

Muster ist mit 4 Schaffpartien herstellbar, bzw. mit 20 Schäften.

Ein Musterrapport in der Kante umfaßt laut Abbildung 17 Fäden $\cdot 5 = 85$ Fäden. $\frac{85}{32} = 2,6 \text{ cm} = 1$ Rapport.

Der Mittelrapport enthält dieselbe Musterung wie die Kante, aber mit einer, eine neue Schaffpartie benötigenden Würfelpartie. Mithin ist der Rapport gleich groß.

Material: Kette Baumwolle
Schuß Leinen.

Abb. 4. Qualität: 24 Kettfäden und 22 Schußfäden auf 1 cm.

Bindung: Köper 4.

Das Muster besteht aus 3 Schaffpartien, ist also mit 12 Schäften herstellbar.

Ein Rapport hat laut Abbildung 31 Fäden $\cdot 4 = 124$ Fäden = 1 Musterrapport. $\frac{124}{24} = 5,2 \text{ cm} = 1$ Rapport in der Kette, $\frac{124}{22} = 5,6 \text{ cm} = 1$ Rapport im Schuß.

Die Abb. 1 und 4 zeigen nur das Mittelstück des Tischtuches, die Kanten ergeben sich aus dem Mittelstück.

Die Technik der Gebildweberei einst und jetzt

Von Fachschullehrer G. Lehmann

Fortsetzung von Seite 353
und Schluß

Im Nachstehenden soll der Arbeitsvorgang dieser Maschine auch dem Fernstehenden kurz verständlich gemacht werden.

Der Figurzylinder bringt mehrere Schuß hintereinander ein und dasselbe Musterblatt zur Vorlage, so daß dieselbe Figur mehrere Schuß hintereinander ausgehoben wird. Da jede Nadel mehrere Platinen beeinflusst, sagen wir z. B. 4, so ist die Figur vierfach ausgehoben und es werden sonach

niemals ein praktisches, leichtverständliches Werkzeug zur rationellen Herstellung von Damastgeweben auf mechanischem Wege. Nur dann kann von einer solchen die Rede sein, wenn der Webstuhl ununterbrochen mit unverminderter Tourenzahl läuft, wenn die Maschine möglichst handlich, nicht zu groß ist und vor allem von Meistern und Webern leicht verstanden wird, wie es bei der Schleicherschen Damastmaschine der Fall ist.

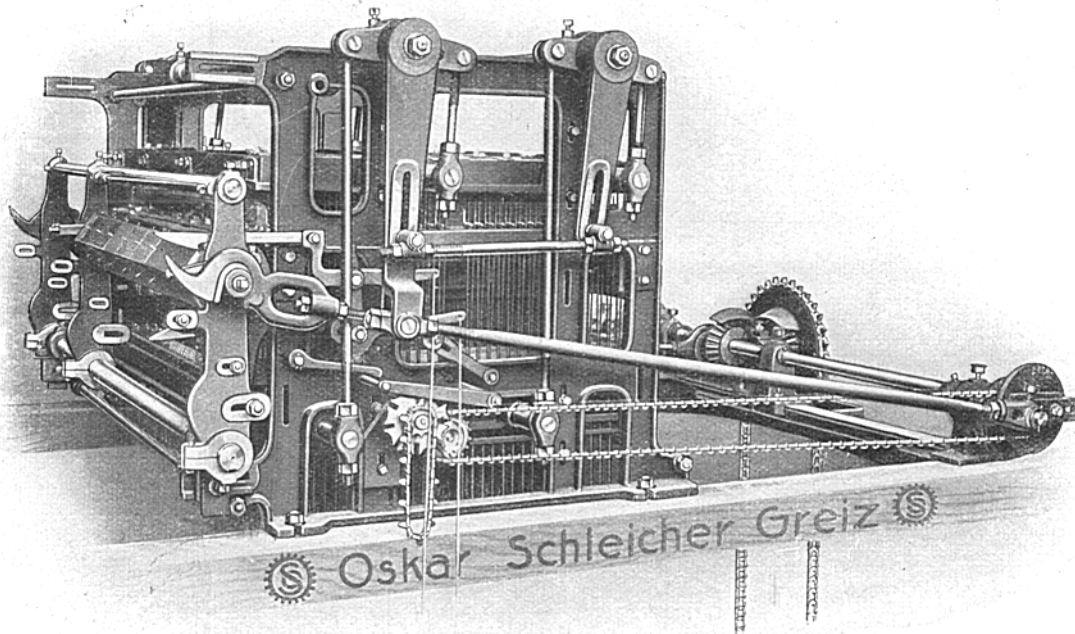


Abb. 8

immer vier nebeneinanderliegende Kettenfäden mehrere Schuß hintereinander im Oberfach stehen. Dies würde aber keine Ware geben, weshalb mittels Wendemesser die zur Grundbindung gehörende Platinenreihe abgedrückt wird, so daß von den vier nebeneinanderstehenden Fäden der zuviel gehobene in das Unterfach zurückgeht, vielmehr gar nicht erst in das Oberfach gehoben wird. Dasselbe ist im Unterfach der Fall, denn es werden auch hier immer vier Kettenfäden nebeneinander liegen bleiben, von denen der ins Oberfach gehörende durch den Platinenbodenstab in das Oberfach gehoben wird.

Es wird also mit einem gewöhnlichen und ganz glatten Harnisch ohne Vordergeschirr ein genügend hohes Fach erreicht, das sich in nichts vom gewöhnlichen Jacquardfach unterscheidet. Es ist dies zwar im wesentlichen die innere Einrichtung mehrerer bisher bekanntgewordener Damastmaschinen, die aber, wie schon erwähnt, den Fehler haben, daß zur Einleitung der Grundbindung Mechanismen kompliziertester Art verwendet werden. Dadurch bleiben diese Art Maschinen eben nur gelöste Probleme, werden aber

Zum Schluß soll noch die in Abb. 9 ersichtliche Halbdamastmaschine einer kurzen Besprechung unterzogen werden.

Außer den reinen Damastgeweben gibt es noch Waren, die mit Längs- und Querkanten über die ganze Gewebebrette große Mittelflächen in verschiedenen Köperbindungen umrahmen, bei denen aber die Grundbindung zum Zwecke der Kartenersparung durch Tringlesschäfte im Harnisch und durch separat gehobene Bindekette erzeugt wird. Die Maschine Abb. 9 eignet sich speziell für, derartige Gewebe. Sie entspricht in der Arbeitsweise der gewöhnlichen Hoch- und Tieffachmaschine, nur daß hier zwei voneinander getrennte Platinenpartien angeordnet sind, von denen die eine die Figur, die andere den Harnisch für die Bindekette und die Tringlesschäfte dirigiert. Messerkasten und Platinenboden für beide Platinenpartien sind wie gewöhnlich. Der Zylinder für die Figurpartie ist so eingerichtet, daß er periodisch schalten kann, so daß ein und dasselbe Kartenblatt ein oder auch mehrere Male hintereinander zur Vorlage gebracht werden kann. Der Grundzylinder für die Tringlesschäfte und die Bindekette wechselt dagegen bei jedem Schuß. Auf diesem

Grundzylinder kommt die aus starkem Vulkanfaser bestehende Bindungskarte zur Vorlage, von der aus mittels aufgeschraubtem Nocken die periodische Schaltung des Figurzylinders eingeleitet wird, so wie dieses an den

Schuß wechselnden Bindungszylinder zur Vorlage kommt. Figur- und Bindekette arbeiten bei solchen Geweben abwechselnd, d. h. sämtliche Figurplatinen müssen arbeiten, wenn die Bindungskette liegen bleibt und die Bindungskette

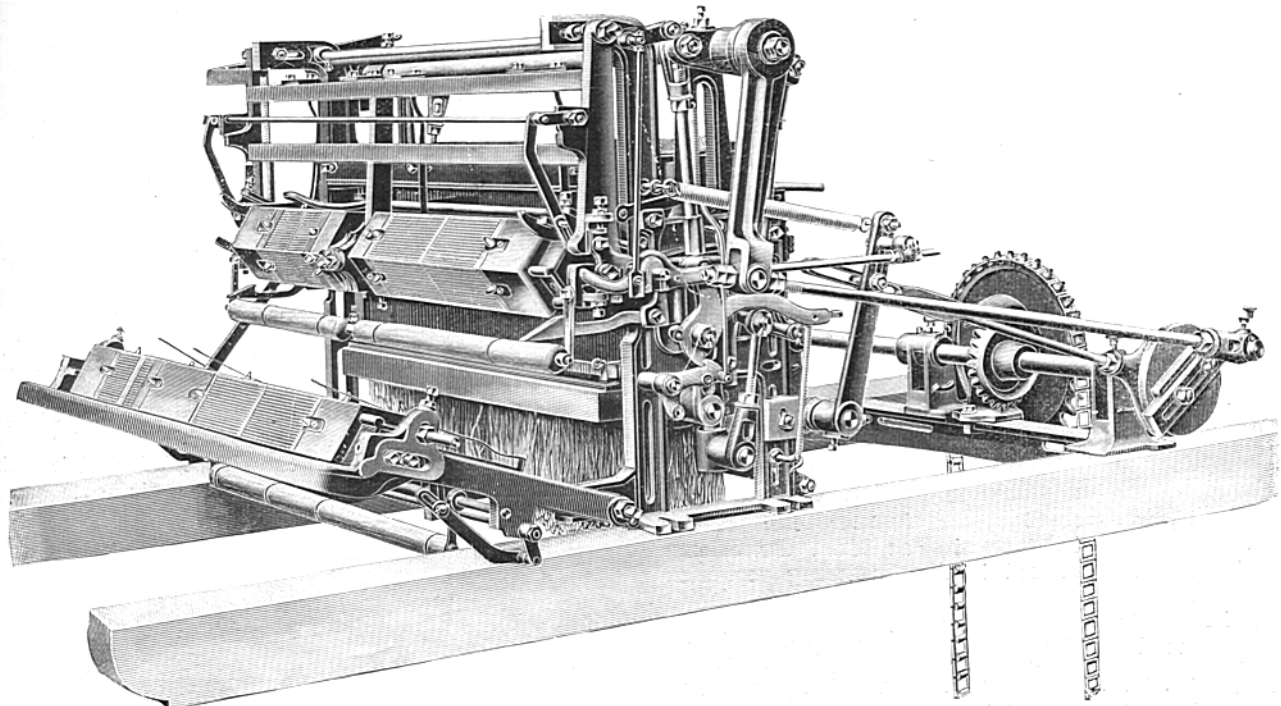


Abb. 9

Schleicher'schen Doppeldamastmaschinen der Fall ist. Diese periodische Schaltung kann indessen auch separat von der Bundkarte durch eine geeignete Steuerung, durch Schaltstern und Gliederkette erfolgen.

Die Kartenersparung erstreckt sich bei solchen Geweben lediglich darauf, den hinter jedem Figurschuß und folgendem Grundschuß für die Bindekette und Tringlesschäfte durch die oben erwähnte Bindungskarte einzuleiten, die auf dem jeden

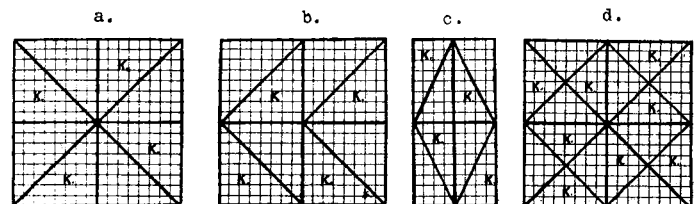
arbeitet, wenn die Figurplatinen liegen bleiben. Um dieses zu erreichen, ist die Vorrichtung getroffen, daß sämtliche Figurplatinen von der Grundbindungskarte abgedrückt werden können. Demgemäß ist die Bindungskarte so zu schlagen, daß die Bindekette arbeitet, wenn die Figurplatinen abgedrückt werden oder es drückt die Platinen für die Bindekette ab und es arbeiten die Figurplatinen, während die Platinen für die Tringlesschäfte nach Bedürfnis betätigt werden.

Die Musterung von Pulloverstoffen

Von M. Loescher

Die Pulloverstoffe werden bereits seit einigen Saisons gebracht, haben aber erst jetzt die Beliebtheit dadurch gewonnen, daß sie ziemlich preiswert gebracht werden. Sowohl für Herbst und Winter, wie auch für Frühjahr und Sommer 1927 sind Pulloverstoffe sehr stark bestellt worden. Es ist anzunehmen, daß sie auch weiter noch ebenso stark gehen werden, weshalb sie für die Herbst und Wintersaison 1927 wieder gemustert werden. Als Bindungen werden zwar die verschiedensten Arten benutzt, doch kann man wohl richtig sagen, daß hauptsächlich Hahnentritt, Windmühlen oder Eisbindung benannte Bindungen vorherrschen, welche Abarten der Waffelbindungen sind. In den neueren Mustern überwiegen auch die Waffelbindungen. Die Hahnentritt- etc. Bindung ist hauptsächlich dadurch bezeichnet, daß sie meist spitz zulaufende Dreiecke bringt, welche in Kett- und Schußflottungen abwechseln. Da sie einem Hahnentritte ähnlich sehen, tragen sie den Namen Hahnentrittmuster. Die Windmühlennmuster sind dadurch charakterisiert, daß sie an einem Viereck, ähnlich den Windmühlenflügeln, Ausläufer nach allen Richtungen ansetzen. Beide Arten zusammen sind eben als Eisbindung zu betrachten, während sie dann zur Waffelbindung wird, wenn der Bindung Leinwandbindung so zugesetzt wird, daß die Figuren damit eingerahmt werden oder ähnlich. Es kommt immer darauf an, für welche Ware die Bindungen bestimmt sind, ob für Kammgarn, Baumwollen- oder Kunstseiden Waren, und darin wieder, ob für stückgefärbte oder für buntgewebte Waren.

Man bildet derartige Eisbindungen sehr einfach. Es werden auf Patronenpapier durch ein Viereck Linien gezogen und so einzelne Teile abgetrennt. In diese setzt man dann abwechselnd Kett- und Schußflottungen ein. Man kann auf diese Weise sich die verschiedensten Muster bilden. Ich habe einige Beispiele gegeben. Die Skizzen a bis i bringen solche Vorlagen, wobei ich mit einem „K“ stets angegeben habe, was ich mir als Kettbindung gedacht habe. Die Skizzen a, c, g, b sind die normalen Eisbindungen, während d, k und i bereits zu gemusterten übergehen, e und f sind eigentliche Hahnentrittskizzen.



Ich werde bei den Bindungszeichnungen auch auf diese Skizzen zurückkommen, welche aber die Materie keineswegs erschöpfen, sondern nur andeuten sollen, wie man sich neue Eisbindungen schaffen kann. Sie sind aber auch gleichzeitig für Waffelbindungen derart zu gebrauchen, daß man die Abgrenzungen einfach mit Leinwand abbindet, wobei man eine oder auch mehrere Reihen Leinwandbindung benutzen kann.