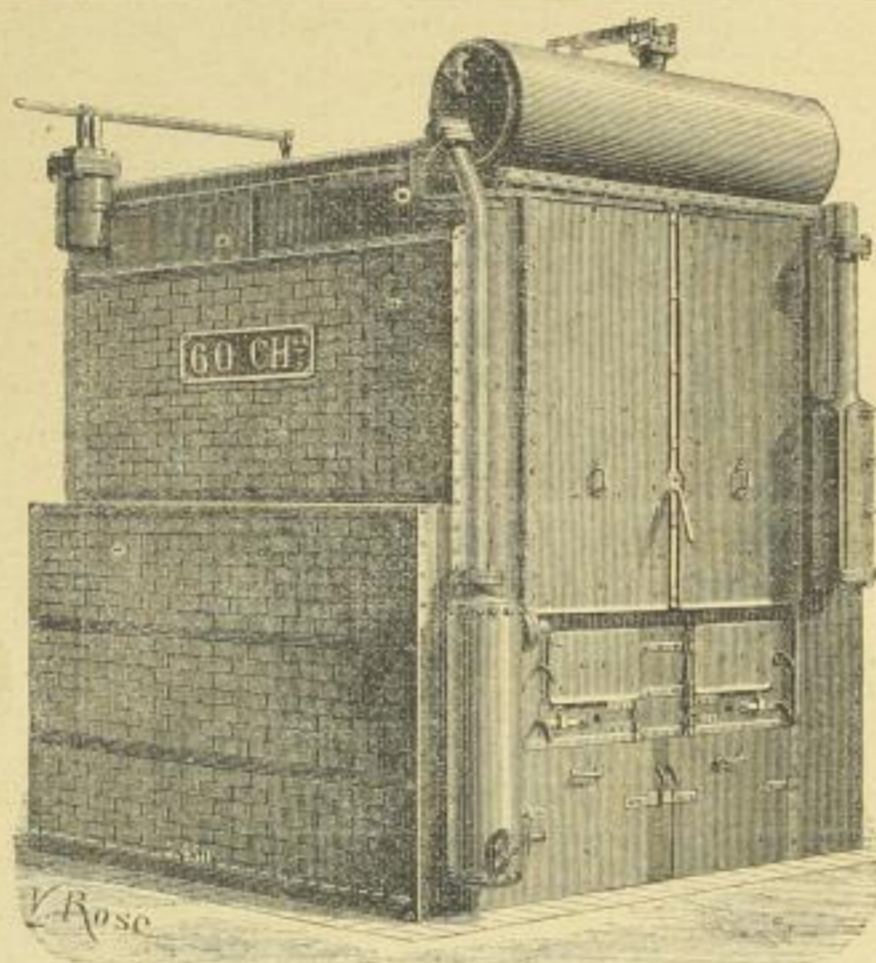
**Kettenspulmaschinen** in jeder Spindelzahl,  
**Schusspulmaschinen** in jeder Spindelzahl,  
**Zettelmaschinen** oder **Scheermaschinen**,  
**Schlichtmaschinen**, sowohl schottische für feine  
Garne, als auch sogenannte **Trommel-Syzings**  
für gröbere Garne,

**Webstühle** für glatte Cottons, sowohl Oberschläger  
wie Unterschläger,  
**Webstühle** für façonnirte Waaren, mit Hubkasten zu  
2, 3, 4 Schützen, oder Revolver mit 6 Schützen,  
**Schaftmaschinen** für 20 Schäfte in mehreren  
Constructions.

### Für Baumwollspinnereien:

Sämtliche Maschinen und Einrichtungen, Transmissionen, mit der Maschine geformte Transmissionsräder.  
**Dampfmaschinen** mit verschiedenen Expansions-Steuerungen, **Wassermotoren**, **Rohguss** nach eigenen  
und eingesandten Modellen etc. etc.

137-8



## Belleville's unexplodirbare Dampferzeuger.

Modell 1877 (patentirt)

Goldene Medaille — Ehrenlegion Paris 1878.

Die Dampferzeuger, Modell 1877, bieten durch ihre **Verbesserungen** und **Neuanordnungen** von besonderem **praktischen Werthe** sehr viele Vorteile gegenüber allen bis jetzt auf diesem Gebiete existirenden Apparaten. Ihre Leistungsfähigkeit hat sich auch auf der **Weltausstellung des Jahres 1873** vorzüglich bewährt, woselbst eine Gruppe **unexplodirbarer Dampferzeuger Belleville's** von **300 Pferdekraft**, bestehend aus drei Dampferzeugern zu je 100 Pferdekraft, zum Dienste des motorischen Betriebes in der französischen Abtheilung verwendet wurde. Diese Gruppe der Dampferzeugung war mehr als sechs Monate in Thätigkeit, **ohne auch nur einen einzigen Tag, sei es zum Behufe der Reinigung oder sonstiger Reparatur, eine Unterbrechung erlitten zu haben**, trotzdem die Maschinen das Doppelte der in Aussicht genommenen Dampfmenge liefern mußten.

Die schönen Erfolge von Leistungsfähigkeit und die anerkannten Vortheile der Dampferzeuger, Modell 1877, haben dem Hause Belleville die goldene Medaille und eine neue Ernennung der Ehrenlegion eingetragen.

### Hauptsächliche Vortheile:

Vollkommene Sicherheit, sehr wichtig, besonders hinsichtlich der Verantwortlichkeit der Industriellen; **beträchtliche Ersparniß an Raum und Brennstoff**, Zerlegbarkeit der Dampferzeuger in von einander unabhängige Röhren-Elemente; dadurch werden **Transport, Aufstellung und Reparaturen** sehr erleichtert; — **Geringer Umfang**, welcher Anbringung bedeutender Kräfte in kleinen Räumen gestattet; **Aufstellung** in beliebigen Räumen, selbst in diejenigen, wo Menschen sich aufzuhalten pflegen, ermöglicht sehr leichte **Reinigung** der Röhren, sowohl in- als auswendig, mittelst Vorwärmung des Speisewassers durch Berührung mit Dampf, in dem auf der Decke des Dampferzeugers angebrachten Reinerger werden die Kalksalze als feiner Schlamm gefällt und ist dieser Niederschlag durch den Hahn unten am Schlammfänger leicht abzulassen; — **freie Ausdehnungen**; — **rasche Dampfspannung**, eine Viertelstunde nach dem Anzünden; — **gefährlose Dampferzeugung** bei sehr hohem Drucke; — **reiner Dampf**; — durch den Dampf mitgeführte Wassertheile kehren aus dem Reinerger zum Dampferzeuger zurück; — **Regelmässigkeit**, da das Feuer automatisch nach dem Dampfverbrauch geregelt wird; — **Leitung, Auflicht und Unterhaltung** sehr leicht.

70

### J. Belleville & Co.,

Lieferanten öffentlicher Verwaltungen im In- und Auslande.

Ateliers et chantiers de l'Ermitage in Saint-Denis (Seine),

16. Avenue Trudaine in Paris.

## Dampfpumpen Belleville

zur Speisung von Kesseln bei hohem Druck.

Aufrechtstehende, unexplodirbare Locomobile Belleville

für alle industriellen und landwirthschaftlichen Arbeiten.

== Prospekte werden franco zugesendet == und enthalten die Beschreibung der drei Arten Belleville'scher Dampf-zeuger (feststehende, transportable und für die Marine bestimmte) ebenso von Locomobilen und Dampfpumpen.

Ganz zerlegbar, um auf unfahrbaren Wegen durch Menschenkraft transportirt werden zu können.

# Berghoff & Co.

## PRAG

### Anilinfarben- & chemische Fabrik

offertieren:

PRIMA DIAMANT-FUCHSIN

MAGENTA, GRENADIN, CERISE

ECHT ANILIN-SCHARLACH  
(vollkommenes Ersatzmittel f. Cochenille)

EOSIN, SAFRANIN

PONCEAU CARDINAL

METHYL & JODVIOLET

ALCALI-BLAU

WASSERBLAU

BLACKLEY-BLAU

PATENT-BLAU

(vollkommenes Ersatzmittel für Indigo,  
Ultramarin, Pariser-Blau und Kali)

METHYLGRÜN

MALACHIT-GRÜN, SOLID-GRÜN

BISMARCK-BRAUN, GELB

ANILIN-ORANGE

PALATIN-ORANGE

NIGROSIN, BLEU-NOIR

GRAUSCHWARZ

VESUVIN, PHOSPHIN

PICRIN, TANNIN

ANILIN-OBEL

ANILIN-SALZ

(in Crystallen und Kuchen)

NIGROSALINE

(für Wolle und wollene Gewebe)

KASTANIENHOLZ-EXTRACT

(fest und flüssig)

APPRETUR für PAPIER

DEXTRIN

etc. etc.

137-8

Ueber Bezugsquellen von allen im Inseratentheile dieses Blattes nicht vorkommenden Maschinen, Utensilien Chemikalien und Materialien ertheilt jederzeit erschöpfende Auskunft

Die Administration.













