

Webereisünden

Von R. Büken

Beim Lesen der Abhandlung „Die Folgen von Webereisünden bei der Ausrüstung baumwollener Waren“ von Ing.-Chem. Oskar, Gaumnitz in Heft 3, Jahrgang 1926 kommt mir erneut die Erkenntnis, wie wichtig es ist, Webereifehler resp. deren Ursachen, für die die Ausrüster sehr häufig verantwortlich gemacht werden, bekannt zu geben. Einiges aus meiner langjährigen Praxis sei deshalb zur allgemeinen Kenntnis gebracht.

Nach der Ausrüstung von Baumwoll-Steppdeckensatin enthielten einzelne Stücke in verschiedenen Farbpartien kleine Löcher in ungleicher Entfernung vom Saum, sowie auch in unregelmäßigen Abständen voneinander. Die Entstehung dieser Löcher wurde, da diese vorher, also in der Rohware nicht bemerkt worden waren, natürlich dem Färber zur Last gelegt und die Ware diesem in Rechnung gestellt. Meine Einwendungen hiergegen, daß die Löcher, falls sie auf einer Maschine in der Färberei entstanden wären, diese unbedingt in gleichmäßigen Abständen wiederkehren müßten, fanden keinen Glauben. Nach langem Sträuben meinerseits, die Berechnung der Ware anzuerkennen, erbot sich der Fabrikant endlich, der Ursache dieses Fehlers nachzuforschen und entdeckte dann folgendes:

Bei häufigerem Beobachten in der Weberei bemerkte er, daß eine Weberin einer anderen durch starkes Aufschlagen der in der Hand habenden kleinen Schere auf den Brustbaum ein Zeichen gab. Hierdurch wurden einige der gespannten Kettfäden beschädigt, die dann bei der Verarbeitung in der Färberei, wahrscheinlich beim Mercerisieren auseinandergingen und die kleinen Löcher ergaben. Es zeigte sich dann auch, daß sämtliche Stücke, die diesen Fehler enthielten von demselben Stuhl waren. In derselben Weise entstanden auch solche Löcher dadurch, daß einige Weber beim Einsetzen der Schußspule in den Schützen diese hierbei mit der Spitze auf den Brustbaum stemmten. Durch den hierbei entstehenden Druck auf die Ware wurden die Kettfäden ebenfalls beschädigt und zeigten sich später in der gefärbten Ware als kleine Löcher. Dieser Fehler wurde vom selbigen Fabrikanten entdeckt. Nach ungefähr einem Jahre stellte sich derselbe Fehler in der gleichen Ware eines anderen Fabrikanten heraus. Als ich diesen auf die gemachte Erfahrung mit seinem Konkurrenten hinwies, wollte auch er nicht daran glauben, bis ich ihn notgedrungen gewissermaßen dazu zwang, sich mit diesem in Verbindung zu setzen, wodurch er dann die ihn befriedigende Aufklärung fand.

Ein ähnlicher Fehler zeigte sich nach der Färbung von halbseidenem Schirmstoff. Nach langen genauen Untersuchungen der Rohware, nachdem bereits mehrere Stücke in Berechnung gestellt waren, gelang es mir, die Ursache der sich später zeigenden kleinen Löcher, die sich auch in unregelmäßigen Abständen vorfanden, festzustellen. Es befanden sich Stellen in der Rohware, an denen einige nebeneinanderliegende Seiden-Kettfäden augenscheinlich durch einen starken Druck beschädigt waren. Durch starkes Spannen dieser Fäden bei der Ausrüstung gingen diese an den beschädigten Stellen auseinander und die kleinen Löcher waren da. Der Fabrikant ließ sich aber von der Schuldlosigkeit des Ausrüsters nicht überzeugen. Auf meine telephonische Mitteilung, daß ich in der Lage wäre, den fraglichen Fehler ihm an einem vorliegenden Stück Rohware zu zeigen mit der gleichzeitigen Behauptung, daß es mir gelingen würde, ihm denselben in noch weiteren Stücken zu zeigen, erhielt ich die Antwort, er habe sämtliche Rohware mit seinem Meister genau durchgesehen und nichts gefunden, er stelle mir anheim zu ihm zu kommen, um ihm den Beweis meiner kühnen Behauptung zu erbringen. Am nächsten Tage fuhr ich hin und sah mit Hilfe des Chefs und dessen Meister eine Anzahl Stücke an bis ich auf ein Stück stieß, das den von mir entdeckten, kaum sichtbaren Fehler enthielt. Ich machte hierauf aufmerksam, wobei ich aber ausgelacht wurde. Da ich nun meiner Sache sicher war, so nahm ich in der Mitte der Stücklänge kurzerhand meine Taschenschere und durchschnitt den Saum und riß das Stück durch, schnitt dann $\frac{1}{2}$ m, in dem sich eine beschädigte Stelle befand, heraus und machte dann dem Fabrikanten folgenden Vorschlag. Eine Hälfte dieses Stückes rüste ich in der gewohnten Weise aus und die andere Hälfte übergeben Sie einem anderen Ausrüster. Es wird sich dann in beiden Teilen der bekannte Fehler zeigen. Es wurde zugesagt, mir nach Lieferung meiner Hälfte die von der Konkurrenz ausgerüstete zweite Hälfte zu zeigen, was aber nicht geschah. Nach mehreren Wochen erzählte mir nun aber der Fabrikant, daß er die Ursache entdeckt habe, und zwar habe er gefunden, daß von dem Sandbaum sich ein dickes Sandkorn abgelöst habe, auf die Ware gefallen und wieder mit über den Sandbaum gegangen sei. Dadurch seien jedesmal die mit dem Korn in Berührung gekommenen Kettfäden angeritzt worden und dies habe die Bildung der kleinen Löcher zur Folge gehabt.

Höchstleistung durch Schnellläufermaschinen in der Wirkerei und Strickerei

Von Fachschulrat Carl Aberle am Technikum für Textilindustrie in Reutlingen

Fortsetzung von Seite 140 und Schluß

Der Kettenwirkstuhl und die Raschelmaschine. Da die Kettenwirkware durch Verarbeiten vieler Fäden, einer sogenannten Kette entsteht, und die Fadenzahl gleich der Nadelzahl sein kann, so wird die Schleifenbildung einer Maschenreihe lediglich nur dadurch erzielt, daß man jeden Faden „über“ oder „um“ eine Nadel legen läßt. Das Kulieren fällt also in der Kettenwirkerei weg. Das Fadenlegen erfolgt immer an sämtlichen Nadeln gleichzeitig und gemeinschaftlich. Dadurch gestaltet sich der Maschenbildungsprozeß auch einfacher. Die Zeitdauer des Fadenlegens, die Aufnahme der neuen Schleifen einer Reihe in den Nadelhaken, sowie das Pressen und Ausarbeiten der Maschenreihe, nimmt nur einen kleinen Teil der ganzen Reihenzahl in Anspruch. In der Regel stellt man an diesen Kettenwirkmaschinen nur breite Stoffstücke oder aber band-, bzw. schalartige Streifen her. Der Arbeitsraum der Maschinen wird möglichst breit gewählt, es ist daher die Produktionssteigerung einerseits in der Maschinenbreite, andererseits in der zu leistenden Reihenzahl zu suchen. Je kürzer sich nun die einzelnen Bewegungen während der Herstellung einer Maschenreihe vollziehen, um so schneller kann der Uebergang von einer Maschenreihe zur nächstfolgenden ausgeführt werden. An der Zungennadelmaschine, d. i. die Raschel,

bzw. der Fangkettenstuhl wurde bisher die Reihenzahl durch Benützung sogenannter Doppelzenter bis nahezu auf das Doppelte der üblichen Reihenzahl gebracht. Nach den neueren, verbesserten Einrichtungen ist es jetzt möglich, selbst auch an Hakennadelmaschinen eine Steigerung der Reihenzahl hervorzubringen. Maschinen, welche 180—220 Reihen in der Minute leisten, stellen keine Seltenheit mehr dar. Auch hier hat sich wieder die bewegliche Nadelbarre in Verbindung mit dem beweglichen Abschlagkamm nach dem System O. Seyfert in Burgstädt vorzüglich bewährt. Dadurch können die einzelnen Bewegungen wesentlich abgekürzt werden. Der sehr interessante Arbeitsvorgang eines Schnellläuferkettenstuhles ergibt sich aus den Abb. 7—13.

Die Hakennadeln n sind hier in der Nadelbarre A nicht vertikal, sondern winkelförmig eingestellt. Ebenso sind auch die Platinen p mit dem Platinenbaum B entsprechend gegen die Ebene geneigt. Sämtliche Platinen p werden in zweizölligen Bleistücken b_1 aufgenommen, diese bilden zugleich die Führung für die Ware w . Auch hier können, wie bei der Raschelmaschine, die Kettfäden f , f_1 von oben nach unten durch die über den Nadeln eingestellten Lochnadelmaschinen l , l_1 geleitet werden. Gegenüber den üblichen Arbeitsbewegungen ist die Stellung und Arbeitsweise der maschenbil-