

Ansicht vertreten, daß die dringend notwendige Vereinheitlichung der Picker nur dann Erfolg hat, wenn die Webstuhlfabrikanten sich vorher untereinander über die entsprechenden Anschlußmaße der Webstuhlladen einigen. Die Anwesenden sprachen weiter den Wunsch aus, daß mit diesen Arbeiten gleichzeitig auch eine Normung der Anschlußmaße für Schlagstöcke und eine Normung der wichtigsten Sorten von Webeschützen vorgenommen wird, da das Beispiel des Auslandes gezeigt hat, daß die bei uns vielfach auf Wunsch der Webmeister ausgeführten geringen Unterschiede in den Pickerabmessungen für den Webvorgang ohne Bedeutung sind, sondern nur die Fabrikation der Schützen aufs Aeüßerste erschweren und verteuern.

6. Wechselkarten und Wechselkartenzylinder.

Von einer Besprechung der Vorschläge, die von der

Firma C. A. Roscher ausgearbeitet worden sind, wurde abgesehen. Die anwesenden Vertreter der Webereien erklärten einstimmig, daß ihnen lediglich daran gelegen sei, daß diese Teile von den Webstuhlfabriken einheitlich ausgeführt werden. Alle Einzelheiten in den Abmessungen seien Angelegenheit der Webstuhlfabriken. Sie werden daher gebeten, sich baldmöglichst untereinander über die von Roscher vorgelegten Vorschläge auszusprechen und zu einigen.

7. Anregungen.

Als dringend notwendig für die Verständigung erweist sich die Vereinheitlichung der Bezeichnungen im Webstuhlbau. Hierbei wird auf das Beispiel des Lokomotivbaues und des Eisenbahnwagenbaues hingewiesen. Die Vertreter der Webstuhlfabriken werden gebeten, diese Anregung in ihrem Verband zur Sprache zu bringen.

Ueber das Einrollen der Leisten beim Walken

Von Webereileiter A. Farmer

Dieser Uebelstand hat bekanntlich schon zu vielen Meinungsverschiedenheiten geführt zwischen Weber und Walker, weshalb es zweckmäßig erscheint, darüber einiges zu berichten.

Das Rollen der Leisten in der Walke kommt hauptsächlich bei denjenigen Waren vor, deren Bindung nicht gleichseitig ist, die eine Seite also Ketteffekt und die andere Seite Schußeffekt aufweist, wie z. B. Köper, Kreuzköper, Satin usw. Das Rollen der Leisten erfolgt namentlich nach der Seite hin, auf der der Schuß flott liegt, gleichviel ob dies die rechte oder linke Wareseite ist. Dieses hat seinen Grund in der größeren Krumpfkraft des flottliegenden Schusses, besonders dann, wenn die Walke so gestellt ist, daß die Ware durch den Stauchkanal geht, ohne daß die Stauchvorrichtung sich dabei in Tätigkeit befindet, dieser daher mehr in der Breite als in der Länge walken soll. Das Umbiegen der Leisten erfolgt mitunter sehr schnell, je nachdem die Einstellung gehalten ist, und wenn dies erst erfolgt ist, dann dauert es in der Regel nicht mehr lange, bis das betreffende Stück wie eine Rolle Papier zusammengelaufen ist. Das Auseinanderschlagen des Stückes oder das Ausstreichen der umgelegten Leisten mit der Daumenspitze nützt nicht viel und in kurzer Zeit befindet sich das Stück wieder in dem gleichen Zustand wie vorher. Die nächste Folge des Uebelstandes ist dann die, daß das betreffende Stück an den Leisten entlang weniger Filz erhält, weil diese immer innen bleiben und vom Zylinder, Roulett, wenig oder gar nicht bearbeitet werden. Gegen diese Fatalität, die manchen Walker ehe das Stück fertig gestellt ist, schier zur Verzweiflung treiben kann, gibt es nur ein Mittel, und dieses besteht darin, daß die Leisten der Ware nicht in der gleichen Bindung gearbeitet werden wie die Ware selbst, sondern in einer andern, gleichseitigen Bindung ausgeführt werden.

Hierher gehört zunächst die Tuchbindung mit ihren verschiedenen Abarten. Vergl. Abb. 1, 2, 3, 4. Nimmt die Bindung des Fonds nicht zu viel Schuß auf, so daß die Tuchbindung der Leiste nicht vorsetzt oder vorwebt, so genügt die Bindung nach Abb. 1. Kommt letzteres aber vor, dann muß die Leiste in der Bindung nach Abb. 2 oder 3 gearbeitet werden. Die Bindung nach Abb. 2 nimmt immer zwei Schuß in ein Fach auf und die Schüsse legen sich dicht nebeneinander. Bei der Bindung nach Abb. 3 fällt in jedes Fach nur ein Schuß, die Leistenfäden haben aber immer je zu zweien gleiche Lage und die Schußfäden setzen sich willig dicht nebeneinander. Die Bindung nach Abb. 4 nimmt noch mehr Schuß auf und paßt namentlich für solche Leisten, wo die

Ware Unterschub oder Untergewebe hat. Die Bindung nach Abb. 5 kann auch statt der Bindung nach Abb. 2 oder 3 Verwendung finden, je nachdem die Verhältnisse dies erheischen. Bei solchen Geweben, bei denen bei jedem Schuß immer die gleiche Anzahl Kettfäden Ober- oder Unterfach bilden, kann man jedoch die Leisten ruhig im Geschirr mitarbeiten lassen, sie werden sich hier nicht rollen. Dasselbe gilt auch für solche Doppelgewebe, wo die Ober- und Unterkette immer zu gleichen Teilen arbeitet.

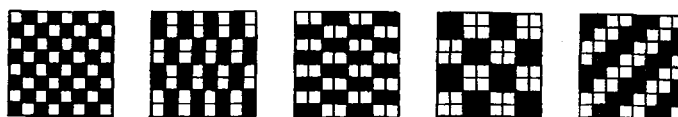


Abb. 1

Abb. 2

Abb. 3

Abb. 4

Abb. 5

Es ist ferner ratsam, besonders bei Geweben mit Atlasbindung, danach zu trachten, daß die Leisten nicht dünner ausfallen als die Ware selbst. Eine dickere Leiste neigt erfahrungsgemäß weniger zum Einrollen, als eine dünne.

Waren, die nicht mit einer geeigneten Leistenbindung versehen sind und bei der Bearbeitung auf der Walke leicht einrollen, müssen in erster Linie öfters als gewöhnlich während des Walkens gehörig auseinander gereckt werden. Ist z. B. das Leitbrett oder die Brille vor dem Einlaufkanal der Walke stark ausgelaufen oder letzterer selbst, so neigt die Ware noch viel eher zum Einrollen.

Ein gutes Mittel, das Einrollen zu verhüten, besteht auch darin, daß man die eine Leiste der Ware mit der andern in großen Stichen mit Bindfäden zusammennäht, so daß das Stück einen Schlauch bildet. Ein Einrollen ist dann nicht mehr möglich, mögen die Leisten sein wie sie wollen. Sollte sich das zusammengenähte Stück zu stark aufblähen, so muß man die Leiste stellenweise auf einige Zentimeter auftrennen, damit die Luft entweichen kann.

Bei Waren, bei deren Walken die Stauchvorrichtung mehr oder weniger stark in Tätigkeit kommt, bleibt das Einrollen selbst bei einseitigem Effekt mitunter weg, die Leiste kippt jedoch in der Regel um, so daß sie stellenweise doppelt liegt. Es ist somit für alle Fälle geraten, stets eine der oben erwähnten Leistenbindungen anzuwenden, um dem Uebelstand bestimmt aus dem Wege gehen zu können.

Schnellläuferkettenstühle

Durch verschiedene Anfragen, „Schnellläuferkettenstühle“ betr.; vergl. Nr. 3 der Textilberichte, hat es sich nötig gemacht, noch nähere Ausführungen über die verschiedenen Systeme der Kettenstühle zu bringen. Es sollen hierbei ins-

besondere das schon länger bekannte englische und andere Kettenstuhlssysteme mit vertikal beweglicher Nadelbarre und beweglichem Abschlag, bzw. Platinenkamm, gewürdigt und die neueren Systeme erörtert werden. Aberle.