

richtig gehandhabt und dann beim Anstellen der Maschine nicht zu falsch eingerückt wird, denn auch dadurch wird ein erheblich öfterer Fadenbruch herbeigeführt. Ich hatte mit demselben Übelstande zu kämpfen und habe dies als Ursache herausgefunden. Sollte wieder Erwarten das übermäßige Abreißen bei Beobachtung des vorstehenden noch nicht behoben sein, würde ich ein Auswechseln der Ringe anraten, da die Travellernummern vielleicht nicht passend sind. Auch scharf gewordene Traveller sind oft die Ursache häufigen Fadenbruchs. Gß.

Umwandlung einer Wasserkraft in elektrische Kraft.

(Antwort auf Frage Nr. 1257: „Eine Wasserkraft von 26 m Gefälle und 18 HP, auf ein oberflächliches Wasserrad wirkend, soll in elektrische Kraft umgewandelt werden, um einen gleichmäßigen Gang zu erzielen. Wie stark müßte die anzuschaffende Maschine sein, um den gewünschten Erfolg zu erzielen, und welche Kosten würde diese Anlage verursachen? Wer könnte genauere Details geben?“)

Möglich ist es wohl, durch ein Wasserrad eine Dynamomaschine zu treiben, wegen der kleinen Umlaufzahl des Rades müßte aber eine große Übersetzung ins Schnelle vorhanden sein.

Es ist in diesem Falle zu überlegen, ob es nicht zweckmäßiger wäre, das Wasserrad gänzlich auszuscheiden und dafür eine Turbo-Dynamomaschine zu wählen; es ist dies eine Turbine mit direkt gekuppelter Dynamomaschine. Auf diese Weise würde die Wasserkraft ganz bedeutend besser ausgenutzt werden, da bis zu 20 Proz. Mehrleistung herauskommen, je nach der Güte des vorhandenen oberflächlichen Rades und der geeignetsten Turbinenkonstruktion.

Die Maschinenfabrik Oerlikon in Oerlikon (Zürich) oder Brown Boveri & Cie. A.-G. in Mannheim und Baden (Schweiz), auch Aktiengesellschaft vorm. Joh. Jacob Rieter & Co. in Winterthur (Schweiz) sind Firmen, die für die Lieferung derartiger Maschinen bestens zu empfehlen sind. G.

Jacquardmaschine mit zwei nacheinander wirkenden Kartenprismen.

(Antwort auf Frage Nr. 1259: „Existiert eine sicherwirkende, leicht zu handhabende Jacquardmaschine mit zwei nacheinander wirkenden Kartenprismen (z. B. für Decken; ein Prisma für die Karte der Karte, das andere zur Karte des Fonds) und wer baut derartige Maschinen?“)

Selbstverständlich gibt es ganz sicher wirkende Jacquardmaschinen; der Herr Fragesteller meint jedoch jedenfalls Schaffmaschinen, welche zwei nebeneinander wirkende Kartenprismen besitzen; solche Maschinen werden auch vielfach zur Anfertigung von Taschentüchern, Servietten etc. mit genau abgepaßten Kanten, benützt. Lieferanten solcher Schaffmaschinen, mit deren Maschinen ich gute Resultate erzielt habe, sind in erster Linie Gebr. Stäubli in Horgen, Schweiz (mit Filiale in Sandau in Böhmen) und Robert Hall & Sons & Bury-England. Selbstverständlich aber gehört zu dem richtigen Funktionieren einer solchen Maschine auch ein guter Weber und ein gutes Meisterpersonal. E. R.

Salleisten.

(Antworten auf Frage Nr. 1260: „Unser Bleicher behauptet beständig, daß bei den ihm zum Bleichen zugewiesenen Rohwaren die Salleisten bei der Manipulation sehr oft einreißen. Da wir uns in der Weberei alle erdenkliche Mühe geben, die Leiste weder zu locker, noch zu stark gespannt zu weben, umso mehr als wir hauptsächlich Salleisten aus Doublegarnen verwenden, möchten wir von unseren Berufskollegen hören, auf welche Art man diese Reklamationen vermeiden kann. Sind für Salleisten trockene oder nalgewirnte Doublegarne oder einfache Garne zu verwenden, und in welchem Verhältnis zur Garstärke der Grund-Kette muß das Garn der Salleiste gehalten sein?“)

I.

Ihre Frage ist mir ohne weiteres nicht recht verständlich. Der Bleicher müßte zumindest auch angeben, bei welchem Teile des Bleichprozesses dieses Einreißen der Salleisten bemerkbar wird. Ich verwendete bisher zu Salleisten ausschließlich nur gewöhnliche Garne, wie ich sie zu dem übrigen Teile der Ketten gebrauche, und hatte in der Bleiche in dieser Beziehung nicht die geringsten Schwierigkeiten. Ich könnte mir ein Zerreißen von Salleisten nur so denken, daß bei der Verwendung von Doublegarnen die Leisten sehr hoch werden und daß dann in der Bleiche beim Passieren unter einer Pressionswalze, wenn zufälligerweise 2 aneinanderstoßende Salleisten auf einander fallen, d. h. wenn das Stück

in der Mitte wie genau doublert erscheint, die Leisten abgequetscht würden. Diese Abquetschungen kommen vor, doch sind sie selten. Ich möchte dem Herrn Fragesteller raten, die Salleisten einmal mit gewöhnlichem Garne herzustellen, und wenn bei sonst guter Bindung derselben dieses Einreißen der Leisten wieder vorkommt, diesen Fehler in der Bleicherei suchen. E. R.

II.

Die in der Frage erwähnte Klage ist nicht neu, und es läßt sich dafür nicht ohne weiteres die richtige Abhilfe angeben, umsoweniger als Sie wirklich gar keine Anhaltspunkte geben. Um Ihnen jedoch mit einem allgemeinen Rat zu dienen, würde ich Ihnen empfehlen, es einmal mit stark gedrehtem, trockengezwirntem Garn zu versuchen, bei dessen Anwendung der Fehler sich wohl am leichtesten beheben lassen wird. Ing. E.

Dämpfen von Baumwoll-Mouliné-Garn.

(Antworten auf Frage Nr. 1261: „Soll 280er englisch schwarzweiß Baumwoll-Mouliné-Garn (auf einer Ring-Zwirnmaschine im Trockensystem gezwirnt) nach dem Zwirnen noch gedämpft werden, und event. welcher Apparat ist hierfür erforderlich?“)

I.

Ob das in Frage kommende 2/80er Baumwoll-Mouliné-Garn zu dämpfen ist, hängt von mehreren Umständen ab.

Maßgebend ist dafür, für welche Art von Geweben das Garn verbraucht werden soll, resp. mit welchen andern Garnsorten es zusammen verzettelt wird (Wolle oder Baumwolle), und wie das Mouliné gezwirnt ist, ob sehr stark, mittelmäßig, oder wenig.

Ich habe z. B. selbsthergestellte ziemlich starkgezwirnte (Peri-Mouliné) 2/60 bis 2/80er und auch 2/100 Mouliné mit Wollzwirnen zusammen verarbeitet, u. zw. auf der Konus- oder Bandzettelmachine gezettelt und nicht geschichtet. In diesem Falle ist es besser, wenn das Garn gedämpft ist, da das Baumwoll-Mouliné immer das Bestreben hat, sich mit dem Wollzwirn zusammenzudrehen, was beim Weben sehr unangenehm ist.

Mit andern Baumwollzwirnen kann man es ganz gut ungedämpft verarbeiten, ebenso ist, wenn es mit andern einfachen Garnen verarbeitet und somit geschichtet werden muß, ein Dämpfen unnötig, da das durch die Schlichte ersetzt wird.

Besser als mit dem Dämpfen fahren Sie jedoch, wenn Sie das Garn, wie es auf den Spulen von der Ringzwirnmaschine kommt, in flache Körbe geben und in einem feuchten Raum 48—72 Stunden stehen lassen, bevor Sie mit dem Haspeln und Umspulen beginnen. Sollte der Raum nicht feucht genug sein, so können Sie auf die Körbe noch feuchte Tücher legen, jedoch so, daß dieselben die Garnspulen nicht berühren.

Das so behandelte Garn wird seinen Zweck vollständig erfüllen und kann, wenn nicht außergewöhnlich stark gezwirnt, noch ganz gut mit Wollzwirnen verarbeitet werden.

Mit dem Dämpfen erspart man sich allerdings mehr Arbeit, da es rascher vor sich geht und man das Mouliné je nach der Stärke des Drahtes in 2 bis 4 Stunden schon verwenden kann. Man dämpft am besten mit liegenden Dämpfapparaten, schon wegen der leichteren Ein- und Ausfuhr des Materials, und zwar ohne Pression. Solche Apparate werden von fast allen Anstalten, welche Appretur- und Färberei-Maschinen bauen, hergestellt.

Haben Sie jedoch einen feuchten Raum zur Verfügung und können Sie das Garn 2—3 Tage lagern lassen, so ist die obengenannte Art des Anfeuchtens vorzuziehen, da es keine Ausgaben weiter erfordert und sonst demselben Zwecke wie das Dämpfen dient.

Aus Ihrer Anfrage entnehme ich, daß Sie das Mouliné selbst verwenden, und wenn Sie nur eine kleine Produktion haben, so empfiehlt es sich nicht, erst große Apparate anzuschaffen. Ich würde Ihnen eventuell mit einem kleinem Plan, wenn Ihre Produktion nicht sehr groß ist, an die Hand gehen, auf welche Art Sie sich einen kleinen Apparat herstellen lassen können. Meine Adresse erfahren Sie durch die Redaktion dieser Monatschrift.

A. B., Webereileiter.

II.

Das Dämpfen von trocken gezwirntem Mouliné in Schwarz-Weiß hat den Vorteil, die Drehung zu fixieren und dem Faden einen angenehmen, ge-

schmeidigen Griff zu geben. Damit aber keine Schädigung der Faser durch Oxydation, besonders bei Schwefelschwarz, eintritt, empfiehlt es sich, den Dämpfapparat vorher gut zu entlüften, wozu sich besonders der Dämpfapparat der Zittauer Maschinenfabrik und Eisengießerei, A.-G. in Zittau i. Sa. in Verbindung mit einem Vacuumkessel gut eignet. Dr. E.

III.

Mit dem Dämpfen will der Herr Fragesteller jedenfalls ein Weichermachen der Garne bewirken. Nun ist aber das 80er Garn doch meistens aus Makobaumwolle gesponnen, und wenn das Schwarz ein gewöhnlich übliches Schwarz ist, so sollte das Dämpfen nicht mehr notwendig sein, da das Garn nach dem Zwirnen, auch wenn dieses nach dem Trockensystem durchgeführt worden ist, doch noch jenen Grad von Weichheit besitzt, der es für jede weitere Manipulation geeignet macht. Das Dämpfen ist für ein Weiß immer eine bedenkliche Sache und es sollte hier, wenn nicht absolut notwendig, möglichst vermieden werden. Ist das Dämpfen jedoch vielleicht wegen der zu starken Drehung der Garne nicht zu umgehen, so müßte diese Manipulation gleich nach dem Empfang der Garne aus der Spinnerei vorgenommen werden. Dämpfapparate liefert wohl fast jede Maschinenfabrik und Apparatebauanstalt. E. R.

Spicköle für Baumwollabfälle.

(Antworten auf Frage Nr. 1263: „Wer kann mir die Firmen benennen, welche die besten Spicköle oder sonstige Präparate liefern zum Benetzen der Mischungen in der Baumwoll-Abfallspinnerei? Kann mir jemand mit einem wirklichen guten Rezept an die Hand gehen?“)

I.

Zum Benetzen der Mischungen in der Baumwollabfallspinnerei wendete man früher Seifenlösungen oder Emulsionen von Öl in Seifenlösung an, z. B. Rüböl mit Elaïnseife; bessere Resultate in bezug auf Glätte und Geschmeidigkeit ergeben Lösungen von Türkischrotöl (je nach der Qualität 15—20 kg auf 100 l Wasser), in denen man eventuell auch noch $\frac{1}{2}$ — $\frac{1}{3}$ obiger Menge Tournanteöl einrühren kann; die Lösung des Rotöls muß in Kondenswasser vorgenommen werden, da man sonst flockige Ausscheidungen von Kalkseifen erhält, welche die Fasern verkleben, und wird handwarm angewendet. Zum Aufblasen der Schmelzlösung hat Körting sehr praktische Streudüsen konstruiert. In neuerer Zeit ist man vielfach zur Verwendung eines besseren Produktes übergegangen, welches in die Gruppe der Monopol-eifen gehört und von der Firma Krefelder Seifenfabrik Stockhausen & Traiser in Krefeld unter der Marke: Monopolwollschmelze in den Handel gebracht wird; dasselbe ersetzt vorteilhaft die Gemische aus Seifen oder Rotölen mit Rüböl oder Tournanteölen, läßt sich auch in hartem Wasser anwenden, scheidet beim Stehen der Lösung keine Fettsäuren aus, harzt nicht beim Eintrocknen und gibt daher keine Gefahr eines Wickelns der geschmolzenen Faser um die Walzen der Spinnmaschinen. Zum Schmelzen benützt man eine Lösung von Monopol-Wollschmelze in der 8—12-fachen Menge kalten Wassers, die man entweder als milchige Emulsion oder durch Ammoniakzusatz teilweise oder vollständig geklärt auf-pritzen kann; sollen die Gespinste gefärbt werden, so zeigt diese Schmelze den wichtigen Vorteil, daß die Faser gut netzt und sich leicht auswaschen läßt. Dr. E.

II.

Zum Spicken (Schmelzen) der Baumwollabfälle bringen viele Firmen fertige Schmelzen in den Handel. Der Wertmesser für alle diese Erzeugnisse ist aber jeweilig nur der Fettgehalt, denn lediglich dieser ist für die Wirkung des Schmelzmittels in erster Linie ausschlaggebend. Um das Präparat sehr dick erscheinen zu lassen, ist es in manchen Betrieben üblich, Caragheenmoos-Schleim zuzusetzen.

Für weiße Garne wähle man eine möglichst weiße Schmelze, um das Gelb- und Fleckigwerden der Garne zu umgehen. — In neuerer Zeit verlangt man von Schmelzpräparaten, daß sie sich durch Zusatz von Alkalien wieder vollkommen klar lösen. Derartige Schmelzen lassen sich also sehr leicht und vollkommen wieder aus dem Garn entfernen und bieten hierdurch außer weiteren Vorzügen große Ersparnisse an Alkali und Zeit. Solche Schmelzen sind wohl meist patentierte Produkte; ich kann Ihnen solche aus der Fabrik der Firma Louis Blumer in Zwickau, Sachsen empfehlen, welche letztere Ihnen auch mit näherer Auskunft dienen wird. N.