

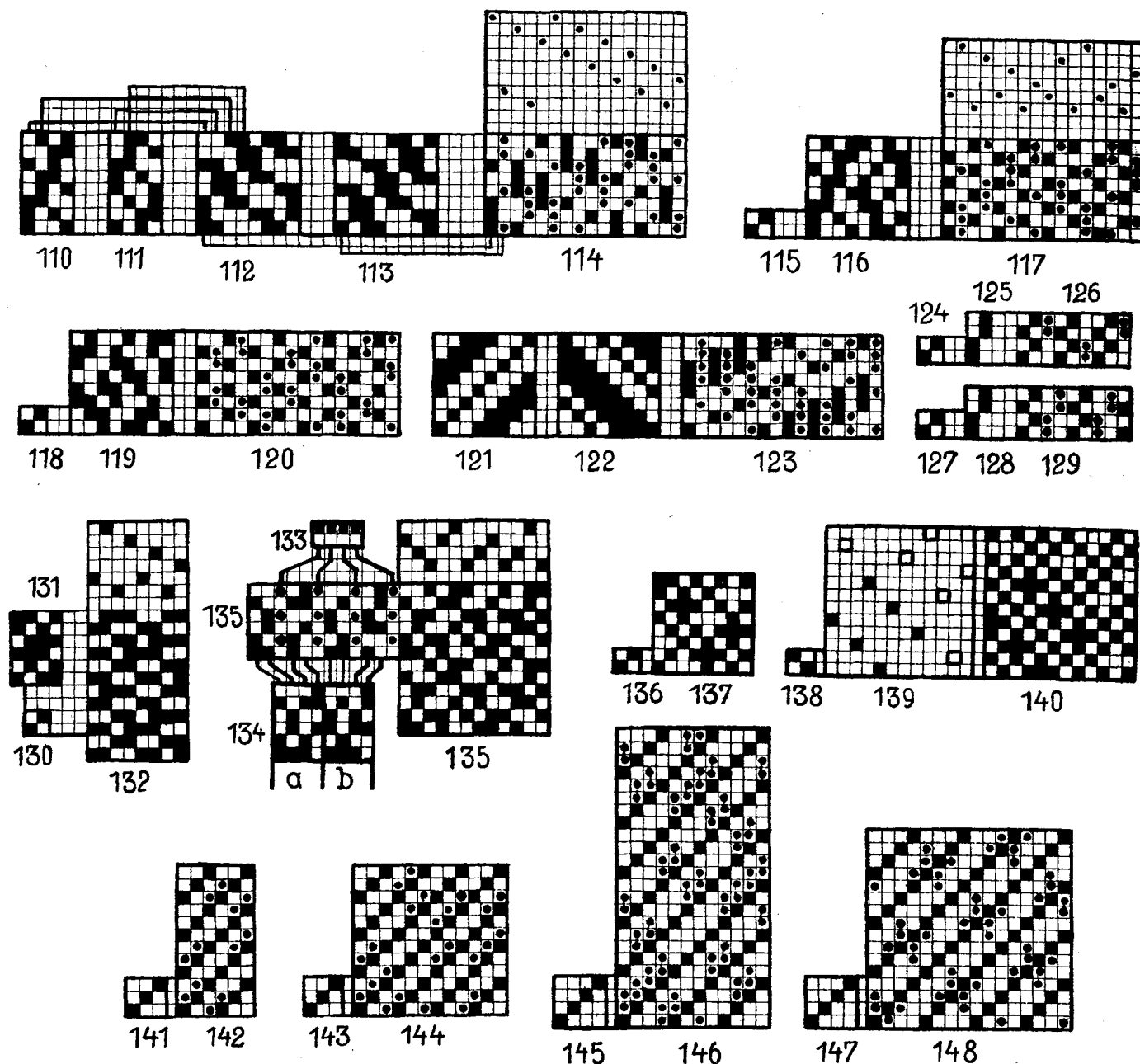
# Beitrag zur Kenntnis der Krepfbindingen

Von E. Frotcher, Gewerbestudienrat

Fortsetzung von Seite 520  
und Schluß

Eine andere Möglichkeit neue Bindungen dieser Art zu erhalten, besteht in dem Zerlegen der Bindungen in Gruppen von drei Fäden. Man nimmt auch Teilungen vor, wo die Fadenzahl einer Gruppe nicht im Bindungsrapport aufgeht. So kann z. B. 8bindiger Körper in Gruppen von je drei Fäden zerlegt werden. In diesem Falle bildet man 8 Gruppen, so daß die neue Bindung 24 Kettenfäden breit wird. Die erste

Aus den Patronen 115 bis 117 ist das Anfertigen dieser Bindungen ohne weiteres ersichtlich. In der neuangefertigten Krepfbinding, die in Patrone 117 gezeigt ist, sind die Fäden 1, 2, 5 usw. durchgehend mit der in Patrone 115 angegebenen Leinwandbindung ausgefüllt worden. In die so entstandenen Lücken, also auf die Kettenfäden 2, 4, 6 usw. ist die Bindung der Patrone 116 eingetragen worden.



Gruppe besteht aus Fäden 1, 2 und 3 der Grundlage; die zweite Gruppe wird aus den Fäden 4, 5 und 6 gebildet. Die dritte Gruppe enthält die Fäden 7, 8 und 1 der Grundlage. Die weiteren Gruppen schließen sich in der angegebenen Ordnung an.

5. Krepfbindingen, die durch das Ineinanderzeichnen von Bindungen entstanden sind. Patrone 110 bis 135. Manchmal wendet man auch die Bezeichnung „zahnradartig ineinandergreifende Bindungen“ als Benennung für diese Zusammenstellungen an, weil gewöhnlich abwechselnd ein Faden von der einen Bindung und einer von der anderen Bindung nebeneinander gezeichnet wird.

Es kommt auch vor, daß die Bindungen im Verhältnis 2:1 oder auch 2:2 ineinander gezeichnet werden.

Beim Anfertigen dieser Bindungen kann

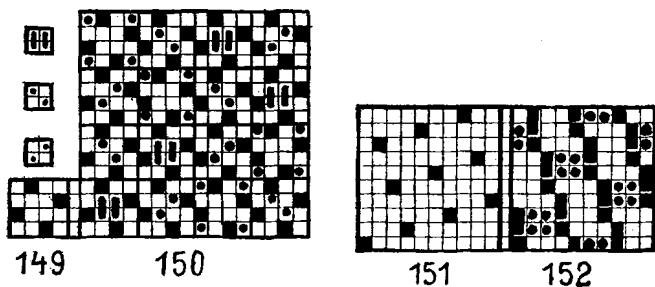
- a) dieselbe Bindung ineinander gezeichnet werden, oder
- b) es können verschiedene Bindungen ineinander gezeichnet werden.

a) Es wird nur eine Bindung verwendet, Patrone 110 bis 114. Die beiden Krepfbindingen in den Patronen 112 und 114 sind aus dem steilen Körper in Patrone 110 entwickelt worden. Die vier Kettenfäden der Patrone 110 sind in der Bindung 112 auf die Kettenlinien 1, 3, 5 und 7 aufgetragen worden. In die entstandenen Lücken ist derselbe Körper noch-

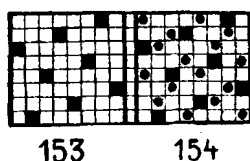
mal gezeichnet worden, aber so angefangen, wie es in der Patrone 111 angegeben worden ist.

Die Kreppbindung 114 ist aus dem Krepp in Patrone 112 entstanden. In der Zeichnung 114 ist auf die ungeradzahigen Kettenlinien die Patrone 112 eingetragen worden, auf die geradzahigen Kettenlinien ist die Bindung 113 gezeichnet worden. Da hier dieselbe Bindung zweimal gezeichnet worden ist, werden für die 16 Kettenfäden der Patrone 114 nur 8 Schäfte gebraucht.

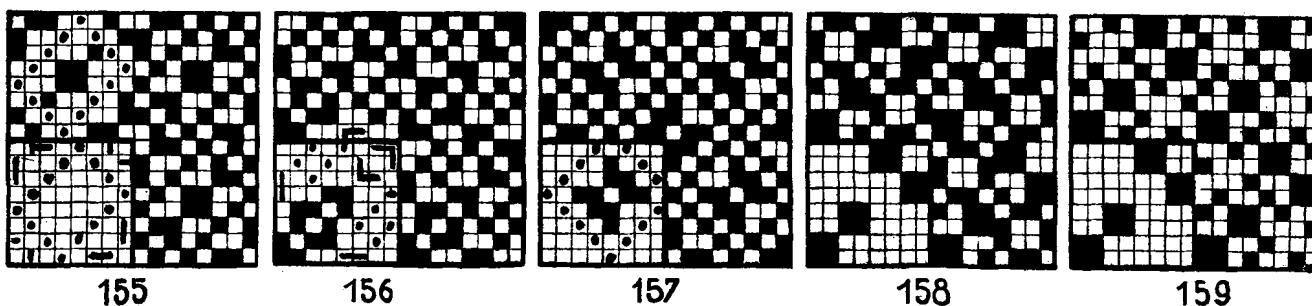
Die Patronen 117, 120, 123, 126, 129 und 132 sind durch wechselweises ineinanderzeichnen der jeweils vorangezeichneten Bindungen entstanden.



In Patrone 135 sind die beiden Bindungen 133 und 134 im Verhältnis 2:1 verarbeitet worden. Die Zusammenstellung ist aus der Zeichnung ohne weiteres ersichtlich. Bei näherer



Betrachtung ist zu finden, daß hier mit Bedacht und Erfolg auf die Benutzung weniger Schäfte hingewirkt worden ist. Es werden nur vier Schäfte gebraucht. Interessant ist auch die Entwicklung der Bindung 134. Die rechte Hälfte b dieser Zeichnung ist so entstanden, daß der linke Teil a gestürzt und umgekehrt — also die Hochgänge als Tiefgänge — gezeichnet



worden ist. Die Bindung 135 fand ich in einem billigen Kleiderstoff, aus Waterkette und Muleschuß bestehend, verwendet. sie war um 90 Grad gedreht, also 6schäftig geradedurch eingezogen und mit 12teiligem Exzenter oder mit Schaftmaschine angefertigt.

6. Das Entwickeln von Kreppbindungen durch Zusetzen oder Wegnehmen von Punkten bei Grundbindungen. Patrone 136 bis 154. Das monotone Aussehen der Leinwandbildung oder das ausgeprägte Bild des Köpers oder des Atlases kann verändert werden, indem nach freier Wahl, aber immer unter Einhaltung einer gewissen Gesetzmäßigkeit, noch weitere Bindungspunkte hinzugefügt werden. Bei Kettenbindungen wird man Bindungspunkte entfernen müssen. Es können auch gleichzeitig bei derselben Bindung Punkte zugesetzt und weggenommen wer-

den. In den Patronen 136 bis 154 sind Beispiele für das Ausführen dieser Methode gezeigt.

Zunächst ist an zwei Beispielen — in den Patronen 137 und 140 — das Zusetzen und gleichzeitige Wegnehmen von Bindungspunkten bei der Leinwandbindung gezeigt. Eine besondere Erklärung hierzu ist nicht nötig.

Die Patronen 142, 144, 146 und 148 sind sogenannte Körperkrepp. Als Grundlage ist 3bindiger, bzw. 4bindiger Schußkörper verwendet worden. Das Auftragen der hinzugegebenen Punkte erfolgte in einer gewissen Ordnung. In Patrone 142 sind auf jedem Körpergrad abwechselnd zwei Kettenfäden mit Punkten versehen und zwei Kettenfäden übersprungen worden. In Patrone 144 ist der eine Grad wechselweise mit drei Punkten, der andere Grad mit zwei Punkten besetzt worden. Die Bindung 148 hat kleine Gruppen von Flottungen der Kette, diese sind regelmäßig in 8bindigem Atlas angeordnet. Bei der Patrone 150 hat 4bindiger Kreuzkörper als Grundlage gedient. Die mittleren vier leeren Felder des links unten gezeichneten kleinen Bindungsrapportes sind verschieden mit Zusatzpunkten versehen worden. In den drei kleinen Feldern über der Patrone 149 ist dies angegeben.

Die Patrone 152 und 154 sind zwei Beispiele für das Zusetzen von Bindungspunkten bei Atlasbindungen.

7. Das Anfertigen von Kreppbindungen durch Ausfüllen von Musterbildern, Patrone 155 bis 166. Eine sehr große Anzahl der in Verwendung stehenden Kreppbindungen ist so entstanden, daß die Fläche des herzustellenden Bindungsrapportes in irgendeiner beliebigen Weise aufgeteilt worden ist und dann nach freier Wahl, Bindungspunkte eingetragen worden sind.

Das Aufteilen der zu bezeichnenden Fläche hat zur Folge, daß eine gewisse Ordnung in der Bindung erhalten wird. Für das Aufteilen können die verschiedensten Motive in Anwendung genommen werden. In 155 und 157 sind schräge Karos (durch Punkte bezeichnet) benutzt worden. Die Patronen 158, 159, 162, 163 und 165 zeigen die Aufteilung in 4bindigem Kreuzkörper. Patrone 161 ist in Spitzkörper aufgeteilt worden. Auch in den ganz wild aussehenden, scheinbar ganz unregelmäßig gezeichneten Bindungen 164 und 166 ist eine gewisse Ordnung festzustellen. Wie die beigefügten Versatzangaben zeigen, sind hier Gruppen von Kettenflottungen leinwandartig versetzt.

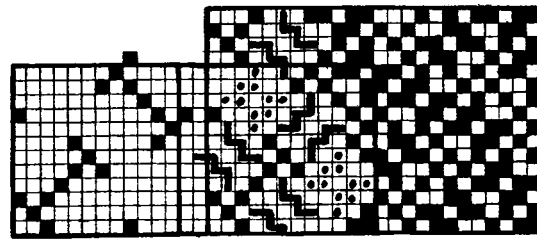
Die Patrone 163 zeigt die untere Wareseite eines mit der Bindung 162 angefertigten Gewebes. Aus den beiden Patronen ist ersichtlich, daß das Aufteilen der Fläche des Bindungsrapportes für ein und dieselbe Bindung in verschiedener Weise ausgeführt werden kann.

Bei dem Ausfüllen der leeren Stellen die nach dem Aufteilen noch vorhanden sind, wird beachtet, daß die Größe der entstehenden Ketten- und Schlußflottungen der Dichte und dem Charakter der Ware entspricht für die die Bindung verwendet werden soll. Weiter wird noch beachtet, daß sich die Bindungspunkte, immer der Aufteilung folgend, an gewissen Stellen der Patrone wiederholen.

8. Die wilden Kreppbindungen, Patrone 167 und 168. Bei diesen Bindungen werden die Bindungspunkte ganz und gar frei eingesetzt. Es wird hier absichtlich ver-

mieden, daß irgendwelche Regel oder Ordnung innegehalten wird. Beim Zeichnen dieser Bindungen wird beachtet, daß eine gewisse Größe der Ketten- und Schußflottungen nicht überschritten wird und daß keine Stellen entstehen, die zu

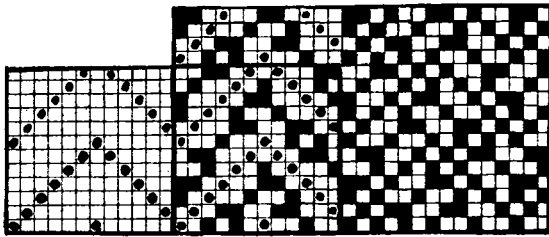
soll nicht vorkommen, daß an der einen Stelle der Bindung zwei aufeinanderfolgende Schüsse sehr scharf kreuzen, während an einer anderen Stelle zwei aufeinanderfolgende Schüsse fast durchgehend gleich binden.



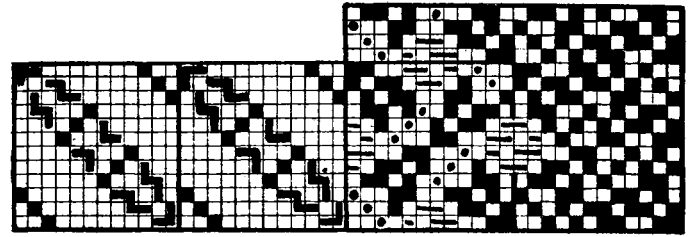
160

straff oder zu locker binden. Es darf auch nicht vorkommen, daß einzelne Kettenfäden zu oft oder zu wenig kreuzen, weil sie sonst beim Weben zu viel oder zu wenig einarbeiten und dann straff oder locker werden. Zu straffe Fäden reißen öfters

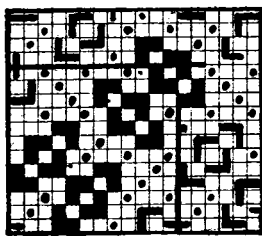
Die wilden Krepplbindungen erfordern für einen guten Ausfall des Gewebes einen etwas größeren Rapport. Sehr oft werden diese Bindungen mit der Jacquardvorrichtung angefertigt.



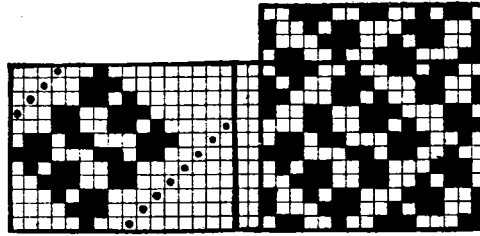
161



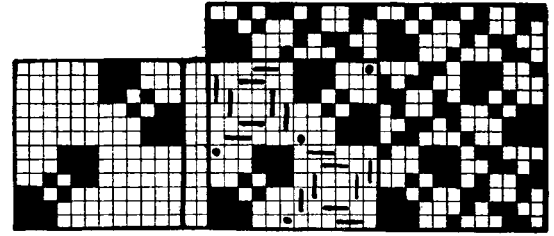
162



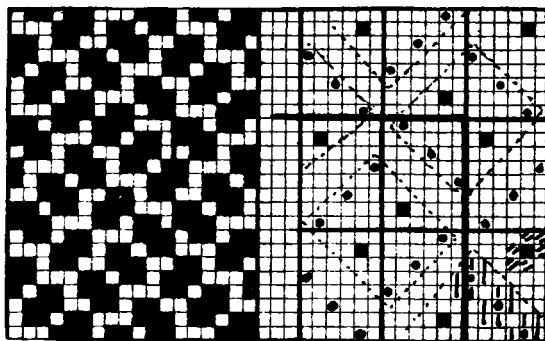
163



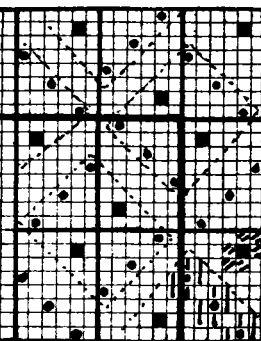
164



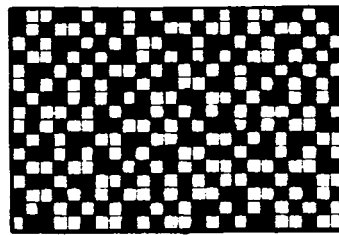
165



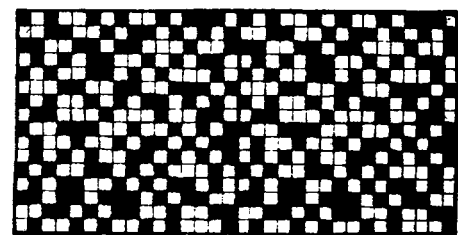
166



166 a



167



168

entzwei, zu lockere Fäden werden im Fach nicht genügend ausgehoben und sind Anlaß zu allerhand Bindungsfehlern. Ebenso wird darauf gesehen, daß bei jedem Fachwechsel möglichst gleiche Verhältnisse vorhanden sind. Das heißt, es

Vorliegende Arbeit ist trotz der großen Anzahl der vorggeführten Bindungen keine erschöpfende Darstellung aller Krepplbindungen, sondern sie zeigt nur die verschiedenen Möglichkeiten diese Bindungen anzufertigen.

## Eine neue patent. Doublier-Einspänmaschine

Von Obering. Georg Hoffmann

Technische Mitteilung aus der Industrie.

Wollene und halbwollene Damen- und Herrenkleidstoffe, wie auch baumwollene und halbwollene Futterstoffe erhalten meistens ihren sogen. Endfinish auf einer Presse, in die die Gewebe im breiten oder doublierten Zustande eingelegt werden. Zwischen die einzelnen Gewebefalten werden dabei beiderseitig sogen. Preßspäne eingeschoben und zwar teils angewärmt, teils kalt.

Dieses Einspänen, wie man diese Arbeit bezeichnet, wurde bisher gewöhnlich nur von der Hand ausgeführt; der Ausfall der Ware hing infolgedessen ganz von der Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit, bzw. dem guten Willen des Arbeiters ab, denn das Gewebe muß vollkommen glatt zwischen den Preßspänen liegen und es dürfen weder Falten, noch Fadenverschiebungen auftreten, die den Verkaufswert der