



Nr. 17. Chemnitz—Leipzig—Wien, 1. September 1884. VI. Jahrg.

Inhalt. Abhandlungen: Die amerikanische Under flat cotton card. — Muster-Compositionen. — Wollschlach B auf Flanell. (1 Muster.) — Dextrin und seine Fabrikation in England. — Die Walke und das Anwalken der Scheerhaare. — Einspinnmaschine für doppelte und einfachbreite Stücke. — Das Färben mit Anilinorange und Chrysoin. — Circulations-Röhren-Dampfkessel von L. und C. Steinmüller in Gammersbach. — Der selbstthätige Schmierapparat von F. J. Metzger. — **Neuerungen und Verbesserungen:** Spulvorrichtung für Schusspulsmaschinen. — Klöppelmaschine für Spitzengeflechte. — Verfahren zur Herstellung gepprägter Sammetgallons. — Einsatz in Küpen zum Färben von Geweben in ungespanntem Zustande. — Drahtwebstuhl mit mechanischer Bewegung der Schäfte und des Riehlblättes. — Neuerungen an dem durch das Patent Nr. 25,804 geschützten Verfahren zum Bleichen und Entfetten von Baumwolle, Leinen und vegetabilischen Textilstoffen überhaupt. — Abstellvorrichtung für Drehmaschinen. — **Patentwesen:** Anmeldung, Ertheilung, Erlöschung, Versagung, Uebertragung von Patenten in Deutschland. — **Notizen.** — **Inserate.**

ABHANDLUNGEN.

Die amerikanische Under flat cotton card.

In No. 29 und 30, Jahrg. 1883, der Deutschen Industrie-Zeitung findet sich von dem Unterzeichneten ein Artikel: „Ueber Krempeln und Krempelsysteme“, welcher die Vorzüge, aber auch die Nachteile der amerikanischen Krempel von Foss & Pevay eingehender Besprechung unterzieht und schliesslich dem Urtheile Ausdruck giebt, dass diese Krempel eine entschiedene Zukunft habe, da das erhaltene Vliess sowohl qualitativ als quantitativ besser ist, als das einer gewöhnlichen Deckenkrempel, dieselbe trotz mehrjähriger angestrebter Arbeit keinerlei Störungen unterworfen gewesen ist, die zu Grunde liegende Idee als eine vorzügliche bezeichnet werden muss und dass endlich das erhaltene Product als unübertrefflich hingestellt zu werden verdient.

Es möchten deshalb unsere hervorragendsten Firmen für Spinnereimaschinen den Bau dieser Krempel in die Hand nehmen, daran verbessern, was zu verbessern ist, und eine Maschine herstellen, die auch in ihrer äusseren Erscheinung den imposanten und befriedigenden Eindruck auf uns hervorbringt, den wir zu empfinden gewohnt sind an unseren von deutschen oder englischen Firmen gelieferten Spinnereimaschinen.

Die Dampf- und Spinnerei-Maschinenfabrik, vormals Theodor Wiede in Chemnitz, die in Folge der ausserordentlichen Accuratesse und der vorzüglichen Ausführung der von ihr gelieferten Maschinen sich eines ausgezeichneten Rufes erfreut, hat nun neuerdings den Bau dieser Krempeln in die Hand genommen und hatte ich dieser Tage Gelegenheit, die erste von ihr gebaute Krempel zu besichtigen.

Die Maschine ist für 966 mm (38" engl.) breite Wickel gebaut, Trommel, Filet, Vorreisser und Uebertragungswalze sind aus Eisen hergestellt und ist dieselbe mit 34 Decken, 17 für den unteren und 17 für den oberen Trommelumfang, versehen, welche durch zwei, durch Gegenlenker mit einander verbundenen Putzapparaten selbstthätig geputzt werden.

Die Construction ist eine ausserordentlich solide und ist in allen Theilen den Ansprüchen deutscher Spinner Rechnung getragen.

Der Hauptunterschied gegen die von Amerika gelieferte Krempel besteht in dem breiten und widerstandsfähigen Untergerüst, so dass bei 150 Umgängen der Trommel auch nicht die geringste Erschütterung wahrzunehmen gewesen ist.

Anstatt der zwei schwachen Zuführungscylinder ist der besseren Bearbeitung der Baumwolle wegen Muldenzuführung angewendet, die Wechselläder sind so angeordnet, dass ein leichtes Auswechseln derselben vorzunehmen ist.

Statt der Wickelgabeln, welche die Baumwollwickel leicht beschädigten, läuft derselbe zwischen vollen Wickelbacken und endlich sind der Hacker und seine Bewegungsmechanismen äusserst solid und kräftig hergestellt.

Die Ausführung dieser Krempel ist eine ganz vorzügliche und nachdem trotz der wesentlichen Verbesserungen die Firma den Preis für die Maschine niedrig gestellt hat, dürfte dieselbe sich einer freundlichen Aufnahme und einer entschiedenen Zukunft besonders auch für feine und gekämmte Garne zu erfreuen haben.

(Benno Niess in der Deutsch. Ind.-Ztg.)

Muster-Compositionen.

Fig. 1.



Bezeichnung der Garne:

- A. Dunkel, 10,500 m.
 B. Gezwirnt. Ein dunkles Streichgarn, 21,600 m, und ein Kammgarn, 65,000 m, helle Nuance, sind 65 Touren rechts gedreht; ein zweites Kammgarn, 65,000 m, grelle Nuance, wird beigefügt und das Ganze wird 25 Touren per Decim. links gedreht.
 C. Organsin-Seide, gezwirnt, 200,000 m helle Nuance.
 Schuss der Kette gleich.
 Einstellung: 3208 Fäden, 1,77 m breit.
 182 Schuss per Decimeter.
 Rohrbreite: 42,5 Rohr.