

fadens übereinstimmt. Sobald eine dickere Stelle kommt, so wird durch das Heben der Walzen und Hebelverbindung eine Sperrvorrichtung ausgehoben, wodurch das Aufwinden ganz sistirt wird, damit man die stärkeren Fäden auf eine andere Spule leiten kann.

Nach einer anderen Methode werden die Spulen aus leichten Papprollchen von ganz genau gleichem Gewichte gebildet. Es wird nun auf jede Spule eine genau gleiche Länge von Seidenfaden aufgewunden, und die gefüllten Spulen dann auf einer empfindlichen Waage einzeln gewogen und nach dem sich ergebenden Gewicht sortirt, so daß nur Spulen von gleichem Gewicht zusammen zum Zwirnen kommen.

Endlich die dritte Methode besteht darin, daß man den Faden mittelst einer Maschine, die dem Wagen der Baumwollspinnmaschine gleicht, auf eine bedeutende Länge abzieht, dann den Wagen zurückführt, so eine zweite Fadenlänge aufspannt, endlich eine dritte oder vierte Fadenlänge in gleicher Art daneben abwindet. So hat man 2 — 3 parallele Fäden, die alle von einem und demselben Bündel stammen und nun zusammen gezwirnt werden. In früheren Zeiten fand auch schon eine Sortirung der Spulen, indessen allein nach der oberflächlichen Prüfung durch einen erfahrenen Arbeiter statt, was natürlich viel unsicherer war.

Beim Färben der Seide in Strähnen endlich, war es früher üblich, die gefärbten Strähne über zwei Stöcke zu hängen, die durch Arbeiter stark auseinander gezogen wurden. Auch mußten sie die Strähne stark zusammendrehen und diese mühevollen Operation mehrfach wiederholen, um der Seide den nöthigen Glanz zu geben. Sie konnten nur wenig fertig machen, und mußten sich sehr anstrengen. Jetzt ist aus Nordamerika eine Vorrichtung empfohlen, welche diese Operation sehr rasch und gut verrichtet. Man hat einen dampfdichten, eisernen, stehenden Kasten, mit einer Thüre zum Einbringen der Seide. In diesem Kasten befinden sich zwei horizontale Wellen in einem Abstände übereinander, der etwa der halben Länge der Seidensträhne entspricht. Die obere Walze liegt in festen Lagern, und ist außerhalb mit einer Kurbel versehen, die ein Drehen derselben erlaubt. Natürlich geht dabei die Verlängerung der Welle durch eine Stopfbüchse in der Wand des Kastens durch. Die untere Welle dreht sich in Lagern, die in einer Führung in den Wänden des Kastens auf und ab gleiten können. Die Walzen können leicht aus den Lagern herausgenommen werden, damit man die Seidensträhne darüberhängen kann. Die untere Welle steht mittelst einer übergreifenden Klaue mit der Kolbenstange eines kleinen unterhalb des Kastens befindlichen Dampfcylinders in Verbindung. Man hängt die Seide ein, schließt die Thüre dampfdicht, läßt dann in den Kasten hochgespannten Dampf eindringen, der die Seide rasch durchdringt, erwärmt und mit Feuchtigkeit sättigt. Nun läßt man allmählich denselben Dampf auch oberhalb des Dampfkolbens eintreten. Indem derselbe hinabgeht, übt er einen starken Zug auf die untere Walze mit den Seidensträhnen aus. Gleichzeitig wird die obere Walze langsam gedreht. Es erfolgt unter diesen Umständen das Glänzendmachen der gefärbten Seide ungemein rasch, sicher und in der vollkommensten Art. (Breslauer Gewerbeblatt, 1864, Nr. 3.)

Neues Verfahren zu Herstellung melirter Streichgarne, von Deveux in Berviers.

Oberhalb des Peigneurs der Vorspinnkrempel lagert man eine Spule auf, die so viel Vorgespinnsfäden enthält, als die Vorspinnkrempel selbst erzeugt. Diese Fäden haben jedoch eine andere Farbe, als die, welche eben auf der Krempel dargestellt werden. Man führt nun die Enden derselben gegen das Beschläge des Peigneurs, welches sie mitnimmt, indem die Fäden der Spule sich abwickeln, und es entstehen somit zweifarbigte Bänder, welche gemeinschaftlich vom Hacker abgekämmt und wie gewöhnlich in Vorgespinnsfäden umgewandelt werden. (Patentirt in Belgien am 4. April 1861. — Armengaud's Génie industriel, September 1863, S. 142.)