

von fast 300 m; sein Durchmesser stimmt mit dem des Mailänder Originalfadens genau überein, und er besitzt dieselbe Bruchfestigkeit wie dieser, denn er reisst bei einer Belastung von 5—6 g. Der Glanz der Seidenfaser ist genau derjenige des normalen Maulbeerspinnerfadens.

Die letzte diesjährige Zucht der neuen Seidenspinnerrace lieferte, wie Harz mittheilt, neue, erfreuliche Fortschritte derselben, nämlich: 34.2 Proc. der wieder ausschliesslich mit Schwarzwurzelblättern gefütterten Raupen ergaben normale Cocons; während die schwersten vorjährigen 1.39 g wogen, hatten die diesjährigen ein Gewicht von 1.83 g; ihr Faden zeigte hinsichtlich des Glanzes und der Bruchfestigkeit vollkommene Uebereinstimmung mit der ge-

wöhnlichen Maulbeerblattseide; das Raupenstadium betrug 39—47 Tage, war also ziemlich günstig ausgefallen.

Zweckmässige Zuchtauswahl, so wie Harz sie ausführte und beschreibt, und häufige Zufuhr frischer, junger Blätter wird überdies hierin und auch zur Verhütung von Krankheiten, sowohl bei dieser Race als bei der Maulbeerblatt geniessenden Stammart — bei der dies ohne Zweifel in den letzten Decennien nicht genügend beachtet wurde — von dem grössten Nutzen sein. Die noch grosse Sterblichkeit der Raupen — so wie deren ungewöhnlich lange Lebensdauer und andere physiologische, wissenschaftlich sehr interessante Eigenthümlichkeiten, werden nach einigen Jahren weiter

fortgesetzter Züchtung ohne Zweifel immer mehr schwinden, so dass diese durch rationelle Culturmethode gewonnene Race des Bombyx Mori nach Verlauf etlicher Jahre dem Publicum zur Zucht als ergiebige Erwerbsquelle übergeben werden kann.

Mit diesem kurzen Auszug aus einer von Harz verfassten und bei Enke in Stuttgart erschienenen Brochüre über obigen Gegenstand wollten wir zur Lectüre der wirklich interessanten Publication im Original Anregung geben, um auf diese Weise unseren journalistischen Theil zur Förderung der wissenschaftlich wie nationalökonomisch gleich wichtigen Frage beizutragen. Sp.

+ ❦ Spinnerei. ❦ +

Neue Ringdrossel-Spinnerei in England.

Es dürfte auch für unsere Leser von Interesse sein, nähere Angaben über eine neue, gerade im Bau befindliche Ringdrossel-Spinnerei Englands zu erfahren, von welcher der vorliegenden Nummer unserer Zeitschrift eine perspectivische Ansicht beiliegt. Letztere stellt dar

Burn's Ringdrossel-Spinnerei in Heywood.

Ueber dieses seiner Vollendung entgegengehende Etablissement entnehmen wir dem „Textile Recorder“ die folgenden Angaben: Der Bau besteht ausser Erdgeschoss und Kellerräumen aus 5 Etagen und ist zur Aufnahme von 35000 Ringdrossel-Spindeln nebst dazu gehörigen Vorbereitungsmaschinen bestimmt. Die beiden untersten Etagen werden die Putzerei, Carderie und sonstigen Vorwerke enthalten, während die drei übrigen Etagen die Ringdrosseln aufnehmen sollen.

Das Gebäude wird aus Ziegelsteinen aufgeführt und mit Steinen verkleidet, die Fussböden werden nach einer ganz neuen pat. Methode der Architekten Herren Stott & Sons, Manchester hergestellt und sind vollständig feuerfest, wie überhaupt das ganze Gebäude vollständig feuerfest sein wird.

Die Compound-Dampfmaschine, gebaut von der Firma John Musgrave & Sons, Bolton, wird von drei Lancashire-Kesseln gespeist. Jeder dieser Kessel ist 30' lang u. 8' weit und findet die Kraftübertragung direct mittelst Seilen von der Dampfmaschine aus nach den verschiedenen Sälen statt.

Vorkehrungen sind getroffen worden, um das Garn in allen möglichen Aufmachungen, gebündelt, gescheert, aufgebäumt etc. auf den Markt bringen zu können, je nachdem gerade Nachfrage dafür vorhanden ist.

Die sämtlichen Maschinen für die Putzerei sind bei der hierfür im besten Renommée stehenden weltbekannten Firma Lord Brothers, Todmorden, bestellt, während der Auftrag auf die 35000 Ringspindeln, Carden, Strecken und Flyers der Firma Samuel Brooks, Manchester, Union Iron Works, West Gorton und Junction Iron Works, Newton Heath, übergeben worden ist, welches anerkannt leistungsfähige Haus es sich hat angelegen sein lassen, die Eintheilung und Anordnung der Maschinen in solcher Weise zu treffen, dass bei möglichst geringen Anlagekosten die vortheilhaftesten Resultate erzielt werden.

Die Firma Samuel Brooks hat demgemäss an die Burns Spinning Co. folgende Maschinen zu liefern:

56 revolvirende Deckel-Carden, 13 Strecken, 4 davon haben drei Köpfe à 8 Ablieferungen, und 9 davon je 1 Kopf à 8 Ablieferungen, 7 Grob flyers à 98 Spindeln, 12 Mittelflyers à 140 Spindeln, 31 Feinflyers à 180 Spindeln, 94 Ringspinn-Maschinen 28 zu 372, 32 zu 376 und 34 zu 380 Spindeln.

Carden: Dieselben haben 45" engl. Breite im Draht gemessen, der grosse Tambour hat einen Durchmesser von 50", Abnehmer 24" Durchmesser, Vorreisser 9", 106 eiserne Deckel 1 3/4" breit, wovon 42 sich stets in Arbeit befinden. Die Carden haben ferner einen pat. Langsamtrieb, wenn geschliffen werden soll, ferner pat. Kernfänger, deren genaueste Einstellung von aussen vorgenommen werden kann. — Der Vorreisser ist mit eingelassenem Sägeband versehen, während die Garnitur des grossen Tambours, der Abnehmer und der Deckel aus Hartstahl besteht. — Die Deckelgarnituren werden mittelst einer besonderen Methode aufgezogen und durch federnde Blechstreifen festgehalten. — Die Carden werden nach dem Wilkinson'schen Patent gebaut und hierin beruht der Hauptunterschied der Brooks'schen Carden gegenüber anderen Systemen.

Auf jeder Seite der Krempel befindet sich ein Speichenrad, jedes davon aus 2 Segmenten bestehend und sind diese Räder zum Tragen der Deckel bestimmt. Während bei jeder anderen revolvirenden Carden die Deckel auf ihren respectiven Bogen laufen, ruhen die Deckel bei der Brooks'schen Carden stets in ein und demselben Punkte auf den Rädern auf. Jeder Fachmann wird sofort den grossen Werth dieser Anordnung erkennen, wenn er in Berücksichtigung zieht, dass ein einzelner Deckel, inclusive Garnitur, ca. 6 1/2 Pfd. wiegt, und da nun 42 Deckel sich stets in Arbeit befinden, so beträgt die über die Deckelbogen hingleitende Last 270 Pfd.

Wenn nun auch das Gleiten der Deckel sehr langsam von statten geht, so ist doch immer eine gewisse Abnutzung von Deckelenden und Cardenbogen damit verbunden. Bei der nach Patent Wilkinson gebauten Brooks'schen Carden ist diesem Uebelstand der Abnutzung von Deckel-Enden und Bogen gänzlich abgeholfen und ist dadurch genaueste Concentricität zwischen Tambour und Deckeln für alle Zeiten hinaus gesichert. Es ist dies ein bedeutender Vortheil, dessen Werth von jedem Spinner rückhaltlos anerkannt wird, wie auch die Brooks'sche Carden seit ihrem

dreijährigen Bestehen sich nicht nur in England, sondern auch auf dem Continent bestens eingeführt hat.

Die Carden werden mit Edge's pat. Schleifapparat versehen, welcher die Deckel stets von ihrer Arbeitsfläche aus schleift.

Die Strecken bilden eine langjährige Specialität der Firma Samuel Brooks und sind dieselben mit äusserst prompt wirkenden Vorder- und Hinterband-Abstellungen versehen, wodurch „Einzellaufen“ der Bänder, sowie ungleich dicke Bänder zur Unmöglichkeit werden.

Die Grob flyers haben 10" Hub, 4 Spindeln gehen auf 17 1/2" engl.

Die Mittelflyers haben gleichfalls 10" Hub, 6 Spindeln gehen auf 19 1/2" engl.

Die Feinflyers haben 7 1/2" Hub, 8 Spindeln gehen auf 20 1/2". — Sämtliche Flyers erhalten long collars, die vordere Cylinderreihe wird mit Doppelrollers versehen, und ist von weiteren Verbesserungen insbesondere einer neuen Differential-Bewegung und einer neuen Conus-Aufhebung mit starker Zahnstange Erwähnung zu thun.

Die Ringdrosseln erhalten eine Theilung von 2 5/8", 5" Hub.

Bezüglich der Wahl der Spindel hat man sich für die Brooks'sche „Union-Spindel“ entschieden, welche letztere sich unstreitig ganz bedeutender Erfolge rühmen kann. Die Nachfrage nach derselben ist stets eine so grosse gewesen, dass die Firma Samuel Brooks trotz wiederholt vorgenommener Ausdehnung ihres Spindel-Departements nur mit den grössten Anstrengungen der lebhaften Nachfrage hat genügen können. Es galt nicht nur die neuen Maschinen mit Union-Spindeln zu versehen, sondern es wurden auch grosse Quantitäten zum Auswechseln anderer Spindelssysteme gebraucht, da es in eines jeden Spinners Interesse lag, diese ungemein leistungsfähige Ringspindel so schnell als möglich zu adoptiren; denn während man früher die Rabbeth-Spindel nicht über 8000 Touren laufen lassen konnte, kann man mit der Union-Spindel bis 11000 und 12000 Touren effectiv gehen.

Die Ringdrosseln werden im Uebrigen nach den neuesten Modellen gebaut und trägt die wohldurchdachte Stellung der Cylinder und Belastung derselben nicht wenig mit zur Erzielung der so überaus günstigen Resultate bei.

Zu Vorstehendem bemerkt unser englischer College „Textile Recorder“ noch:

Es sind jetzt ungefähr drei Jahre verflossen, dass die Firma S. Brooks die erste grössere Ordre für Vorspinnmaschinen erhielt und zwar war es die Firma Eckersley in Wigan,