

Melliand's
Textilberichte

Heidelberg

Jahrgang 1927

Melliand
Textilberichte 1927

Namen - Verzeichnis

	Seite		Seite
Aberle, Carl , Höchstleistung durch Schnellläufermaschinen in der Wirkerei und Strickerei . . . 27, 138,	228	Beyerfeld, R. , Selbsttätige Gewebeeinführung in Spannmaschinen . . .	339
Abt, Prof. Théodore , Die für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der Produktion und des Nutzeffektes . . .	986	Biener, Dipl.-Ing. M. , Neuzeitliche Kraft- und Wärmeanlagen in Textil- und Papierfabriken . . .	200
— Die Vorbereitung der Webstühle zur Höchstproduktion . . .	1068	Bodemann, O. , Installationen in feuchten Räumen . . .	395
Alden, Otto , Der neue Jacquardstich . . .	768	Böhmer, Obering. Max , Der Streifen-tüll . . .	502
Alterhoff, Willy , Indanthrenfarbige Effektfäden . . .	254	Börner, Rudolf , Moderne Entwürfe für textilen Druck . . . 65, 1033	
— Beitrag zum Aufsatz: „Die Besimmung der Erschwerungshöhe an stückerswerten Crêpe de Chine-Stoffen“ . . .	367	Brauer, Dr. Kurt , Wertbestimmung von Sauerstoffwaschmitteln . . . 166, 277	
— Das Färben von gemischten Geweben aus Baumwolle und Kunstseide . . .	795	Bredemann, Dr. G. , Das Hamburgische Staatsinstitut für angewandte Botanik . . .	1020
Apfelbaum, Ing. M. , Verwendung des Hydrosanverfahrens beim Seifen des Aizarinrotdruckes . . .	274	Brüggemann, Dr.-Ing. Heinrich , Das Mischen der Baumwolle für die Spinnerei . . . 3, 126, 213	
Auerbach, Dr. Rudolf , Neuere kolloidchemische Anschauungen über Färbvorgänge . . .	160	— 100 Jahre Textilmaschinenbau der Firma Friedrich Haas in Lennep . . .	338
Baltz, Dipl.-Ing. W. E. , Der elektrische Einzelantrieb der Baumwollstrecke . . .	220	Büken, R. , Webereisünden . . .	228
— Die Verteilung der Luftfeuchtigkeit in Betriebsräumen der Baumwollspinnerei und -Weberei . . . 49f,	569, 652	Burkhardt, J. , Kontrollapparate für das Kesselhaus . . .	1063
Bart, H. , Garn-Beobachtungsstelle im Betrieb . . .	988	Centmaier, Conr. J. , Neuzeitliche Betriebswissenschaft in der Textilindustrie . . . 111, 309	
Baum, A. , Webblatt-Einziehvorrichtung . . .	860	— Moderne Gesichtspunkte für den Bau von Textilmaschinen . . . 748, 821	
Baumann, Anton , Die Bedeutung der Volants an der Krempel . . .	329	— Jacquardmuster für Wirkstoffe . . .	847
— Ein Schädling in der Wollspinnerei . . .	413	Colorixwerkstätten G. m. b. H. Zittau, Das Varioskop und seine Bedeutung für die Bemusterung in der Textilindustrie . . .	455
— Untersuchungen über Elektrizitätserscheinungen beim Verspinnen von Wolle und Wollmischungen . . .	918	Drathen, Dr. Eduard von , Natriumperborat als Antichlor . . .	73
— Beitrag z. Aufsatz: „Das Kardieren von Faserstoffen in Theorie und Praxis“ . . .	994	Driessen, Dr. P. Aug. und Dr. K. Reinking, Ueber die Fixierung von Küpenfarbstoffen im Zeugdruck . . . 269, 948	
Baumann, L. , Betriebsleiter, Die Garnkörperbildung auf dem Wagenspinner (Selfactor) Fehler und deren Behebung . . . 835,	916	Durst, Gustav, Ing. und Dr. Hans Roth, Indanthrenblau RS . . . 158, 362	
— Organisation . . .	1035	— Indanthrenfarbstudien . . .	785
Bayer, Dr. , Die chemischen und mechanischen Verfahren beim Fertigstellen frischgesponnener Viskoseseide . . . 82,	153	Eigenbertz, Ing., H. , Das Schußspulen . . .	504, 598
— Uebersicht über die Patentliteratur der letzten 10 Jahre auf dem Gebiete der Viskoseherstellung . . . 252,	876	Erlor, Direktor, Hermann , Die Eskimogewebe . . . 24, 135, 330, 417	
Beckers, Dozent, Ing. Paul , Die Getriebelehre im Textilmaschinenbau . . . 681, 823		— Eine neue Jacquardmaschine zum Weben von Jacquard-Doppelmouquette auf Doppelschlägerstühlen . . . 683, 757	
v. Bergen, Dr. L. A. , Kunstseide und ihre wichtigsten Eigenschaften . . .	250	Ernst, H. , Neue Maschinen zur Auflösung baumwollener Abfälle aller Art. Neuartige Nachreißer (Feinreißer) und Verbundmaschinen für Baumwollspinnereien, Kunstbaumwoll- und Waffefabriken . . .	663
Bergmann, Dr. M. , Mitteilung über eine Anwendung von Neomerpin N (Pott) . . .	874	Evers, Herbert , Eigenschaften von Kunstseiden aus Gemischen von Zellulosenitrat und -azetaten . . .	873
Bernhard, Dr. H. , Die Verwendung der Neolanfarbstoffe im Woll- und Seidendruck . . .	699	Farmer, Webereileiter, A. , Ueber das Einrollen der Leisten beim Walken . . .	515
		Feibelmann, Dr. Richard , Bemerkung zu der Abhandlung: „Stu-	
		dien über Schlichten und Entschlichten“ von Dr. M. Nopitsch . . .	714
		Feldhaus, Dr.-Ing. h. c. F. M. , Barocke Textil-Bilder . . .	90
		— Das Weben antiker nahtloser Gewänder . . .	179
		— Die Textil-Szenen auf dem Beuthdenkmal . . .	292
		— Hamburger Textil-Händler um 1808 . . .	471
		— Die Konstanzer Textil-Bilder . . .	634
		— Ein nahtloser Rock von 1660 . . .	728
		— Die Tuchschermaschinen von Leonardo da Vinci . . .	807
		— Die Borametz-Pflanze . . .	885
		— Der Weber zur Zeit des Hans Sachs . . .	836
		— Bandkrämer von 1775 . . .	968
		— Der Bandausrüfer um 1740 . . .	938
		— Festtrachten aus dem Textilgewerbe . . .	1048
		— Stricken, Strümpfe und Trikot in der Urzeit . . .	1048
		Fikentscher, Hans und Prof. Dr. Kurt H. Meyer zur Physik und Chemie der Färbvorgänge IV. Ueber die Vorgänge beim Färben der Seide und Wolle . . .	781
		Fikentscher, Dr.-Ing. Hans , Die technologischen Unterschiede der jetzt hauptsächlich handelsüblichen Rohbaumwollen unter besonderer Berücksichtigung der Untersuchungsmethoden 521, 606, 685, 777, 855, . . .	933
		Flämig, P. , Die Verdol-Jacquardmaschine und ihre Behandlung . . .	668
		Forstmann, Hans , Eine neue Hilfsmaschine für Bleichereien, Färbereien, Druckereien und Appreturanstalten . . .	340
		Franz, Ing.-Chem. , Ein Beitrag über das Verweben schlecht geschlichteter Ketten und über Nachschlichtemittel auf dem Webstuhl . . .	223
		Freitag, Dr. , Erste Hilfe bei Verbrennungen . . .	571
		Fro'scher, E. , Gewerbestudienrat, Beitrag zur Kenntnis der Kreppbindungen 26, 131, 427, 519, . . .	594
		— Die Normung des Siches der Jacquardkarten . . .	767
		— Ist der Chemnitzer Grobstich wirklich unpraktisch? . . .	922
		Funke, Josef , Fachschullehrer, Ueber das Weben von abgepaßten Tüchern . . .	423
		— Lciawandbindung . . .	671
		Garrels, Dr. J. H. , Geltendmachung der Mängelrüge aus § 377 HGB. . .	113
		Garten, Studienrat, Bruno , Der Asbest als textiler Rohstoff . . .	993
		Gaumnitz, Ing. Oskar , Nochmals: „Die Folgen der Webereisünden bei der Ausrüstung baumwollener Waren“ . . .	449
		— Waren die alten Griechen mit teilweiser Farbenblindheit behaftet? . . .	534

	Seite		Seite		Seite
— Zanit-Kettenglätte	787	Herbig , Prot. Dr. W. und Herbert		— Versuche mit Bächölen	1024
Gisiger , Dr.-Ing. Chemiker E., Zicoll	880	Seyfert, Kritische Betrachtungen		Kirberger , Dr. L., Eigenschaften und	261
in der Spulerei		über die Prüfungsmethoden des		Verwendung der Azetatseide	29
Glafey , Dipl.-Ing. Robert, Spinnrösten	128, 214	Netzvermögens von Textilpräpara-	45, 149	Klütgens , Josef, Erzielung von Woll-	29
Gmelin , Dr. und H. Rittner, Einige		— Ueber die Bestimmung der Säure		charakter auf Baumwollgeweben	29
praktische Verwendungsmöglich-		und Kalkbeständigkeit sulfurierter		Klughardt , Dr. A., Ueber die Best-	
keiten der Indigosole in der		Oele 363, 457, 544,	621	stimmung des Glanzes mit dem	
Druckerei	530	— Zur Prüfung der Textiloleine	796	Stufenphotometer	620
Götze , Dr. Kurt, Der Nachweis und		— Bemerkungen zu dem Aufsatz von		Koester , Franz Ing., Neuerungen im	273
die Bestimmung oxydierter Zello-		E. Ristenpart und R. Petzold: „Die		zeugdruck	
losebestandteile mit Hilfe der		einfache Bestimmung der Netz-		Kollmann , Prof. Ing. Leo, Mohr-	
Silberzahl 624, 696		fähigkeit von Textilölen“	799	und Kochbleiche 270, 715	
Goldberg , Prof. Dr. E., Spektro-		Herzberg , Hans, Der Variograph	852	Konrad , Dr. Rudolf, Kann die Menge	
densograph, ein Registrierapparat		Herzinger , Eduard, Ausrüstung der		während eines bestimmten Zeit-	
zur Ermittlung der Absorptions-		einseitig gerauhten Fustiane	600	abschnittes aufsaugt, ein Maßstab	
kurven von Farbstoffen	447	Herzog , Prof. Dr. Alois, Eigenschaf-		für Netzbarkeit sein?	1031
Goll , Max, Jacquardkarten-Sparein-		ten der Fasern und Garne aus		Kosche , Walter, Fehlerquellen in	949
richtung für Gobelin-Bildweberei	427	Brennesseln 37, 146,	233	der Baumwollveredlungsindustrie	
Groh , Architekt Heinz, Welchen An-		— Abdrücke tierischer Wollen und		Kraft-Thomae , Paul, Die Fabrik-	36
forderungen muß beim Projekt		Haare in Harz 341		buchführung in der Flechterei	56
und Bau von Textilfabriken der		— Zur Herstellung von Querschnitten		200, 315, 495, 566	
beratende Industrie-Architekt ge-		der Kunstseide 429		Krais , Direktor, Prof. P., Bericht	
wachsen sein? 650		— Schuhlack als Hilfsmittel bei der		über die Arbeiten des Deutschen	
Grünert , Obering. Alfred, Die Kalt-		Herstellung von Kunstseidequer-		Forschungsinstituts für Textilin-	
bleiche (System Mohr)	50	schnitten 524		dustrie in Dresden im Jahre 1926	601
Guenther , Dr. A., Katanol W, ein		— Herstellung von Querschnitten		Krauß , H., Die Fahnen und Sprüche	375
wertvolles Hilfsmittel in der Halb-		ganz kurzer Fadenabschnitte	602	der Textilgewerbe	
woll- und Halbseidenfärberei	47	Himbergen , Ing. F. van, Ueber den		Laetsch , Ing. Paul, Ueber die Fehler	
Haake , Gebrüder, Ueber das Schlich-		Gebrauch von Revolver-Drehbän-		in Luntten und Vorgarn und ihre	
ten mit W-Stärke 280		ken in der Textilindustrie	826	Ermittlung 6, 130, 217	
Haas , Dr. Karl, Einiges über die Be-		Höchtlen , Dr. F., Netzmittel	349	Lassé , Dr.-Ing. R., Unegal färbende	951
rechti gung der technischen Ver-		— Die Untersuchung von Textilhilfs-		Wollgarne	
wendung des Tetrachlorkohlen-		mitteln 941		Lehmann , G., Fachschullehrer, Die	
stoffs 952		Hofer , H., Die Herstellung der		Technik der Gebildweberei einst	
Haller , Prof. Dr., Untersuchungen		Webeblattzähne 25, 134		und jetzt 22, 137, 331, 420	
über die Wirkungen von Stärke-		— Webeblätter-Putzmaschine	1010	— Die wichtigsten Grundlagen für	
aufschließungsmitteln	166	Hoffmann , Obering. Georg, Eine		den Bau und die Einrichtung einer	
— Beiträge zur Kenntnis des feineren		neue patent. Doublier-Einspän-		größeren Buntweberei 982, 1061	
Aufbaus der Verdickungsmassen	454	maschine 596		Lehmann , Prof. M., Oberstudien-	
— und Henkel, Die Verteilung		Hoffmann , H., Neuzeitliche Ma-		direktor, Ueber Litzen und Litzen-	
von Oelen in Zeugdruckfarben	1021	schin enfärberei 875		fabrikation 15, 135, 423, 506	
Hamann , Artur, Webwarenkunde	17, 121	Hofmann , A., Die Verwendung der		Leites , Dipl.-Ing., L., Wie im Schmutz	
224, 325, 401, 507, 590, 664, 761,	837, 924, 1001	feinfaserigen Kupferoxyd-		gewalkte wollene Ware gewaschen	
— Entwürfe für Damast-Tischzeug	418	Ammoniakseide in der Wirkerei		werden muß 771	
Hasse , Obering. J., Der Kürschner		und Strickerei 694		Lewitzky , Färbereifachlehrer A.,	
oder Pelzkäfer (Allagenus sp.) als		Hoyer , Ing. Fritz, Filze für die		Präparieren und Avivieren von	
Wollschädling 430		Papierindustrie 1005		Kunstseide 793	
— Von der Tuschmalpresse zu der		Hoz , Dr. H., Gewebe und Effekte		Liepatoff , S., Zur Methode der Ver-	
modernen elektrischen Breitpresse	516	mit Azetatseide 252		flüssigungsfähigkeitsbestimmung	
. 679, 849		— System Ford in der Veredlungs-		diastatischer Produkte	541
— Ausgeführte Löschanlage eines		industrie 795		Lindner , Dr. Kurt, Beitrag zur Kennt-	
größeren Textilwerkes	981	Hünlich , Richard, Das Verstärken		nis der Beuch- und Bleichvorgänge	
— Das Schlichten und Leimen der		oder Verdichten von Geweben und		I. Das Perpentolverfahren in der	
Ketten für Kammgarn und Streich-		deren Untersuchung 845		Baumwollindustrie 353	
garn 999		Huttenlocher , Dr.-Ing. Richard, Die		Linke , A. und W. Schramek, Die at-	
Hassler , Dipl. Ing. Fr., Ein interessan-		Untersuchung von Textilhilfs-		mosphärischen Verhältnisse in	
ter Briefwechsel vor 100 Jahren	556	mitteln 538		Oxydationskammern mit horizon-	
Hausner , Justin, Erfahrungen in der		Jackel , Gerhard, Schlichten-Herstel-		taler Warenführung und ihr Ein-	
Kunstseideverarbeitung mit Ak-		lung, Verwendung und Zersetzung		fluß auf baumwollene Stückware	
tiv 244		790		bei der Erzeugung von Oxyda-	
— Neue, einfache Methode zur Be-		Jacoby , Siegfried, Bestleistung und		tationsschwarz 443	
stimmung des wirksamen Chlors	873	Kräfteschonung 105		Lint , H., Die Ursachen des Blind-	
Heine , C., Maße und Strickanlei-		Jaeck , Dr. W., Ueber das Färben		werdens von Naphtol AS gefärb-	
tung für die Herstellung eines		der Azetatseide 254		ter Kunstseide und ihre Verhütung	
Kinderkleidchens in Rechts- und		Jaeger , Hugo, System Ford in der		Naphtol AS auf Seide 67	
Rechts-Strickart 337		Veredlungsindustrie 657		List , P., Erscheinungen in Webwaren	
— Einrichtung einer mittleren Strick-		Kapferer , Dr. Clodwig, Die Ge-		aus drei- und mehrfachen Zwir-	
warenfabrik 906		schäftssprache in der Auslands-		nen 221	
Heinrich , Ing. Wilhelm, Kleinspin-		propaganda 576		Loescher , M., Die Musterung von	
ner ei-Maschinen und -Anlagen	11	Kapff , Prof. Dr. v., Der Schutz		Pulloverstoffen 421, 517, 588, 672,	
Henkel , Karl, Einfluß der Herkunft		der Wolle beim Färben	75	Rationelles Arbeiten nach prakti-	
und des Reinigungsgrades vegeta-		— Erwid erung auf den Aufsatz von		sch en Grundsätzen 489	
bilischer Fasern auf die Aufnahme		A. Kerteß: „Ueber die Wirkung		Lutter , Geh. Reg.-R., Die Nach-	
von Metallsalzen und Naphtol AS		der atmosphärischen Einflüsse auf		ahmung eines patentfreien Gegen-	
. 955, 1038		Wolle und Tuche“ 438		standes 389	
— und Dr. Haller, Die Verteilung		Kehren , Dr., Nachtrag zum Aufsatz:		— Das Deutsche Reichspatentamt	
von Oelen in Zeugdruckfarben	1021	„Die Oleine in der Textilindustrie“	152	1877—1927 581	
Hentschel , Ing. Kurt, Normung von		Kerteß , A., Mitteilungen über Schwe-		Mann , W., Nahtlose Mannesmann-	
Jacquard- und Schaffmaschinen	193	felschwarz und Indocarbon	56	rohre aus nicht rostenden, säure-	
— Ein neuer Jacquardstich?	415	Kind , Dr. W., Festigkeitsänderungen		und hitzebeständigen Stählen	396
— Grundsätzliches zur Textilnormung	675	von Druckwaren 70			

	Seite		Seite		Seite
Martini, Curt , Bedeutung der Vergleichssynthese für die Erhöhung der Produktion unter Zugrundelegung der wissenschaftlichen Betriebskontrolle in Spinnereien und Webereien	741	-- Künstliche und natürliche Farbstoffe und Färbemethoden	706	-- Ueber die Fixierung von Küpenfarbstoffen im Zeugdruck	715
Mayr, Wilhelm , Seidenraupenzucht und Seidenverarbeitung 661, 753,	833 913	-- Bemerkung zum Artikel Dr. W. Siebers: „Ueber beständige Diazodruckfarben und über eine neue Erklärung der Konstitution der Diazoverbindungen“	794	-- Mohrbleiche und Kochbleiche	954
-- Pneumatischer Selbstaufleger	662	-- Kann die Menge der Flüssigkeit, die ein Gewebe während eines bestimmten Zeitabschnittes aufsaugt, ein Maßstab für Netzbarkeit sein?	868	-- Gewichtsverlust beim Veredeln von Baumwollwaren	1007
Mevius, Dr. Walther , Wissenschaftliche Betriebsführung im Vorkwerk mechanischer Webereien	12, 305, 391, 490, 565, 649, 743, 827,	Preisng, Adolf jr. , Neuerungen auf dem Gebiet der Hutbandfärberei	279	Schmidt, Ing. E. Georg , Klima-Anlagen	921
	903	Preußner, Fr. , Veredlerverbände in England	575	Schmidt, J. , Ein neuer Jacquardtisch?	586
Meyer, Prof. Dr. Kurt H. , und Hans Fikentscher, Zur Physik und Chemie der Färbvorgänge	781	Rabe, Dr. P. , Siriusfarben auf Kunstseide	260	Scholz, Maria , Das Scholz'sche Färbverfahren	75
IV. Ueber die Vorgänge beim Färben der Seide und Wolle		-- Das Färben von Halbwolle und Halbseide mit Sirius-Farbstoffen	693	Schoof, Dr.-Ing. B. , Bedeutung der Vergleichssynthese für die Erhöhung der Produktion unter Zugrundelegung der wissenschaftlichen Betriebskontrolle in Spinnereien und Webereien	209, 321, 409
Milnikoff, cand. chem. B. N. , Emulsionsfähigkeit der Naphtensulfosäuren	361	Reinking, Dr. K. und Dr. P. Aug. Driessen , Ueber die Fixierung von Küpenfarbstoffen im Zeugdruck	269 948	Schramek, Dr.-Ing. W. , Beiträge zur Technologie der Veredlung baumwollener Gewebe	442
Möller, Oberstudiendirektor Prof. E. , Die Befuchtung der Arbeitsraumluft in den Textilbetrieben	198	-- Die ältesten Bücher über den Zeugdruck	788	-- und A. Linke, Die atmosphärischen Verhältnisse in Oxydationskammern mit horizontaler Warenführung und ihr Einfluß auf baumwollene Stückware bei der Erzeugung von Oxydationsschwarz	442
-- Selbsttätige Einstellung der Flügel von Flügelspinnmaschinen mit Einzelmotorenantrieb zwecks Einziehens gerissener Fäden	758	Rittner, H. und Dr. Gmelin , Einige praktische Verwendungsmöglichkeiten der Indigosole in der Druckerei	530	Normierungsbestrebungen in der Textilindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Normierung der Farben	1036
Müller, Franz , Bindungs- und Materialeffekte in kunstseidenen Stoffen	669, 769	Rosenzweig, Adolf , Zur Gleichmäßigkeitsprüfung von Gespinsten 44, 343	201	v. Schuh, Obering. P. , Großdieselmotoren	692
		-- Die Zukunft der Kunstseide 114, 201	125	Schultz, H. , Ueber elektrische Kraftanlagen in Textilfabriken	199
Nopitsch, Dr.-Ing. M. , Neue Wege der Textilveredelung	48	Roßmann, Dipl.-Ing. , Studien in der Lumpensortierung	125	Schulze, Karl , Der Walzenkalandar und seine Verwendung in der Gewebeerzeugung	140, 230
Studien über Schlichten und Entschlichten II. Wirken die modernen enzymatischen Entschlichtungsmittel faserschädigend?	169 281, 365, 461, 546, 627, 716, 799, 878, 958, 1034	Roth, Dr. Hans und Ing. Gustav Durst , Indanthrenblau RS 158, 352, 785	239	Schupp, Dr.-Ing., Hellmuth , Azetat-Kunstseide	864
		Rudolph, Hans , Das Batschen der Jute	40, 141,	Schweiger, Direktor , Welches ist die rechte Warensseite?	599
Nowak, Dr. A. , Beitrag zur Geschichte des Indanthrenblau-Reserve-Artikels und zur Kenntnis der Manganreserve	861	Rüben, G. , Printogen im Druck	548	Seck, Dr.-Ing. W. , Zu dem Artikel von Prof. Herbig: „Kritische Betrachtungen über die Prüfungsmethoden des Netzvermögens von Textilpräparaten“	359
Nowotny, Dipl.-Ing. Robert J. , Studie über den durch Riemengleiten bedingten Arbeitsverlust bei der Wagenausfahrt des Sulfactors 129, 216	216	Rüf, E. , Ein voller, runder Faden und ein glatter Faden in der Baumwollschlichterei	848	Seibt, Ing. Alfred , Der Riffelzylinder in der Baumwollspinnerei	501
Nüßlein, Dr. J. , Katalysatoren der Textilveredelung	66	Rupert, Dr. A. , Bemerkungen zu der Publikation: „Methode zur Bestimmung der Netzfähigkeit“	283	-- Ueber das Beledern der Druckzylinder (Los- und Festroller) von Baumwoll-Spinnereimaschinen	919
-- Palaäinechtfarbstoffe in der Wollfärberei	711	-- Beiträge zur Kenntnis der Einwirkung feuchter Hitze auf Eisfärbungen unter besonderer Berücksichtigung der Naphtol AS-Färberei	942	Seyferth, Herbert u. Prof. Dr. W. Herbig , Kritische Betrachtungen über die Prüfungsmethoden des Netzvermögens von Textilpräparaten	45, 149
Oelschläger, Julius , Baurat, Luftgeschwindigkeits- und Volumenmeßvorrichtung	109	Russina, Dipl.-Ing. Horst , Der Handdruck und die neuzeitlichen Druckverfahren	54	-- Ueber die Bestimmung der Säure- und Kalkbeständigkeit sulfurierter Oele	363, 457, 544, 621
-- Bestimmung von Erschütterungen und Schwingungen	393	Rütgers, L. , Fabrikdirektor, Das Wesen der Verbrennung und Zweck des Rauchgasprüfers	109	Sieber, Dr. Wilhelm , Die Fixation von Beizenfarbstoffdruckfarben durch kurzes Dämpfen -- durch einfache Mather-Plattpassage	62, 151
Oesterreicher Dir. , Die Ausrüstung baumwollener Futterstoffe	53, 358	Sazanoff, P. P. , Sulphonaphtensäure-Salze als Ersatz für Ricinusölseife in Pararotfärberei	275	-- Ueber beständige Diazodruckfarben und über eine neue Erklärung der Konstitution der Diazoverbindungen	609
-- Schwefelschwarz auf Futterstoffe	453	-- Emulsionsfähigkeit der Naphtensulfosäuren	361	Soarovsky, H. , Die Schlichtung der Kunstseide	1032
Oppermann, Robert , Die Vermeidung von Reklamationen	571	Schellenberg, Dr. Alfred , Gebildweberei in Seidendamastdecken des Rokoko	21	Spiegel, Regierungsbaumeister a. D. Hans , Leistungssteigerung und Aufwandkürzung in Textilbetrieben	742
Orloff, Prof. E. J. , Färben von Wolle und Seide durch Diazotieren auf der Faser	794	Schepmann, Dipl.-Ing. Dr. Werner , Ueber die Zersetzung der Jute in Schiffs- und Lagerräumen 41, 147, 237	237	Spöttel, Dr. Walter , Ueber das Döhnersche Wollmeßverfahren	39, 143 240, 342, 430
Philipp, U. , Die Ermittlung des Dampf- und Kraftpreises	106, 312	Schilling, B. , Elsterberger Kunstseide	703	Stein, Dr.-Ing. Friedrich , Vom Wesen der Tuchbindung	994
Pichler, Prof. F. , Ueber Material- und Schönheitsfehler in Florstrümpfen	341	Schindler, Ing. R. , Ueber die Verdickungen beim Druck mit Küpenfarben	1030	Steinbrucker, Dr. Charlotte , Deutsche Bildteppiche des Mittelalters	1010
-- Technische Grundlagen und Einfluß der Feuchtigkeit bei der Prüfung der Textilwaren	524, 603, 688	Schleicher, Oskar , Die Normung der Jacquardmaschine	766	Straube, Robert , Nachklänge einer Amerikareise	750, 829, 909, 989
-- Ueber den Gewichtsverlust beim Veredeln der Baumwollwaren	853	Schlömer, Hugo jr. , Gleichmäßigkeit, Ungleichmäßigkeit, Abweichung	773	Streeb, Dr. Ernst , Optische Gewebeprüfung	432
Pollin, Fr. W. , Die Textilindustrie in den deutschen Museen	780, 935	Schmeilik, Dozent Romanus , Muster für Textilizwecke	14		
Pomeranz, H. , Labile Verbindungen und echte Färbungen	162	-- Taschenmikroskop als Fadenzähler	773		
		Schmidt, Dipl.-Ing. Alfred , Mohrbleiche und Kaltbleiche	453		

	Seite		Seite		Seite
Streng, Dr. F., Buntgeätzte Naphtol A-S-Färbungen	708	Ullmann, Dr. Gustav, Kleine Mitteilungen aus der Praxis des Hydrosanverfahrens und einige Wasserfragen der Textilindustrie	440	Wegener, Dr. F., Ueber Präparate zum Weichmachen von Wasser für Seilvorgänge	534
Tänzer, Dr. Ernst, Die Prüfung des Tänzer-Poikosit'schen registrierenden Faserdynamometers 858, 933,	1013	Ullrich, Ing. E., Schwingungszustände (mechanische Resonanz und Interferenz) als Ursachen von Betriebsmängeln	107	Wegener, Ing. G., Worauf beruht die Wirksamkeit guter technischer Anzeigen, und wie läßt sie sich planmäßig steigern?	112
Thies, F. H., Textilchemische Technologie	60	— Gewebe aus feinfaseriger, schwachgedrehter Kunstseide	241	— Verhütung und Beseitigung der Wand- und Deckenfeuchtigkeit in der Textilindustrie durch eine neuzeitliche Industriearchitektur	901
— Dr. phil. Albert Ganswindt	317	— Die II. Kunstseide-Ausstellung auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1927	397	Weiss, Dr. Franz, Ueber einige neuere Arbeiten auf dem Gebiete der basischen Farbstoffe	164
— Ueber Koch- und Kaltbleiche	433	Vajs, Ing. Mirko, Identifizierung von Küpenfarbstoffen auf der Baumwollfaser	611	Weißbach, Obering. Hugo, Streckwerkverzug	604, 690
Tiefel, Obering. Dipl.-Ing., Leistungen moderner Spannrahmen-Trockenmaschinen	1006	Voss, Georg, Neuzeitliche Heizungsanlagen	314	Weltzien, Dr. W., Die Bestimmung der Erschwerungshöhe an stückererschweren Crêpe de Chine-Stoffen	157
Toenniessen, Ing. Ernst, Ueber die Zeitersparnis beim Abziehen oder Spulenwechsel an Spinn- und Zwirnmaschinen	413	Wagner, Ing. E., Von der einfachen Winde mit 6 festen Armen bis zur heutigen modernen Winde mit 8 federnden Auflagen	932	Weyrich, Paul, Aus der Praxis der Garnmerzeilung	51
Trissler, Karl, Jaspiervorrichtung für Spulmaschinen	230	Wagner, Ing.-Chem. Karl, Farbtöne in der Textilfarbgebung	451	Wiederkehr, J. A., Neue Haspel-Konstruktion	908
Tschilikin, Prof. M. M., Ueber die Untersuchung von Anilinschwarz	265	— Der Griff an Textilgut	868	Wolf, Ing., Säureschutz für Fußböden	316
— Wie bleicht man indanthrenfarbige Mitläufer?	280	Wagner, Dr. Walter, Zur Unterscheidung von Textilfasern	246, 367	Wolff, Ernst, Wichtige Neuerung in der Strumpfappretur	70
— Prof. Dr. N. N. Wosnessenski	829	Walter, Hermann, Ein neuer Webeschützen	1000	Wosnessensky, Prof. N., Dampfnilinschwarz	536
Tusch, Wilhelm, Etwas über die Präparation der Kunstseide	74	Weber, G., Zivilingenieur, Kontrolle der Kondenswasserableiter	1009	Wurtz, Obering. E., Die Kunstseide	9
Uhlig, Dr.-Ing. Ernst, Von der Handfärberei zur Maschinenfärberei	257				

Sach-Verzeichnis

Die mit * bezeichneten Aufsätze sind mit Abbildungen versehen.

	Seite		Seite		Seite
*Abdrücke tierischer Wollen und Haare in Harz	341	Acetat-Kunstseide	864	Anstrich für Farbböttiche und Haspeln	95
Abfall-Laugen, Reinigen und Konzentrieren der — des Mercerisationsbetriebes	732	Acht-schloßmaschine, Die — und ihre Mustervielseitigkeit	884	Antichlor, Natriumperborat als —	73
Abkochverlust, Künstliche Beschwerung von Kreppgarnen, — und Erschwerung im Stück	1046	Aetzen, Rot- und Rot-Weiß- — auf indigoblauer Baumwolle	725	Antrieb, Der — von Wirkmaschinen	372
Ablaugen, Das — von gebleichtem Leinengarn	723	Akkordlohn, Die Produktion und der — in der Kammgarnspinnerei	722	Antrieb der Speisezangen von Heilmannschen Kämmaschinen	882
Abnehmer, Das Problem des großen —	87	Aktiengesellschaften, 118, 2.6, 991,	1070	Antrieb des Nitschelzeuges bei Streckwerken	1043
Absaug-Anlagen	811, 970	Aktivin, Entschlichten und Bäumen roher Baumwollwaren mittels —	964	Apparate, Vergleich der — von Balls und Johannsen zur Längenmessung der Baumwollfaser	721
Abschlagen der Kunstseide im Schützen bei Unterschlagern	558, 639, 809	Aktivin, Erfahrungen in der Kunstseideverarbeitung mit —	244	Appretieren, Bleichen und — der Spitzen	1046
*Absorptionskurven, Spektrodenso-graph, ein Registrierapparat zur Ermittlung der — von Farbstoffen	447	Alizarinrot-druck, Verwendung des Hydrosanverfahrens beim Seifen des —	274	Appretieren, Das — halbwoollener Waren	723
Abspringen der Vorderwand des Schützenkastens	1051	Alkali, Bestimmung von — und Säure in Wolle und deren praktische Bedeutung	961	Appretieren von Kunstseideband	298, 378
Abtötung, Neue Erfahrungen über die — von Seidenraupen-Cocons mit Chlorpikrin	465	Alkali, Die Bestimmung von — in Wolle	290	*Appret, Gleichmäßiges Auftragen des — auf Gewebe	93, 474
*Abweichung, Gleichmäßigkeit, Ungleichmäßigkeit —	773	Alkali-Gehalt der für die Rohseiden-Entbastung bestimmter Seifen	731	Appretur, Die — der Kunstseide	805, 965
*Abziehen, Ueber die Zeitersparnis beim — oder Spulenwechsel an Spinn- und Zwirnmaschinen	413	Allgemeine Rechtsfragen	116	Appretur, Die — der wollenen und halbwoollenen Kaschmire, Etamine und Voile	963
Acetatseide, Die hauptsächlichsten Eigenschaften der —	370	*Amerikareise, Nachklänge einer —	750, 829, 909,	Appretur, Einfluß der — und die Festigkeit, Dehnung und das Gewicht von Geweben	964
Acetatseide, Betrachtungen der — und ihrer Färbeprozesse	551	Ammoniak, Ueber die Wirkung von — auf Wolle	629	Appretur, Klebware in der Hand-schuhstoff- —	183
Acetatseide, Eigenschaften und Verwendung der —	261	Andrehen, Das — der Kettenfäden von Hand und durch die Maschine	883	Appretur, Moiréeffekte in der —	—
Acetatseide, Gewebe und Effekte mit —	252	Angorawolle	465	Appretur, Säurefeste — für Baumwollgewebe	477
Acetatseide und deren Färben	374	Anilin, Anilinoxidationsschwarz auf Baumwolle unter Verwendung von milchsäurem —	184, 474	Appretur von Wildlederimitation für Handschuhstoffe	94
Acetatseide, Ueber das Färben der —	254	Anilinoxidationsschwarz auf Baumwolle unter Verwendung von milchsäurem Anilin	184, 475	Appretur, Weiche — auf baumwoollenen Waren. Verwendung von Fettkörpern in der Färberei und Appretur	964
Acetatseide, Ueber die Eigenschaften der neuen — (Celanese, Milanese, Acetat usw.)	723	Anilinschwarz, Ueber die Untersuchung von —	265	Appreturmasse, Feltausscheidungen in der —	379, 476
Acetatzelluloseseide, Bildung unlöslicher Farben auf —	803	*Anlagen, Kleinspinnerei-Maschinen und —	11	Appreturmittel, Johannisbrotkerne als neues —	469
		*Anschauungen, Neuere kolloidchemische — über Färbvorgänge	160	Appreturmittel, Magnesiumchlorid als —	289
		Ansprüche, Ueber die — an stranggefärbte Kunstseide	173	Arbeiten, Rationelles — nach praktischen Grundsätzen	489

	Seite		Seite		Seite
Arbeiten, Ueber einige neuere — auf dem Gebiete der basischen Farbstoffe	164	Automatenwebstühle	810, 890	ausfall bei Geweben aus normaler und toter —	474
Arbeitskräfte, Produktionsförderung durch volle Ausnützung der — usw.	971	Automatenwebstühle in der Leinen- und Halbleinen-Weberei	890	Baumwolle, Unterscheidung von — und Leinen	285
*Arbeitsraumluft, Die Befeuchtung — in den Textilbetrieben	198	Avivieren, Präparieren und — von Kunstseide	793	Baumwolle, Wolle und — in halb-wollenen Waren	801
*Arbeitsverlust, Studie über den durch Riemengleiten bedingten — bei der Wagenausfahrt des Selfactors	129, 216	Anzeigen, Worauf beruht die Wirksamkeit guter technischer —, und wie läßt sie sich planmäßig steigern?	112	Baumwollene Kunstseide enthaltende Waren, Bleichen, Färben und Zurichten von —	288
Asbest, Der — als textiler Rohstoff	993	Badestoff, Bleichen von —	970	*Baumwollene Futterstoffe, Die Ausrüstung —	53, 358
Asch-Solveen, Warum versagte das Durchzugsstreckwerk von —	1043	Bäuchen, Entschlichten und — roher Baumwollwaren mittels Aktivin	964	Baumwollfärberei, Fehlerquellen in der —	374
Aspirationspsychrometer, Die Verwendung von Haarhygrometern zur Messung der Luftfeuchtigkeit und ihre zuverlässige Einstellung mit einem billigen —	881	Bäuchle, Versuche mit —	102-4	Baumwollfaser, Der Bau der — und die daraus sich ergebenden Eigenschaften	881
Atmosphärische Einflüsse, Ueber die Wirkung der — auf Wolle und Tuche	549	Balls, Vergleich der Apparate von — und Johannsen zur Längenmessung der Baumwollfaser	721	Baumwollfaser, Identifizierung von Küpenfarbstoffen auf der —	611
Aufbereitung, Die mechanische — des Hanfes	88	Bambus, Kunstseide aus —	1041	Baumwollfehler	721
Aufdeckmuster, Die Aufdeckmestervorrichtungen an Spitzennadel-Wirkstühlen und das Patronieren der —	372	*Band-Ausrüfer, Der — um 1740	968	Baumwollfeinweifen, Erhöhung der Haspeltouren bei — vom arbeits-technischen Standpunkte aus betrachtet	371
Aufdeckmestervorrichtungen, Die — an Spitzennadel-Wirkstühlen und das Patronieren der Aufdeckmuster	372	*Bandkrämer von 1775	968	Baumwollfutterstoffen, Ausrüstung von —	631
Aufnahmefähigkeit, Der Einfluß einer Vorbehandlung der Gewebe auf ihre — für Farbstoffe	724	Barchent, Köper und Zieche	467	Baumwollgarn, Das Schlichten von Kunstseidenfäden und ein Vergleich mit dem Schlichten von —	963
*Auftragen, Gleichmäßiges — des Apprets auf Gewebe	93, 474	*Barocke Textilbilder	90	Baumwollgarne, Benennung der —	557
Aufwandkürzung, Leistungssteigerung und — in Textilbetrieben	742	Bastfasergarne, Nummerierung der —	286, 371	Baumwollgarne, Der Einfluß der Feuchtigkeit auf —, insbesondere Festigkeit und Dehnbarkeit geschlichteter und ungeschlichteter Kettengarne mit Bezug auf die atmosphärische Feuchtigkeit	882
Aufziehen, Vorrichtung zum — der Spindelcarré	1049	Bastfaserzucht, Die Entwicklung der — im britischen Reiche	881	Baumwollgarne, Schlichtflotte für —	891
Augenreizungen, Die — der Spinner in Kunstseidefabriken. Ein Beitrag zur Schwefelwasserstoffvergiftung	285	Batschen, Das — der Jute 40, 141, Batschen, Die bakteriellen Vorgänge beim — der Jute	965	Baumwollgarnen, Die Schlichterei von —	173
Ausdehnung, Die — des Wollhaares unter konstanter Belastung	369	Bau, Welchen Anforderungen muß beim Projekt und — von Textilfabriken der beratende Industriearchitekt gewachsen sein?	650	Baumwollgespinste, Ungleiche —	371
Ausfall, Streifiger — von Kammgarnstoffen infolge von Stillständen der Leimmaschine	93	Baumwollarten, Die Bestimmung der — auf mikroskopischem Wege	961	Baumwollgewebe, Säurefeste Appretur für —	477
Ausfall, Ungleichmäßiger — der Kunstseide	182, 474	Baumwollbleiche	477	*Baumwollgewebe, Erzielung von Wollcharakter auf —	29
Auslandspropaganda, Die Geschäftssprache in der —	576	Baumwollbleiche, Verbesserung des Verfahrens der — mittels Permanganat	724	Baumwollgewebe, Vulkanisieren von —	476
Ausnützung, Produktionsförderung durch volle — der Arbeitskräfte	971	Baumwollbündelgarn, Schlichten von —	1052	Baumwollindustrie, Beitrag zur Kenntnis der Beuch- und Bleichvorgänge I. Das Perpentolverfahren in der —	353
Ausrüsten blauer Mollinos	559, 640	Baumwolle, Anilinoxidationsschwarz auf — unter Verwendung von milchsauerm Anilin	184, 474	Baumwollkettengarne, Zerreißfestigkeit und Verwebbarkeit der türkischrot gefärbten —	962
Ausrüsten, Das — von Inlets	805	Baumwolle, Ausgewählte Farbnormen auf —	722	Baumwollklassierung, Zur Frage der Erweiterung der — durch exakte Materialuntersuchung	85
Ausrüsten, Das — von Stickerei	554	*Baumwolle, Das Mischen der — für die Spinnerei	3, 126, 213	Baumwoll- und Seidennoppen, Praktische Verfahren und Vorschriften für die Herstellung von Woll-, —	88
Ausrüsten der einseitig gerauhten Fustiane	600	Baumwolle, Das Verhalten der — gegen Feuchtigkeit	551	Baumwollpopeline-Stoffe, Mercerisieren, Bleichen, Färben und Ausrüsten von —	970
*Ausrüstung, Die — baumwollener Futterstoffe	53, 358	Baumwolle, Die —	370	Baumwollreinigung, Untersuchung des technologischen Prozesses des Egrenierens und der —	721
Ausrüstung leinener und halbleinener Gewebe	174	Baumwolle, Die Festigkeit der — und des Baumwollfadens	1042	Baumwollschläuche	93
Ausrüstung, Nochmals „Die Folgen der Webereisünden bei der — baumwollener Waren“	449	Baumwolle, Die Feuchtigkeitsbeziehungen der — und die Feuchtigkeitsaufnahme mit und ohne Spannung mercerisierter Baumwolle	881	Baumwollschlichterei, Ein voller, runder Faden und ein glatter Faden in der —	848
Ausrüstung von Baumwollfutterstoffen	631	Baumwolle, Die mikroskopische Untersuchung beschädigter — durch die Congorot-Probe und die Quellungsprobe von Fleming und Thaysen	177	Baumwollspinnerei- und -Weberei, Abriß der technischen Entwicklung der —	630
Ausrüstung von kunstseidener Tricotschlauchware	810	Baumwolle, Die Wichtigkeit des Fasergewichts pro cm als ein meßbares Kennzeichen der — und einige Angaben seiner praktischen Verwendung	369	Baumwollspinnerei, Der Riffelzylinder in der —	501
Ausrüstung von Popeline	380	Baumwolle, Hydrophile, sterilisierte, imprägnierte und medizinische —	175	Baumwollspinnerei-Neuanlage, Luftbefeuchtung und Kraftanlage für eine —	478
Ausrüstung von Zephir und Popeline	560	Baumwolle, Klasseneinteilung der — durch das Mikroskop	285	Baumwollstrecke, Der elektrische Einzelantrieb der —	220
Ausrüstung, Winke für die — wollener Damenkleiderstoffe	801	Baumwolle, Prüfung von —	721	Baumwollstückwaren, Zweckmäßiges Entschlichten von —	633
Aussaatsdichte, Welchen Einfluß üben — und Stengelstärke auf die Flachsfaser aus?	85	Baumwolle, Rot- und Rot-Weiß-Aetzen auf indigoblauer —	725	Baumwollveredlungsindustrie, Fehlerquellen in der —	949
Ausstellung, Die II. Kunstseide- — auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1927	397	Baumwolle, Ueber das Oelen der — vor dem Verspinnen	370		
		Baumwolle, Ueber den Eisengehalt der rohen —	803		
		Baumwolle, Ueber den Spinnwert der —	722		
		Baumwolle, Ungleichmäßiger Farb-			

	Seite		Seite		Seite
Baumwollwaren, Eine Prüfungs- methode zur Untersuchung der Wärmeeigenschaften von	369	zahlen bei gleicher Zwirntype unmittelbar aus der Fadenzahl	87	Bleichen, Das wollener und halb- seidener Waren	961
Baumwollwaren, Ueber den Ge- wichtverlust beim Veredeln der	853	Bestimmung der Drehungskonstan- ten für Zwirnmaschinen	87	Bleichen, Färben und Zurichten von baumwollenen, Kunstseide enthal- tenen Waren	288
Baumwollweberei, Abriß der tech- nischen Entwicklung der Baum- wollspinnerei und	630	Bestimmung, Die — der Baumwoll- arten auf mikroskopischem Wege	961	Bleichen, Gewichtsverlust beim — von Makogarn	811
Beanspruchung der Kettfäden beim Weben	729	Bestimmung, Die — der Erschwe- rungshöhe an stückerschweren Crêpe de Chine-Stoffen	157, 367	Bleichen und Appretieren der Spitzen	1046
Beanstandung, Gründe zur — von Geweben, sowie deren Ursache und Abhilfe	802	Bestimmung, Die — des Trocken- gewichts der Wolle	369	Bleichen und Veredeln von Spitzen	174
Befeuchten, Winke für das Konditio- nieren oder — von Wollgarnen und Wollwaren	469	Bestimmung, Einfache Methode zur — des wirksamen Chlors in Bleichlaugen	964	Bleichen von Badestoff	970
*Befeuchtung, Die — der Arbeits- raumluft in den Textilbetrieben	198	*Bestimmung, Neue, einfache Me- thode zur — des wirksamen Chlors	873	Bleichereien, Dauerhaftes Mauer- werk in —	480
Behandlung, Ueber — der Webriete und Webgeschirre	173	Bestimmung, Physikalische Unter- suchungsmethoden zur — der Einwirkung von chemischen Stoffen und ähnliche Behandlungen auf Garne	962	Bleichflotten, Das Einstellen der —	803
Beimengungen, Untersuchung der Farbstoffe auf	725	Bestimmung von Alkali und Säure in Wolle und deren praktische Bedeutung	661	Bleichgut, Die Prüfung des —	1046
*Beitrag zur Kenntnis der Krepp- bindungen	26, 131, 427, 519, 594	Bestleistung und Kräfteschonung	105	Bleichgut, Untersuchung und Be- urteilung des —	965
Beizen, Allgemeines über Eigen- schaften, Wirkungsweise und An- wendung von	550	Betrachtungen, Kritische — über die Prüfungsmethoden des Netz- vermögens von Textilpräparaten	45 149, 359	Bleichmittel, Ueber — und ihre Be- stimmung	803
Beizenfarbstoffdruckfarben, Die Fixa- tion von — durch kurzes Dämpfen, durch einfache Mather-Plattpassage	62 151	Betrieb, Elektrischer — in Kunst- seidenspinnereien mit elektri- schen Spinnzentrifugen	630	Bleich-Osmotor, Der —	884
Beledern, Ueber das — der Druckzylinder (Los- und Fest- roller) von Baumwoll-Spinnerei- maschinen	919	*Betriebsführung, Wissenschaftliche im Vorwerk mechanischer Webereien	12, 305, 391, 490, 565 649, 743, 827, 903	Bleichprozesse, Die — für Seiden- strang	1046
Beleuchtung, Künstliche — in Fär- bereien	96, 299	*Betriebskontrolle, Bedeutung der Vergleichssynthese für die Er- höhung der Produktion unter Zu- grundelegung der wissenschaftlichen — in Spinnereien und Webereien	209, 321, 409, 741	Bleichprozess, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und Schäden in Geweben infolge des —	174
*Bemusterung, Das Varioskop und seine Bedeutung	455	*Betriebsmängel, Schwingungszu- stände (mechanische Resonanz und Interferenz) als Ursachen von —	107	Bleichverfahren, Osmotor- —	299
Benennung der Baumwollgarne	557	*Betriebsräume, Die Verteilung der Luftfeuchtigkeit in — der Baum- wollspinnerei und -weberei	494, 569 652	Bleichvorgänge, Beitrag zur Kennt- nis der Beuch- und — I. Das Perpentolverfahren in der Baum- wollindustrie	353
Benninger, Die kettenlose Merceri- siermaschine, System —	726	Betriebsverbesserung, Prämierung von guten Vorschlägen für —	812 970	Blindwerden, Die Ursachen des — von Naphthol AS. gefärbter Kunst- seide und ihre Verhütung	258
Beobachtungsstelle, Garn- — im Be- trieb	988	Betriebswasser, Enteisung von —	95	Boldern der Kunstseide	970
Berechnung des Garnbedarfs für Zierketten, Schlingenketten, Pol- ketten	173	*Betriebswissenschaft, Neuzeitliche — in der Textilindustrie	111, 309	Boldern, Glanzstellen und — in kunstseidenen Geweben. Mittei- lungen über mechanische Eigen- schaften der Kunstseiden	883
Berechnung, Die Elektrizität, deren einzelne Rechnungsarten und die — der Kraftantriebe in der Wirk- erei und Strickerei	963	Beuch- und Bleichvorgänge I, Bei- trag zur Kenntnis der — Das Perpentolverfahren in der Baum- wollindustrie	353	*Boramez-Pflanze, Die —	885
Bergmann-Nullau-Webstuhltrieb, Der —	632	*Beuth-Denkmal, Die Textil-Szenen auf dem —	292	Boyce-Weberknoten, Der —	883
Berechnung, Die — der Einstellung der Jutegewebe	1044	Bezugsquellen, Gesuchte —	96, 184, 300 380, 480, 560, 640, 732, 812, 892, 1052	Breitenveränderungen, Die Ursachen der Längen-, und — in einer Ware	173
Bericht über die Arbeiten des Deut- schen Forschungsinstituts für Textilindustrie in Dresden im Jahre 1926	601	*Bilder, Barocke Textil- —	90	*Breitpresse, Von der Tuchschnal- presse zu der modernen elek- trischen —	516, 679, 849
Besatzindustrie und Kunstseide	884	Bilder, Verfahren zur Herstellung photographischer — in bunten Farben auf Stoff	551	*Brennesseln, Eigenschaften der Fasern und Garne aus —	37, 146 233
Beschwerung, Künstliche — von Kreppgarnen, Abkochverlust und Erschwerung im Stück	1046	Bildteppiche, Deutsche — des Mittelalters	1010	Briefwechsel Ein interessanter vor 100 Jahren	556
Beschwerungsmittel, Füll- und —	289	*Bindungs- und Materialeffekte in kunstseidenen Stoffen	669, 769	Bücher, Neue —	88, 177, 291, 374, 470 555, 633, 726, 805, 886, 966, 1047
*Beseitigung, Verhütung und — der Wand- und Deckenfeuchtigkeit in der Textilindustrie durch eine neuzeitliche Industriearchitektur	901	Bisulfat, Ueber den Ersatz der Schwefelsäure durch — auf dem Gebiete der Textilindustrie	289	Bügeln, Der Einfluß des — auf die Echtheit der Farben	723
Beseitigung von Uebelständen, die beim Zwirnen von Baumwollgarn an Ringspinnmaschinen auftreten	1049	Blauen und Bleichen von Wolle	724	Bugramartikel	297, 377
Bestandteil, Die Literatur über Keratin, den wesentlichen — der Wollsubstanz	86	Blauholzschwarz auf Seide	731	Buntbleiche, Baumwoll- —	374
Besticken, Das — der Wirk- und Strickware	174	Bleichen, Blauen und — von Wolle	724	Buntmusterstrickerei, Eine wesent- liche Neuerung in der flachen Jacquard- —	1045
Bestimmen, Ein neues Verfahren zum — der Feinheit der Wolle	882	Bleichen, Das — der Wolle	722	Buntweberei, Die wichtigsten Grund- lagen für den Bau und die Ein- richtung einer größeren —	982, 1061
*Bestimmung, Bemerkungen zu dem Aufsatz von E. Ristenpart und R. Petzold: „Die einfache — der Netzfähigkeit von Textilölen	799	Bleichen, Das — der Wolle mit schwefliger Säure	723	Celanese-Kunstseide, Das Färben ge- mischtfaseriger Garne mit —	174
Bestimmung der Drehungskoeffizien- ten für die verschiedenen Faden-				Chain-Methode, Das Färben von baumwollenen Webketten durch die —	804

	Seite		Seite		Seite
Chitinseide, Chitin und	961	Doppelschichten in der Weberei	93, 473	Einfluß des Bleichprozesses auf die technologischen Eigenschaften eines Gewebes	176
Chloren, Ueber den Einfluß des auf Wolle	885	*Doublier-Einspänmaschine, Eine neue patent.	596	Einfluß des Lagerns auf Leinen	965
Chlorieren, Studien über die Vorgänge beim	723	*Drehbänke, Ueber den Gebrauch von Revolver- in der Textilindustrie	876	Einfluß, Welchen — üben Ausaatdichte und Stengelstärke auf die Flachsfaser aus?	85
Chlorierung, Weitere Versuche über die von Wolle	803	Drehergewebe oder Gaze	962	Einheitsverfahren für die einfache Prüfung von Wolle	86
Chlor, Einfache Methode zur Bestimmung des wirksamen — in Bleichlaugen	963	Drehergeschirr-Ausbildung und — Aufhängung	558	Einlaufen, Verfahren, das — der Wolle zu verhüten	724
*Chlor, Neue einfache Methode zur Bestimmung des wirksamen —	873	Drehungskoeffizienten, Bestimmung der — für die verschiedenen Fadenzahlen bei gleicher Zwirntype, unmittelbar aus der Fadenzahl	87	Einlaufen, Verfahren, um das — wollener Waren zu verhindern	723
Chromseiden-Khaki	295	Drehungskonstanten, Bestimmung der — für Zwirnmaschinen	87	Einrichtung, Die wichtigsten Grundlagen für den Bau und die — einer größeren Buntweberei	982, 1061
Classification of Cotton by Microscopy	85	Drehungszahlen für Kammgarnzwirne	557, 637	*Einrichtung einer mittleren Strickwarenfabrik	906
Cockayne-Dyson Schnittleisten-Einrichtung	801	*Druck, Moderne Entwürfe für textilen —	65, 1033	Einrichtung mit Tringeln zur Herstellung von façonierten Doppelflorgeweben mit 2 Webschützen	963
Congorot-Probe, Die mikroskopische Untersuchung beschädigter Baumwolle durch die — und die Quellungsprobe von Fleming und Thaysen	177	Druckerei, Einige praktische Verwendungsmöglichkeiten der Indigosole in der —	530	Einrichtung, Neuartige — zum Weben	883
Cord, Welche Webfehler erschweren das Schneiden von Velvet und	559, 639	Druckverfahren, Indanthren- — ohne Dämpfen	732	Einrichtung zur Erzeugung konstanter Luftfeuchtigkeit in Laboratorien	94
Cotton, Classification of by Microscopy	85	Druckverfahren, Der Handdruck und die neuzeitlichen —	54	Einrichtung zur Erzielung von großen Verzügen	722
Cottonmaschine, Betrachtungen über den Handkullierstuhl und seine Beziehungen zur Paget und —	549	Druckwalzen, Das Gravieren der —	554	Einrollen der Stoffkanten	182, 378
Cottonstuhl, Der —	286	*Druckwaren, Festigkeitsänderungen von —	70	*Einrollen, Ueber das — der Leisten beim Walken	515
Crêpe de Chine-Stoffe, Die Bestimmung der Erschwerungshöhe an stückerschwerten —	157, 367	Druckzylinder, Ueber das Beledern der — (Los- und Festroller) von Baumwoll-Spinnereimaschinen	919	*Einspänmaschine, Eine neue patent. Doublier- —	596
Crêp-Mousseline, Herstellung von —	965	Durchbiegung, Die — der Deckel von Wanderdeckelkrepeln	467	Einstellung, Die Berechnung der — der Jutegewebe	1044
Dämpfen, Die Fixation von Beizenfarbstoffdruckfarben durch kurzes — durch einfache Mather. Plattpassage	63, 151	Durchzugsstreckwerk, Das — Werning	801	*Einwirkung, Beiträge zur Kenntnis der — feuchter Hitze auf Eisfärbungen unter besonderer Berücksichtigung der Naphtol AS-Färberei	942
Dämpfen, Indanthren-Druckverfahren ohne —	732	Durchzugsstreckwerk, Warum versagte das — von Asch-Solveen?	1043	Einwirkung, Physikalische Untersuchungsmethoden zur Bestimmung der — von chemischen Stoffen und ähnlichen Behandlungen auf Garne	962
*Damast-Tischzeug, Entwürfe für — (Gebild-Gewebe)	418	Duvet, Ueber — der Seide oder Seidenläuse	177	Einwirkung, Prüfung der — von Säuren auf Kunstseide	963
Damenkleiderstoffe, Winkfe für die Ausrüstung wollener —	801	Dyson, Cockayne- — Schnittleisten-Einrichtung	801	Einzelantrieb, Der elektrische — Selfaktoren	1043
Dampfanilinschwarz	536	Echtheit, Der Einfluß des Bügelns auf die — der Farben	723	*Einzelantrieb, Der elektrische — der Baumwollstrecke	220
Dampf- und Kraftpreis, Die Ermittlung des —	106, 312	Effekte, Gewebe und — mit Acetatseide	252	Einzelantriebe, Elektrische — für Wirk- und Strickmaschinen mit Minderung	287
Dampfröhrlleitungen in Färbereien	95	Effektfadern für Wirkwaren	371	Einzelantrieb, Vorteile des elektrischen — von Textilmaschinen	554
Deckel, Die Durchbiegung der — von Wanderdeckelkrepeln	467	Effektfäden, Indanthrenfarbige —	254	Einzelfasern, Das Verhalten von — von Viskoseseide in Alkoholen und in Wasser	964
Deckelkrepel, Roste für —	467	Effektgarne für die Wirkerei	1045	Eisengarn, Hochglanz auf —	182
*Deckenfeuchtigkeit, Verhütung und Beseitigung der Wand- und — in der Textilindustrie durch eine neuzeitliche Industriearchitektur	901	Egrenieren, Untersuchung des technologischen Prozesses des — und der Baumwollreinigung	721	Eisengarn, Streifiges	182
Dehnbarkeitsprüfungen, Stärke und —	377	Eichung, Ueber die — des Müllerschen Stapelmessers	177	Eisengehalt, Ueber den — der rohen Baumwolle	803
Dehnung, Ueber die — und Festigkeit verschiedener Hanfsorten	177	*Eigenschaften der Fasern und Garne aus Brennesseln	37, 146, 233	Eisen- und Nähgarn	176
Dehnungsmesser, Ein zeichnender —	177	Eigenschaften, Der Einfluß der Faserstruktur auf die mechanischen und färberischen —	285	*Eisfärbungen, Beiträge zur Kenntnis der Einwirkung feuchter Hitze auf — unter besonderer Berücksichtigung der Naphtol AS-Färberei	942
Dekatiertuch	93	Eigenschaften, Einfluß des Bleichprozesses auf die technologischen — eines Leinengewebes	176	Elektrischer Betrieb, Der — in Kunstseidenspinnereien mit elektrischen Spinnzentrifugen	630
Deutschland, Die Seidenraupenzucht in — ein Experiment	86	Eigenschaften, Kunstseide und ihre wichtigsten —	250	Elektrizität, Die —, deren einzelne Rechnungsarten und die Berechnung der Kraftantriebe in der Wirkerei und Strickerei	963
Diazdruckfarben, Ueber beständige und über eine neue Erklärung der Konstitution der Diazverbindungen	609, 794	Eigenschaften von Wolle und Wollwaren	1041	Elektrizität, Vorträge über die Verwendung der — in der Textilveredlungsindustrie	232
Diazotieren, Färben von Wolle und Seide durch — auf der Faser	794	Eignungsprüfstelle, Aufbau und Wirken einer — in der Tuchgroßindustrie	962	Elektrizitätserscheinungen, Untersuchungen über — beim Verspinnen von Wolle und Wollmischungen	918
Diazverbindungen, Ueber beständige Diazdruckfarben und über eine neue Erklärung der Konstitution der —	609, 794	Einfetten, Das — der Wirkereigarne	802		
Dieselmotoren in der Textilindustrie	300, 380	Einfluß der Appretur und die Festigkeit, Dehnung und das Gewicht von Geweben	964		
*Döhnersche Wollmeßverfahren, Ueber das —	39, 143, 240, 342, 430	Einfluß, Der — der Faserstruktur auf die mechanischen und färberischen Eigenschaften	285		
Doppelilorgewebe, Einrichtung mit Tringeln zur Herstellung von façonierten — mit 2 Webschützen	963	Einfluß der Temperatur auf die Wolle	965		

	Seite		Seite		Seite
Empfindlichkeit, Ueber die — der Regulierung an der Schlagmaschine	87	nen und halbwoollenen Kaschmire, — und Voile	963	Färben, Das — von Viskosekunstseide	551
Emulsionsfähigkeit der Naphtensulfosäuren	361	Eulan, Fortschritte in der Wollveredlung durch —	703	Färben, Das — von wasserdichten, gummierten Geweben	964
Entbastung von Naturseide bei hartem Wasser	805	Excenter, Das — für Ringspinner	1043	Färben, Das — von Wolle für die Teppichweberei	552
Enteisenung von Betriebswasser	95	Experiment, Die Seidenraupenzucht in Deutschland ein —	86	Färben, Der Schutz der Wolle beim —	75
Entflammbarkeit, Gewebe-Inprägnierung zur Herabsetzung der —	550	Fabrikarbeiterinnen, Schutzbestimmungen für schwangere —	110	Färben, Die Schwierigkeiten beim — von Viskoseseide	804
*Entschlichten, Bemerkung zu der Abhandlung „Studies über Schlichten und — von Dr. M. Nopitsch		Fabrikbetriebe, Praktische Psychotechnik im modernen —	554	Färben, Eine allgemeine Uebersicht über das — von Kunstseide	290
Entschlichten, Schlichten und — von Kunstseide	803	Fabrikbuchführung, Die — in der Flechterei	36, 200, 315, 495, 566	Färben, Einrichtung zum — von Kammzugbobinen	722
Entschlichten, Studien über Schlichten und — I. Wirken der modernen enzymatischen Entschlichtungsmittel faserschädigend?	169, 281, 365, 461, 546, 627, 717, 799, 878, 953, 1034	Fabrikflächse, Die Sortierung der — und Fabrikwerke in den Flachsfabriken der „Luozentr.“	370	Färben, Einrichtung zum — von Webketten	725
Entschlichten und Bäumen roher Baumwollwaren mittels Aktivin	964	Fabrikwerke, Die Sortierung der Fabrikflächse und — in den Flachsfabriken der „Luozentr.“	370	Färben, Einrichtung zum — von Wirkwaren	835
Entschlichten, Zweckmäßiges — von Baumwollstückwaren	633	*Fachnormenausschuß, Mitteilungen des — für Textilindustrie und Textilmaschinen	193, 331, 511, 585, 677, 765, 841, 1008, 580	Färben, Maschinen zum — von Strümpfen und Wirkwaren	1046
Entschlichtungsmittel, Studien über Schlichten und Entschlichten II. Wirken die modernen enzymatischen — faserschädigend?	169, 281, 365, 461, 546, 627, 717, 799, 778, 958, 1034	Fachschulnachrichten	500, 580	Färben, Studien über das — von Indanthrenen	725
Entstehung, Die — und die Verwendung von Kreppbindungen	173	Façonnés, Ramagés und —	883	Färben, Ueber das — der Azetatseide	254
Entwicklung, Die — der Hartmann-Gilljam-Krempel in der Praxis	87	Faden, Ein voller, runder — und ein glatter — in der Baumwollschlichterei	848	Färben, Ueber das — mit Schwefel-farbstoffen auf dem Jigger	174
Entwicklung, Die — der Wirkmaschinen	1044	*Fadenabschnitte, Herstellung von Querschnitten ganz kurzer —	602	Färben und Griffigmachen von Kunstseide	964
Entwicklung, Kunstseide und die — der Wirkereiindustrie	1044	Fadenlitzen, Stahldrahlitzen oder — für Kunstseide	963	Färben von Geweben aus Wolle, Viskose oder Kupferseide	725
*Entwürfe, Moderne — für textilen Druck	65, 1033	Fadenquerschnitt, Schwankungen im — der Kunstseide	370	Färben von Wolle und Seide durch Diazotieren auf der Faser	794
Erfahrungen in der Kunstseideverarbeitung mit Aktivin	244	Fadenregler an Rundwirk- und Rundstrickmaschinen	803	Färben von wollenen und halbwoollenen Kammgarnstoffen	94, 182
Erkennen, Methoden zum schnellen — von Flecken und Schäden in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Fadenreiniger für Wirkmaschinen	174	Färben, Vorbereitung baumwollener Stückware für das — am Jigger	469
*Ermittlung, Die — des Dampf- und Kraftreises	106, 312	Fadenumlegemuster	1045	Färbemethoden, Künstliche und natürliche Farbstoffe und —	706
Ermittlung, Die rechnerische — der Garnnummer aus dem Gewichte und der Dichte einer Ware	286	Fadenverbrauch, Der — für das Säumen von Wirkwaren	468	Färbeprozesse, Betrachtungen der Azetatseide und ihrer —	551
*Ermittlung, Ueber Fehler in Luntten und Vorgarn und ihre —	6, 130, 217	*Fadenzähler, Taschenmikroskop als —	773	Färberei, Die Aufgaben der — in der Woll- und Kammgarnindustrie	552
Ersatzstoffe für Wolle	881	Fadenzahl, Bestimmung der Drehungskoeffizienten für die verschiedenen Fadenzahlen bei gleicher Zwirntype, unmittelbar aus der —	87	Färberci, Die — der baumwollenen und kunstseidenen Strümpfe	176
Erscheinungen in Webwaren aus drei- und mehrfachen Zwirnen	221	Fadenzahlen, Bestimmung der Drehungskoeffizienten für die verschiedenen — bei gleicher Zwirntype, unmittelbar aus der Fadenzahl	87	Färbereiabwässer, Reinigung der —	300, 478
Erschütterungen, Bestimmung von — und Schwingungen	393	Färben, Bleichen — und Zurichten von baumwollenen, Kunstseide enthaltenden Waren	288	Färbereien, Dampfrohrlungen in —	95
Erschwerung, Die — farbiger Seiden	175	Färben, Das — der Kunstseide	469	Färbereien, Künstliche Beleuchtung in —	96, 299
Erschwerung, Künstliche Beschwerung von Kreppgarnen, Abkochverlust und — im Stück	1046	Färben, Das — der Kunstseide für Regenmantelstoffe	892	*Färbeverfahren, Das Scholz'sche —	75, 94
Erschwerungshöhe, Die Bestimmung der — an stückerswerten Crêpe de Chine-Stoffen	157, 367	Färben, Das — der Kunstseide mit Naphtol AS	965	*Färbevorgänge, Neuere kolloidchemische Anschauungen über —	160
Ertragssteigerung, Versuche über — bei Flachs durch Klimawechsel	1041	Färben, Das — gemischter Gewebe	724	*Färbevorgänge, Zur Physik und Chemie der —	781
Erweiterung, Zur Frage der — der Baumwollklassierung durch exakte Materialuntersuchung	85	Färben, Das — gemischter Gewebe Garne mit Celanese-Kunstseide	174	Färbungen, Buntgeätzte Naphtol AS —	708
Erzeugung, Die häufigsten Strickarten und ihre —	174	Färben, Das — und die Behandlung gemischter Gewebe	553	Färbungen, Bequeme Prüfungen und nützliche Methoden für —	372
Erzeugung, Einrichtung zur — konstanter Luftfeuchtigkeit in Laboratorien	94	Färben, Das — von baumwollenen Webketten durch die „Chain“-Methode	804	Färbereizwecke, Reinigung von Flußwasser für —	95
*Erzielung von Wollcharakter auf Baumwollgeweben	29	Färben, Das — von gemischten Geweben aus Baumwolle und Kunstseide	795	Färbungen, Labile Verbindungen und echte —	162
*Eskimogewebe, Die —	24, 136, 330, 417	Färben, Das — von Halbwole und Halbseide mit Sirius-Farbstoffen	693	Fahnen, Die — und Sprüche der Textilgewerbe	375
Etamine, Die Appretur der wolle-		Färben, Das — von halbwoollenen Waren	175	Faltenbildung in der Stückmercerisage	1052
		Färben, Das — von Kunstwolle	965	Faltengewebe	1044
		Färben, Das — von Leinengarn mit substantiven und Schweißfarbstoffen	965	Fangmaschenmuster (Preßmuster) in Links-Links-Gewirken	1045
		Färben, Das — von Strumpfwaren	175, 724	Farben, Bildung unlöslicher — auf Acetatzelluloseseide	803
				Farben, Der Einfluß des Bügelns auf die Echtheit der —	723
				Farben, Normierungsbestrebungen in der Textilindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Normierung der —	1036
				Farbausfall, Ungleichmäßiger — bei Geweben aus normaler und toter Baumwolle	474
				Farbbottiche, Anstrich für — und Haspel	95

	Seite		Seite		Seite
Farbenblindheit, Waren die alten Griechen mit teilweiser behaftet	534	Festigkeit, Die Beeinflussung der — von Flachsgarn durch die Rasenbleiche	1046	Flachskämmaschine, Eine neue —	721
Farb- und Tintenflecken, Mittel zum Entfernen von — aus Geweben	288	Festigkeit, Die — der Baumwolle und des Baumwollfadens	1042	Flachsröstverfahren, Die verschiedenen — in Westeuropa	1041
Farbmesser, Der „Guilds“ Trichromatic —	805	Festigkeit, Erhöhung der — nasser Kunstseide durch Einwirkung von Formaldehyd	551	Flachstahlrützen, Die Eigenart der — und ihr Wert für die Verarbeitung seidenen und kunstseidenen Kettenmaterials	884
Farbnormen, Ausgewählte — auf Baumwolle	722	Festigkeit, Ueber die Dehnung und — verschiedener Hanfsorten	177	Flach- und Rundstrickmaschinen, Jacquard-Buntmuster an —	1045
Farbstoffe, Der Einfluß einer Vorbehandlung der Gewebe auf ihre Aufnahme-fähigkeit für —	724	*Festigkeitsänderungen von Druckwaren	70	Flechten, Das — und Klöppeln	802
Farbstoffe, Künstliche und natürliche — und Färbemethoden	706	Festigkeitseigenschaften, Der Einfluß ultravioletter Strahlen auf die — von Faserstoffen	629	Flechterei, Die Fabrikbuchführung in der —	36, 200, 315, 495, 566
Farbstoffe, Neue — 84, 172, 284, 1040		Festigkeitseigenschaften, Spannungseinflüsse auf die — von künstlichen Seiden	86	Flechtmaschinen, Die Lagerbestimmung der Flügelradmitten für —	372
Farbstoffe, Ueber einige neuere Arbeiten auf dem Gebiete der basischen —	164	*Festtrachten aus dem Textilgewerbe	1048	Flecken, ihre Art und Entfernung	724
Farbstoffe, Untersuchung der — auf Beimengungen	725	Fettausscheidungen in der Appreturmasse	379, 476	Flecken, Methoden zum schnellen Erkennen von — und Schäden in Geweben infolge des Bleichprozesses	174
Farbstoffe, Das Färben von Baumwolle und Halbseide mit Sirius—	693	Fettkörper, Weiche Appretur auf baumwollenen Waren. — Verwendung von — in der Färberei und Appretur	964	Fleming, Die mikroskopische Untersuchung beschädigter Baumwolle durch die Congorot-Probe und die Quellungsprobe von — und Thyssen	177
Farbtöne in der Textilfärbgebung	451	Feuchtigkeit, Das Verhalten der Baumwolle gegen —	551	Fließarbeit in der Karbonisation	1046
*Faserdynamometer, Die Prüfung des Tänzer-Polizei-Schienen registrierenden —	858, 933, 1013	Feuchtigkeit, Der Einfluß der — auf Baumwollgarne, insbesondere Festigkeit und Dehnbarkeit geschichteter und ungeschichteter Kettengarne mit Bezug auf die atmosphärische Feuchtigkeit	882	Florstümpfe, Ueber Material- und Schönheitsfehler in —	341
Fasergewicht, Die Wichtigkeit des — pro cm als ein meßbares Kennzeichen der Baumwolle und einige Angaben seiner praktischen Verwendung	369	*Feuchtigkeit, Technische Grundlagen und Einfluß der — bei der Prüfung der Textilwaren 521, 603, 688		Flügelradmitten, Die Lagerbestimmung der — für Flechtmaschinen	372
Fasern, Die Lichtempfindlichkeit der —	86	Feuchtigkeitsaufnahme, Die Feuchtigkeitsbeziehungen der Baumwolle und die — mit und ohne Spannung mercerisierter Baumwolle	881	Flügelspinnmaschinen, Selbsttätige Einstellung der Flügel von — mit Einzelmotorenantrieb zwecks Einziehens geissener Fäden	758
Fasern, Die Untersuchung von oxydulozierten —	550	Feuchtigkeitsbeziehungen, Die — der Baumwolle und die Feuchtigkeitsaufnahme mit und ohne Spannung mercerisierter Baumwolle	881	*Flüssigkeit, Kann die Menge der —, die ein Gewebe während eines bestimmten Zeitabschnittes aufsaugt, ein Maßstab für Netzbarkeit sein?	868
*Fasern, Eigenschaften der — und Garne aus Bennesseln 37, 146, 233		Feuchtigkeitsgehalt, Der — der Faserstoffe	1041	Flugzeuge, Gewebe für —	631
*Fasern, Einfluß der Herkunft und des Reifungsgrades vegetabilischer — auf die Aufnahme von Metallsalzen und Naphtol AS 871, 955		Feuchtigkeitsgehalt, Der Einfluß höherer Temperaturen auf den — von Baumwolle	549	Flußwasser, Reinigung von — für Färbereizwecke	95
Fasern, Haften der — an den Walzen der Walzenstreckwerke mit elektrischem Einzelantrieb	729	*Feuergefährlichkeit, Zur Prüfung der Textileoleine auf —	797	Förderung der Streichgarnvorspulen	801
Faserpflanzen, Brasilianische —	629	*Fiedler, Direktor Richard — 50 Jahre im Dienste der Sächsischen Maschinenfabrik vorm. Richard Hartmann A.-G.	497	Ford, System — in der Veredlungsindustrie	657, 795
Faserstoffe, Der Feuchtigkeitsgehalt der —	1041	Filze für die Papierindustrie	1005	Formaldehyd, Erhöhung der Festigkeit nasser Kunstseide durch Einwirkung von —	551
Faserstoffe, Die Wirkung atmosphärischer Einflüsse auf —	721	Filze, Herstellung gewebter —	631	Formplatten, Die — des Selfactors	1043
Faserstoffe, Das Kardieren von — in Theorie und Praxis	994	Fixation, Die — von Beizenfarbstoffdruckfarben durch kurzes Dämpfen — durch einfache Mather-Platt-passage	62, 151	Fortschritte und Verbesserungen im Textilmaschinenbau 36, 340, 772, 932	
Faserstoffe, Der Einfluß ultravioletter Strahlen auf die Festigkeitseigenschaften von —	629	Fixierung, Ueber die — von Küpenfarbstoffen im Zeugdruck 269, 715, 948		Friedrich Haas, 100 Jahre Textilmaschinenbau der Firma — in Lennep	338
Faserstruktur, Der Einfluß der — auf die mechanischen und färbberischen Eigenschaften	285	Flachs, Struppiger —	629	Frottier- oder Schlingengewebe	88
Faseruntersuchungen, Mikroskopische und mikrochemische —	285	Flachs, Versuche über Ertragssteigerung bei — durch Klimawechsel	1041	Frottierleder, Das — der Nadelstrecke und sein Einfluß auf den Verzug	1042
Federzüge, Ueber — für Webereien	1043	Flachs, Welcher — ist für die technische Verarbeitung am vorteilhaftesten	1041	Frottierwaren, Die Herstellung der — und ihre Veißeigkeit	884
Fehler im Webprozeß und deren Abhilfe	1043	Flachsfaser, Welchen Einfluß üben Aussaatsdichte und Stengelstärke auf die — aus?	85	Füll- und Beschwerungsmittel	289
Fehler in kunstseidenen Waren	1043	Flachsfaserbündel, Die Zerlegung der — während der Vorbereitung	177	Füllen, Das — von Schmierseife mit Kartoffelmehl	175
*Fehler, Ueber die — in Luntten und Vorgarn und ihre Ermittlung	6	Flachs- und Hanffaser, Die Unterscheidung der —	629	Fustiane, Ausrüstung der einseitig gerauhten —	600
Fehlererscheinungen in Kunstseiden-Fertigwaren	962	Flachsgarn, Das Verhalten von — bei wiederholter Beanspruchung	370	*Futterstoffe, Die Ausrüstung baumwollener —	53, 358
Fehlerquellen in der Baumwollfärberei	374	Flachsgarn, Die Beeinflussung der Festigkeit von — durch die Rasenbleiche	1046	Futterstoffe, Schwefelschwarz auf —	453
Fehlerquellen in der Baumwollveredlungsindustrie	949			Futterstoffe, Die Herstellung von — in der Wirkerei	803
Feinheit, Bestimmung der — der Wolle im Kammzugband	630			Gabler-Webmaschine, Die —	802
Feinheit, Ein neues Verfahren zum Bestimmen der — der Wolle	882			Ganswerth, Webstuhl zum Weben mit feststehenden Schußspulen	802
Feinspinnen, Das —	86			*Ganswindt, Dr. phil. Albert —	317
Fertigstellen, Die chemischen und mechanischen Verfahren beim — frischgesponnener Viskoseseide	82			Gardinen, Die Herstellung der Madras—	802
	153			Gardinen, Fabrikation englischer —	1045
*Ferrand, Hochverzug-Streckwerk, System —	5			Gardinen, Graphitflecken in —	94
				Garnabfall, Weniger — beim Weben	852
				Garnbedarf, Berechnung des — für Zierketten, Schlingenketten, Polketten	173

	Seite		Seite		Seite
Garnbefeuchtung, Ueber	962	Gewebe, Ueber fehlerhafte Glanzstreifen, Glanzböden und Glanzstellen in — mit Kunstseideschuß, deren Erklärung und Vermeidung	468	Grünspan	299
*Garn-Beobachtungsstelle im Betrieb	988	Gewebe, Woran erkennt man die rechte Seite von —	181	Grundsätze, Rationelles Arbeiten nach praktischen	489
Garn-doubliermaschinen, Anordnung der Lieferwalzen für	630	Gewebeprüfung in Baumwollspinnereien	882	„Guild“ Trichromatic-Farbmesser, Der	805
Garne, Das Färben gemischtfasriger — mit Celanese-Kunstseide	174	*Gewebeprüfung, Optische	432	Gummi-Imprägnierung	295
*Garne, Eigenschaften der Fasern und — aus Brennesseln 37, 146,	233	*Gewebeveredlung, Der Walzenkalanders und seine Verwendung in der —	140, 230	Haarhygrometer, Die Verwendung von — zur Messung der Luftfeuchtigkeit und ihre zuverlässige Einstellung mit einem billigen Aspirationspsychrometer	881
Garne, Physikalische Untersuchungsmethoden zur Bestimmung der Einwirkung von chemischen Stoffen und ähnlichen Behandlungen auf —	962	Gewichtsverlust, Ueber den — beim Veredeln der Baumwollwaren	853	Haften der Fasern an den Walzen der Walzenstreckwerke mit elektrischem Einzelantrieb	729
*Garnkörperbildung, Die — auf dem Wagenspinner (Selfactor) Fehler und deren Behebung	835, 916	Gewichtsverlust beim Bleichen von Mako-Garn	811	Halbseidenfärberei, Katanol W, ein wertvolles Hilfsmittel in der Halb- und —	47
Garnkörper, Der Quadrant und sein Einfluß auf die Bildung des —	801	Gewichtsverlust beim Veredeln von Baumwollwaren	1007	Halbseidengewebeappretur, Die Seiden- und —	176
Garnmercerisation, Aus der Praxis der —	51	Gilljam, Die Streichgarnkreppe System	370	Halbwollene Kammgarnstoffe, Färben von wollenen und —	91
Garnnummer, Die rechnerische Ermittlung der — aus dem Gewichte und der Dichte einer Ware	286	Gilljam-Kreppe, Die Entwicklung der Hartmann- in der Praxis	87	Halb- und Halbseidenfärberei, Katanol W, ein wertvolles Hilfsmittel in der —	47
Garnprüfmaschine	881	Gilljam-Kreppe, Die Materialverteilung an der gewöhnlichen und der —	87	*Hamburger Textil-Händler um 1808	471
Garnschlichte	476, 557	Glanzböden, Ueber fehlerhafte Glanzstreifen, — und Glanzstellen in Geweben mit Kunstseideschuß deren Erklärung und Vermeidung	468	Hamburgisches Staatsinstitut für angewandte Botanik	1020
Gaze, Drehergewebe oder —	962	Glanz, Ueber die Bestimmung des — mit dem Stufenphotometer	620	Handdruck, Der — und die neuzeitlichen Druckverfahren	54
Gazegewebe, Ueber die Herstellung der —	632	Glanzmesser, Der Görzsche — in der Seidenindustrie	467	*Handfärberei, Von der — zur Maschinenfärberei	257
*Gebildweberei in Seidendamastdecken des Rokoko	21	Glanzstellen, Die — im Kunstseidengewebe, ihre Ursache, ihre Vermeidung	88	Handkullierstuhl, Betrachtungen über den — und seine Beziehungen zur Paget- und Cottonmaschine	549
*Gebildweberei, Die Technik der — einst und jetzt	22, 137, 331, 420	Glanzstellen, Ueber fehlerhafte Glanzstreifen, Glanzböden und — in Geweben mit Kunstseideschuß, deren Erklärung und Vermeidung	468	Handschuhe, Die Herstellung seiden- —	288
Gegauff, Konstante Kardenausstoßflügel, Patent „—“	88	Glanzstellen und Boldern in kunstseidenen Geweben. Mitteilungen über mechanische Eigenschaften der Kunstseiden	883	Handschuhe, Herstellung von seidenen —	1046
Gel-Struktur, Die — des Wollhaares	369	*Glanzstoff-Fabriken, Die Vereinigte — A.-G., Elberfeld	78	Handschuhe, Die Herstellung des gewirkten —	884
Geltendmachung der Mängelrüge aus § 377 H. G. B.	113	Glanzstreifen, Ueber fehlerhafte —, Glanzböden und Glanzstellen in Geweben mit Kunstseideschuß deren Erklärung und Vermeidung	468	Handschuhstoff-Appretur, Klebware in der —	183
Geschäftssprache, Die — in der Auslandspropaganda	576	*Gleichmäßigkeit, Ungleichmäßigkeit, Abweichung	773	Handschuhstoffe, Appretur von Wildlederimitation für —	94
Geschichte des Seidenwebstuhls und die Art des Webens	1043	Gleichmäßigkeit, Zur Frage der — von Gespinsten	883	Handspinnerei mit neuzeitlichen Maschinen	1042
Geschirrbreithalter, Einrichtung eines Webstuhls bzw. seines — für Velvet	559, 639	Gleichmäßigkeit, Zur Frage der — von Gespinsten	44, 343	Hanf, Die mechanische Aufbereitung des —	88
Geschwindigkeit, Arbeit auf gepaarten Webstühlen und deren optimale — in Leinenwebereien	549	*Gleichmäßigkeit, Zur Frage der — von Gespinsten	44, 343	Hanffaser, Die Unterscheidung der Flachs- und —	629
Gespinnste, Zur Gleichmäßigkeitsprüfung von —	44, 343	Gleichmäßigkeit, Zur Frage der — von Gespinsten	44, 343	Hanfsorten, Ueber die Dehnung und Festigkeit verschiedener —	177
Gestalt, Die — der Leitschiene des Selfaktors	87	Gleichmäßigkeit, Zur Frage der — von Gespinsten	44, 343	Harnischvorrichtungen und Lese- weisen für Jacquardpatronen	287
Gesundheitsschädliche Momente in mechanischen Wollspinnereien	549	*Gobei-Bildweberei, Jacquardkarten-Spareinrichtung für —	426	Hartmann-Gilljam-Kreppe, Die Entwicklung der — in der Praxis	87
*Getriebelehre, Die — im Textilmaschinenbau	583, 681, 823	Gobei-in-Gewebe, Einseitige und doppelseitige Schuß-	801	*Harz, Abdrücke tierischer Wollen und Haare in —	341
*Gewänder, Das Weben antiker nahtloser —	179	Görzsche Glanzmesser, Der — in der Seidenindustrie	467	*Haspel-Konstruktion, Neue —	908
Gewebe aus feinfaseriger, schwachgedrehter Kunstseide	241	*Graebe, Prof. Carl	397	Haspel, Anstrich für Farbbottiche und —	95
Gewebe, Ausrüstung leinener und halbleinener	175	Graphitflecken in Gardinen	94	Haspeltouren, Erhöhung der — bei Baumwollfeinweifen vom arbeitstechnischen Standpunkte aus betrachtet	371
Gewebe, Das Färben gemischter —	724	Gravieren, Das — der Druckwalzen	554	Hattersley, Die Bewegung der Schäfte mit doppelt hebenden Schaftmaschinen, System —	632
Gewebe für Flugzeuge	631	Griechen, Waren die alten — mit teilweiser Farbenblindheit behaftet	534	Hautwolle, Ueber Wollsortieren und die Verwendung der —	1042
*Gewebe, Gleichmäßiges Auftragen des Apprets auf —	93, 474	Griff, Der — an Textilgut	868	Hechelmaschinen, Verbesserung an —	1042
Gewebe und Effekte mit Acetatseide	252	Griffigmachen, Das — von Baumwolle und Kunstseide	803	*Heizungsanlagen, Neuzeitliche —	314
*Gewebeeinführung, Selbsttätige — in Spanmaschinen	339	Griffigmachen, Färben und — von Kunstseide	964	Hemdentuchappretur	297
Gewebe-Imprägnierung, zur Herabsetzung der Entflammbarkeit	550	Griffigmachen, Maschine zum von Geweben	884	Herstellung, Die — hohler Kunstseide, sogen. Luftseide	961
Gewebe, Das Färben von gemischten — aus Baumwolle und Kunstseide	795	Griffigmachen von Kunstseide unter Verwendung von Milchsäure	183	Herstellung, Die — von Kunstseide	86
Gewebe, Einfluß der Appretur auf die Festigkeit, Dehnung und das Gewicht von —	964	Grobstich, Ist der Chemnitzer — wirklich unpraktisch?	922	*Herstellung, Die — der Webblattzähne	25, 134
Gewebe, Imprägnierung von — unter Verwendung von diversen Zellulosepräparaten	288	Großdieselmotoren	692	Herstellung, Praktische Verfahren und Vorschriften für die — von Woll-, Baumwoll- und Seiden- nopen	88
Gewebe, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und Schäden in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Großturbinen-Type, Neue — für hohes Vacuum und 3000 Umdr. p. Min.	1000		

	Seite		Seite		Seite
Herstellung zweifarbiger Wollhustumpfen	173	Jaspiervorrichtung für Spulmaschinen	230	Kaltbleiche, Die -- (System Mohr)	50
Hilfsmaschine, Eine neue -- für Bleichereien Färbereien, Druckereien und Appreturanstalten	340	Identifizierung von Küpenfarbstoffen auf der Baumwollfaser	611	Kaltbleiche, Mohrbleiche und --	453
Hilfsmittel, Katanol W, ein wertvolles -- in der Halbwooll- und Halbseidenfärberei	47	Jigger, Ueber das Färben mit Schwefelfarbstoffen auf dem --	174	*Kaltbleiche, Ueber Koch- und --	433
*Hitze, Beiträge zur Kenntnis der Einwirkung feuchter -- auf Eisfärbungen unter besonderer Berücksichtigung der Naphtol AS-Färberei	942	Jigger, Vorbereitung baumwollener Stückware für das Färben am --	469	Kammgarnindustrie, Die Aufgaben der Färberei in der Woll- und --	552
Hitze, Die Wirkung der -- auf Wolle	721	Imprägnierung, Gewebe- -- zur Herabsetzung der Entflammbarkeit	550	Kammgarnspinnerei, Das Konditionieren in der --	1042
Hochglanz auf Eisengarn	182	Imprägnierung, Gummi- --	295	Kammgarnspinnerei, Das Lederzeug in der Streichgarn- und --	882
Hochschultag, Achter Hannoverscher -- (Textiltagung)	317	Imprägnierung von Geweben unter Verwendung von diversen Zellosepräparaten	288	Kammgarnspinnerei, Die Produktion und der Akkordlohn in der --	722
Hochverzug	1042	Indanthrenblau-Reserve-Artikel, Beitrag zur Geschichte des -- und zur Kenntnis der Manganreserve	861	Kammgarnspinnerei, Die Vorbereitung der --	882
*Hochverzug-Streckwerk, System Ferrand	5	*Indanthrenblau RS	158, 362	Kammgarnstoffe, Färben von wollebenen und halbwoollenen --	94, 182
Hochverzug-Streckwerk, Neues --	882	Indanthren-Druckverfahren ohne Dämpfen	732	Kammgarnstoffe, Streifiger Ausfall von -- infolge von Stillständen der Leimmaschine	93
*Höchstleistung durch Schnellläufmaschinen in der Wirkerei und Strickerei	27, 138, 228	Indanthrene, Studien über das Färben von --	725	Kammgarnzwirne, Drehungszahlen für --	557, 637
Höchstproduktion, Die Vorbereitung der Webstühle zur --	1068	Indanthrenfarbige Effektfäden	254	Kammzugband, Bestimmung der Feinheit der Wolle im --	630
Hubkurvenexcenter, Entwerfen der -- für Spulmaschinen	630	Indanthrenfarbstoffe, Neuere -- auf Kunstseide (Musterkarte)	259	Kammzugbobinen, Einrichtung zum Färben von --	722
Hutbandfärberei, Neuerungen auf dem Gebiet der --	279	*Indanthrenfarbstudien	785	Kapok, Der -- und seine Verwendungsmöglichkeiten	1041
Hydrolyse, Die -- von Stärke mittels Wasserstoffsperoxyd	724	Indigosole, Einige praktische Verwendungsmöglichkeiten der -- in der Druckerei	530	Karbonisation, Fließarbeit in der --	1046
Hydrophile, sterilisierte, imprägnierte und medizinische Baumwolle	175	*Indocarbon, Mitteilungen über Schwefelschwarz und --	56	Karbonisieren, Studie über das --	965
Hydrosanverfahren, Kleine Mitteilungen aus der Praxis des -- und einige Wasserfragen der Textilindustrie	440	*Industriearchitektur, Verhütung und Beseitigung der Wand- und Deckenfeuchtigkeit in der Textilindustrie durch eine neuzeitliche --	901	Kardenausstoßflügel, Konstante -- Patent „Gegauff“	88
Hydrosanverfahren, Verwendung des -- beim Seifen des Alizarinrot-druckes	274	Inlet, Das Ausrüsten von --	805	Kardieren, Das -- von Faserstoffen in Theorie und Praxis	994
Hydrozellulose	175	Installationen in feuchten Räumen	395	Kartenschlagen, Der türkische Jacquardeinzug und das vereinfachte -- für denselben	173
Jacquard-Buntmuster an Flach- und Rundstrickmaschinen	1045	Instandhaltung, Die -- von Strickmaschinen sowie über vorkommende Störungen und deren Abhilfe	963	Kartenschnürkordel, Präparation für --	970
Jacquard-Buntmusterstrickerei, Eine wesentliche Neuerung in der flachen --	1045	*Interferenz, Schwingungszustände (mechanische Resonanz und --) als Ursache von Betriebsmängeln	107	Kartoffelmehl, Das Füllen von Schmierseife mit --	175
Jacquardeinzug, Der türkische -- das vereinfachte Kartenschlagen für denselben	173	Internationaler Verein der Chemiker-Koloristen	84, 171, 284, 368, 463, 548, 628, 719, 800, 830, 959, 1039	Kaschmire, Die Appretur der wollebenen und halbwoollenen -- Etamine und Voile	963
Jacquardkarten, Die Normung des Stiches der --	767	Johannisbrotkerne als neues Appreturmittel	469	Katalysatoren	559
*Jacquardkarten-Spereinrichtung für Gobelin-Bildweberei	426	Johannsen, Vergleich der Apparate von Balls und -- zur Längenmessung der Baumwollfaser	721	Katalysatoren der Textilveredlung	66
Jacquardmaschine, Die Normung der --	766	Jubiläen	992, 1071	Katanol W ein wertvolles Hilfsmittel in der Halbwooll- und Halbseidenfärberei	47
*Jacquardmaschine, Die Verdol- und ihre Behandlung	668	Jute, Das Batschen der --	40, 141, 239	Kemp	466
*Jacquardmaschine, Eine neue -- zum Weben von Jacquard-Doppelmoquette auf Doppelschlagstühlen	683, 757	Jute, Das Verrotten der -- und seine Ursachen	961	Kenaf, ein Ersatz für Jute	721
Jacquardmuster, Aufzeichnen und Berechnen von -- an Flach- und Rundstrickmaschinen	1045	Jute, Die bakteriellen Vorgänge beim Batschen der --	965	Kenaf und Kendir	629
Jacquardpatronen, Harnischvorrichtungen und Lesewesen für --	287	Jute, Kenaf, ein Ersatz für --	721	Kendir, Kenaf und --	629
Jacquardstich, Der neue --	768	*Jute, Ueber die Zersetzung der -- in Schiffs- und Lagerräumen	41, 147, 237	Kendir in Wahrheit und Dichtung	629
*Jacquardstich, Ein neuer --	415, 586	Jutegarne, Die Eigenschaften gewirnter, geschlichteter und verwebter --	286	*Kenntnis, Beitrag zur -- der Kreppbindungen	26, 131, 427, 519, 594
Jacquardstuhl, Das Fach des --	631	Jutegarne, Zwirne aus --	801	Kennzeichen, Die Wichtigkeit des Fasergewich's pro cm als ein meßbares -- der Baumwolle und einige Angaben seiner praktischen Verwendung	369
*Jacquard- und Schaftmaschinen, Normung von --	193	Jutegewebe, Die Berechnung der Einstellung der --	1044	Keratin, Die Literatur über --, den wesentlichen Bestandteil der Wollsubstanz	86
Jacquard vorrichten	1050	Jutegewebe und ihre Numerierung	883	Keratin, Die chemischen Reaktionen des --	554
Jacquardvorrichtungen für Wirkmaschinen	632	Juteindustrie, Wertziffern für Spinnerei- und Webereileistungen in der --	722	*Kerteß, Direktor A. -- tritt ins 71. Lebensjahr	529
Jaeggli, Bericht über die Strähngarn-Mercerisiermaschine System --	722	Kämmaschine, Antrieb der Speisungen von Heilmannschen --	882	Kerzendocht-Präparation	476
Jahresversammlung des Vereins zur Förderung der Deutschen Werkstelle für Farbkunde, Dresden in Leipzig am 15. März 1927	463	*Kalkbeständigkeit, Ueber die Bestimmung der Säure- und -- sulfurierter Oele	363, 457, 544, 621	Kesselhaus, Kontrollapparate für das --	1063

	Seite		Seite		Seite
Kettenmaterial, Die Eigenart der Flachstahlhitzen und ihr Wert für die Verarbeitung seidenen und kunstseidenen —	884	Kraftpreis, Die Ermittlung des Dampf- und —	106, 312	Kunstseide, Eine allgemeine Uebersicht über das Färben von —	290
Kettenschlichterei, Die —, besonders der baumwollenen Kette	885	*Krais, Prof. Dr. Paul Moritz — 60 Jahre alt	201	Kunstseide, Einige Mitteilungen über —	1041, 703
Kettenstuhl, Die Mustermöglichkeit am —	5, 9	Kratzen, Winke über das Schleifen der —	370	*Kunstseide, Els'erberger —	703
Kettfäden, Beanspruchung der — beim Weben	639, 729	Kratzenbeschlag für Rauhaschinen	1046	Kunstseide, Erhöhung der Festigkeit nasser — durch Einwirkung von Formaldehyd	551
Kettgarne, Uebertrocknete —	73, 810	Kravattenstoffweberei, Die — in ihrem ganzen Umfange und die Bedeutung der Seide bzw. Kunstseide für dieselbe	287	Kunstseide, Etwas über die Präparation der —	74
Kettschaltung bei feinfädiger Leinward	963	*Krempel, Die Bedeutung des Volants an der —	329	Kunstseide, Gewebe aus feinfaseriger, schwachgedrehter —	241
*Kett- und Schußsatin, Wie bindet 5bindiger Zanella — ab?	638	Krempel, Die Entwicklung der Hartmann-Gilljam- — in der Praxis	87	Kunstseide, Griffigmachung von — unter Verwendung von Milchsäure	183
Kinderkleidchen, Maße und Strickart für die Herstellung eines — in Rechts- und Rechtsstrickart	337	Krempel, Die Materialverteilung an der gewöhnlichen und der Gilljam- —	87	Kunstseide, Mehr Vorsicht beim Verarbeiten von —	721, 883
Klasseneinteilung der Baumwolle durch das Mikroskop	285	Krempel, Richtlinien zur Vervollkommnung der —	87	Kunstseide, Präparieren und Avivieren von —	793
Klebstoffe für Velvet auf Jute	810	Krempeln, Unfallgefahren bei — und ihre Beseitigung	882	Kunstseide, Prüfung der Einwirkung von Säuren auf —	963
Klebware in der Handschuhstoff-Appretur	183	*Kreppbindungen, Beitrag zur Kenntnis der — 26, 131, 427, 519,	594	Kunstseide, Seide und —, ein Vergleich der Eigenschaften der beiden Textil-Faserstoffe	369
Kleiderstoffe, Das Wärmehaltungsvermögen von —	962	Kreppbindungen, Die Entstehung und die Verwendung von —	173	Kunstseide, Siriusfarben auf —	260
*Kleinewefers, Dr.-Ing. h. c. —	497	Kreppbindungen, Die — mit ihren charakteristischen Merkmalen	962	Kunstseide, Schlichten und Entschlichten von —	803
Kleinreißereien, Moderne —, ihre Rentabilität, Betriebskraft und Einrichtung	882	Kreppen von Geweben	804	Kunstseide, Schwankungen im Fadenquerschnitt der —	287
*Kleinspinnerei-Maschinen, und — Anlagen	11	Kreppgarne, Künstliche Beschreibung von —, Abkochverlust und Erschwerung im Stück	1046	Kunstseide, Schwierigkeiten bei der Verarbeitung von —	287
Klima, Luftbefeuchtung in heißem —	478	Kreuz, Hellere Stellen im — bei gefärbtem Leinengarn	182	Kunstseide, Ueber die Ansprüche von stranggefärbte —	173
*Klima-Anlagen	921	Krimmer	802	Kunstseide und die Entwicklung der Wirkerei-Industrie	1044
Klimawechsel, Versuche über Ertragssteigerung bei Flachs durch —	1041	Künstliche Beleuchtung in Färbereien	96	Kunstseide und ihre wichtigsten Eigenschaften	250
Klößeln, Das Flechten und —	802	Künstliche Seide, Das Weben von —	88	Kunstseide und Leinenindustrie, Stapelfaser	629
Klößelspitze, Die Maschinen —	288, 469	Küpentarben, Ueber die Verdickungen beim Druck mit —	1030	Kunstseide, Ungleichmäßiger Ausfall der —	182, 474
Knittern von Kunstseidenstoffen	970	Küpenfarbstoffe, Identifizierung von — auf der Baumwollfaser	611	Kunstseide, Unregelmäßigkeit im Verhalten der —	1041
Kochbleiche, Mohrbleiche und —	715, 954	Küpenfarbstoffe, Ueber die Fixierung von — im Zeugdruck	269, 715, 948	Kunstseide, Vom Schlichten der —	372
*Koch- und Kaltbleiche, Ueber —	433	Kürschner, Der — oder Pelzkäfer (Allagenus sp.) als Wollschädling	130	*Kunstseide, Zur Herstellung von Querschnitten der —	429
Körper	294	*Küttner, Kunstseidespinnerei Friedrich —, Pirna-Sehma	32	Kunstseide-Ausstellung, Die II. — auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1927	397
Körper, Barchent, — und Zieche	467	Kunstseide, Abschlagen der — im Schützen bei Unterschlägen	558, 539, 809	Kunstseideband, Appretieren von —	298, 378
Körper, Die geflochtenen —	883	Kunstseide aus Bambus	1041	Kunstseidefabriken, Die Augenreizungen der Spinner in —. Ein Beitrag zur Schwefelwasserstoffvergiftung	285
Koaloidale Lösungen, Verfahren zur Herstellung von — aus Fibroin, Chitin, Kasein u. dgl.	966	Kunstseide, Acetat-	864	Kunstseidegewebe, Die Glanzstellen im —, ihre Ursache, ihre Vermeidung	88
*Kondenswasserableiter, Kontrolle der —	1009	Kunstseide, Besatzindustrie und —	884	Kunstseideketten, Können — (Acetatseide) Nr. 1/120 ohne jede Präparation im Westuhl verarbeitet werden?	730, 810
Konditionieren, Das — in der Kammgarnspinnerei	1042	Kunstseide, Betrachtungen über —	467	Kunstseiden, Die Untersuchung der —	881
Konditionieren, Winke für das — oder Befeuchten von Wollgarnen und Wollwaren	469	Kunstseide, Boldern der —	970	Kunstseiden, Eigenschaften von — aus Gemischen von Zellulose-nitrat und -acetat	873
Konkurrenz, Deutsch-Englische Textilmaschinen- —	498	Kunstseide, Das Färben der —	469	Kunstseiden, Ueber mechanische Eigenschaften der —	468
Konservierung von Wasser	380	Kunstseide, Das Färben der — für Regenmantelstoffe	892	Kunstseidenabfälle, ihre Eigenschaften und ihr Verwendungsgebiet	881
Konstitution, Ueber beständige Diazodruckfarben und über eine neuere Erklärung der — der Diazoverbindungen	609	Kunstseide, Das Färben gemischt-faseriger Garne mit Celanese-	174	Kunstseidenarten, Unterscheidungsmerkmale der einzelnen —	889, 969
*Kontrollapparate für das Kesselhaus	1063	Kunstseide, Der Siegeszug der —	176	Kunstseidenbänder, Leimung von —	379, 475
*Kontrolle, Die für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende — der Produktion und des Nutzeffektes	986	*Kunstseide, Die —	9	Kunstseidenfäden, Das Schlichten von — und ein Vergleich mit dem Schlichten von Baumwollgarn	963
*Kontrolle der Kondenswasserableiter	1009	Kunstseide, Die Appretur der —	305, 965	Kunstseiden-Fertigwaren, Fehlererscheinungen in —	962
Kostenberechnung in der Wollindustrie	805	Kunstseide, Die Beurteilung der —	629	Kunstseidengarne, Das Schlichten der — im Vergleiche mit dem Schlichten der baumwollenen Garne	725
Krafteschonung, Bestleistung und —	105	Kunstseide, Die Fabriken für — der Welt	371		
Kraftanlage	95, 184	Kunstseide, Die Herstellung hohler —, sogen. Luftseide	961		
Kraftanlage, Luftbefeuchtungs- und — für eine Baumwollspinnerei-Neuanlage	300, 478	Kunstseide, Die Herstellung von —	86		
Kraftanlagen, Ueber elektrische — in Textilfabriken	199	Kunstseide, Die Inanspruchnahme der — durch die Verarbeitung	883		
Kraft- und Wärmeanlagen, Neuzeitliche — in Textil- und Papierfabriken	200	Kunstseide, Die Rohstoffe der —	961		
		Kunstseide, Die Schlichtung der —	1032		
		Kunstseide, Die Ursache des Blindwerdens von Naphtol A.S gefärbter — und ihre Verhütung	258		
		Kunstseide, Die Verarbeitung der — in der Wirkerei	1044		
		Kunstseide, Die Zukunft der —	115, 176, 201		

	Seite		Seite		Seite
Kunstseidengewebe, Weiche und geschmeidige Qualitäten in —	631	Leinwand, Kettenschaltung bei feinfädiger	963	Manila-Hanf	465
Kunstseidenindustrie, Neuerungen in der —	725	Leinwandbindung	671	Manila, Kaukasischer —	540
Kunstseidenorten, Verfahren zur Ermittlung der verschiedenen Kunstseidenorten	370	*Leistten, Ueber das Einrollen der — Walken	515	Mannesmannrohre, Nahtlose — aus nichtrostenden säure- und hitzebeständigen Stählen	396
*Kunstseidenspinnerei, Spinndüsen für die —	7, 128, 214	*Leistungen moderner Spannrahmen-Trockenmaschinen	1006	Maße und Strickanleitung für die Herstellung eines Kinderkleidchens in Rechts- und Rechts-Strickart	337
Kunstseidenstoffe, Knitern der —	970	Leistungssteigerung und Aufwandskürzung in Textilbetrieben	742	Maschen, Läufe oder gefallene — bei seidenen oder kunstseidenen Strümpfen	182
Kunstseidentrust, Auf dem Wege zum Welt- —	909	Leitschiene, Die Gestalt der — des Scl'ac'ors	87	Maschine zum Griffigmachen von Geweben	884
*Kunstseidenquerschnitte, Schuhlack als Hilfsmittel bei der Herstellung von —	524	Leseweisen, Harnischvorrichtungen und — für Jacquardpatronen	287	Maschinen, Handspinnerei mit neuzeitlichen —	1042
*Kunstseidenspinnerei Friedrich Küttner, Pi'na-Sehma	32	Lichtempfindlichkeit, Die — der Fasern	86	*Maschinen, Kleinspinnerei- — und -Anlagen	11
Kunstseidetrikots off	802	Lieferbedingungen für Farbbänder und Farbtücher	932	Maschinen, Neue — zur Auflösung baumwollener Abfälle aller Art. Neuarige Nachreißer (Feinreißer) und Verbundmaschinen für Baumwollspinnereien, Kunstbaumwoll- und Wattefabriken	663
Kunstseideverarbeitung, Erfahrungen in der — mit Aktivin	244	Lieferbedingungen für Putzwolle	1012	Maschinen zum Färben von Strümpfen und Wirkwaren	1046
Kunstwolle, Das Färben von —	965	Lieferwalzen, Anordnung der — für Garndoubliermaschinen	630	*Maschinenfärberei, Neuzeitliche —	875
Kupferoxyd-Ammoniakseide, Die Verwendung der feinfaserigen — in der Wirkerei und Strickerei	694	Literatur, Die — über Keratin, den wesentlichen Bestandteil der Wollsubstanz	86	*Maschinenfärberei, Von der Handfärberei zur —	257
Kupferseide, Ein neues Mittel zur Unterscheidung von Viskose- und —	881	*Litzen Ueber — und Litzenfabrikation	15, 135, 423, 506	Maßstab, Kann die Menge der Flüssigkeit, die ein Gewebe während eines bestimmten Zeitabschnittes aufsaugt, ein — für Netzbarkeit sein	1031
Kurse, Notierungen und —	117, 205	*Litzenfabrikation, Ueber Litzen und —	15, 135, 423, 506	Materialeffekte, Bindungs- und — in kunstseidenen Stoffen	669, 769
Laboratorien, Einrichtung zur Erzeugung konstanter Luftfeuchtigkeit in —	94	Lösefähigkeit, Wissenschaftliche Meßergebnisse über die — des Tetracarnits gegenüber Farbstoffen	553	Material- und Schönheitsfehler, Ueber — in Florstrümpfen	341
Längenmessung, Vergleich der Apparate von Balls und Johannsen zur — der Baumwollfaser	721	Lösungen, Verfahren zur Herstellung von kolloidalen Lösungen aus Fibroin, Chitin, Kasein und dgl.	966	Materialuntersuchung, Zur Frage der Erweiterung der Baumwollklassierung durch exakte —	85
Längen- und Breitenveränderungen, Die Ursachen der — in einer Ware	173	*Löschanlage, Ausgeführte — eines größeren Textilwerkes	981	Materialverteilung, Die — an der Kreppl	87
Läufe oder gefallene Maschen bei seidenen oder kunstseidenen Strümpfen	182	Luftbefeuchtung, Die — in der Wirkerei	372	Mather-Plattpassage, Die Fixation von Beizenfarbstoffdruckfarben durch kurzes Dämpfen. — Durch einfache —	63, 151
Lagerbestimmung, Die — der Flügelradmitten für Flechtmaschinen	372	Luftbefeuchtung in heißem Klima	478	Mauerwerk, Dauerhaftes — in Bleichereien	480
Lagern, Einfluß des — auf Leinen	966	Luftbefeuchtungs- und Kraftanlage für eine Baumwollspinnerei-Neuanlage	300, 478	Mechanische Verfahren, Die chemischen und — beim Fertigstellen frischgesponnener Viskoseseide	82, 153
*Lagerräume, Ueber die Zersetzung der Jute in Schiffs- und —	41, 147, 237	Luftbefeuchtbarkeit, Die Bedeutung der — in der Seidenweberei	962	*Mechanische Webereien, Wissenschaftliche Betriebsführung im Vorwerk —	12, 305, 391, 490, 565, 649, 743, 827, 903
Langfaser-Spinnerei, Riemchenstreckwerk für die —	630	*Luftfeuchtigkeit, Die Verteilung der — in Betriebsräumen der Baumwollspinnerei und -Weberei	494, 569, 652	Mercerisation, Eine einfache und zuverlässige Bestimmung der —	963
Langstreifenmuster, Rundstrickmaschine für —	884	Luftfeuchtigkeit, Die Verwendung von Haarhygrometern zur Messung der — und ihre zuverlässige Einstellung mit einem billigen Aspirationspsychrometer	881	Mercerisation, Seidenwolle und Seidenwollgarne durch —	966
Lederzeug, Das — in der Streichgarn- und Kammgarnspinnerei	882	Luftfeuchtigkeit, Eine Einrichtung zur Erzeugung konstanter — in Laboratorien	94	Mercerisieren nach dem Schleuderverfahren	730
Legemaschine, Fehlerhaftes Arbeiten der Meß- und —	731, 810	*Luftgeschwindigkeits- und Volumenmeßvorrichtung	109	Mercerisieren, Das — von Stückware	174
Leimen, Das Schlichten und — der Ketten für Kammgarn und Streichgarn	999	Luftseide, Die Herstellung hohler Kunstseide, sogen. —	961	Mercerisiermaschine, Bericht über Strähngarn- — System Jaeggli	722
Leimmaschine, Streifiger Ausfall von Kammgarnstoffen infolge von Stillständen der —	93	*Lumpensortierung, Studien in der —	1, 125	Mercerisiermaschine, Die kettenlose — System Benninger	726
Leimung von Kunstseidenbändern	379	*Lunten, Ueber die Fehler in — und Vorgarn und ihre Ermittlung	6, 130, 217	Mercerisierung, Eine einfache und zuverlässige Prüfung des Grades der —	288
Leinen, Unterscheidung von Baumwolle und —	285	Lupinen-Faser, Die —	465	Mercerisierungsversuche im Laboratorium	269
Leinengarn, Das Ablaugen von gebleichtem —	723	Lyoner Industrie, Die gemischten Gewebe der —	287	Meß- und Legemaschine, Fehlerhaftes Arbeiten der —	731, 810
Leinengarn, Das Färben von — mit substantiven und Schwefelfarbstoffen	965	Madras-Gardinen, Die Herstellung der —	802	Messung, Die genaue und schnelle — der Wollhaare	722
Leinengarn, Hellere Stellen im Kreuz bei gefärbtem —	182	Mängelrüge, Geltendmachung der — aus § 377 H. G. B.	113	Messung, Die — der Reibfestigkeit von Garnen	467
Leinengarne, Reißlänge und Reißkraft für mittlere —	467	Magnesiumchlorid als Appreturmittel	289	Messung, Die Verwendung von Haarhygrometern zur — der Luftfeuchtigkeit und ihre zuverlässige Einstellung mit einem billigen Aspirationspsychrometer	181
Leinengewebe, Einfluß des Bleichprozesses auf die technologischen Eigenschaften eines —	176	Maispouder in der Schlichte	183		
Leinenstoffe, Sortiment der — in Rußland	549	Manganreserve, Beitrag zur Geschichte des Indanthrenblau-Reserve-Artikels und zur Kenntnis der —	861		
Leinenindustrie, Kunstseide und —, Stapelfaser	629				
Leinenwebereien, Arbeit auf gepaarten Webstühlen und deren optimale Geschwindigkeit in —	549				

	Seite		Seite		Seite
Metallsalze, Die Anwendung der in der Baumwoll-, Woll- und Seidenfärberei sowie beim Beschweren von Seide	553	Nadelstabstrecke, Das Frottierleder der — und sein Einfluß auf den Verzug	1042	Notierungen und Kurse	117, 205
*Metallsalze, Einfluß der Herkunft und des Reinigungsgrades vegetabilischer Fasern auf die Aufnahme von — und NaphtolAS	871	Nähgarn, Eisen- und Naphtensulfosäuren, Emulsionsfähigkeit der —	361	Numerierung, Die — der Bastfaser-garne	286, 371
Methode, Bemerkungen zu der Publikation. — zur Bestimmung der Netzfähigkeit	283	Naphtol AS, Das Färben der Kunstseide mit —	965	Numerierung Jutegewebe und ihre	883
Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und Schäden in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	*Naphtol AS auf Seide	67	Nummernschwankungen, Die — bei Wollstreichgarn	468
Microscopy, Classification of Cotton by —	85	*Naphtol AS, Einfluß der Herkunft und des Reinigungsgrades vegetabilischer Fasern auf die Aufnahme von Metallsalzen und —	871, 955, 1038	Nutzbarmachung von Spinnereiabfällen	293
Mikroskop, Das — im Textil-Laboratorium	466	Naphtol AS, Die Ursachen des Blindwerdens von — gefärbter Kunstseide und ihre Verhütung	258	*Nutzeffekt, Die für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der Produktion und des	986
Mikroskop, Klasseneinteilung der Baumwolle durch das —	285	*Naphtol AS-Färberei, Beiträge zur Kenntnis der Einwirkung feuchter Hitze auf Eisfärbungen unter besonderer Berücksichtigung der —	942	Nutzeffekt, Statistische Erfassung des — der Weberei	883
Milchsäure, Griffigmachen von Kunstseide unter Verwendung von —	183	Naphtol AS-Färbungen, Buntgeätzte —	708	Oberschlagstühle, Aenderung der Schlagstärke bei —	963
*Mischen, Das — der Baumwolle für die Spinnerei	3, 126, 213	Nasmith, Frank, Hochverzug-Streckwerk System Ferrand	5	Oele, Beiträge zur Kenntnis der sulfurierten — und der aus diesen hergestellten Präparaten	804
Mischung und Putzerei	1041	Natriumperborat als Antichlor	73	*Oele, Ueber die Bestimmung der Säure- und Kalkbeständigkeit sulfurierter —	363, 457, 544, 621
Mitläufer, Wie bleicht man indanthrenfarbige —	280	Natursäure, Entbastung von — bei hartem Wasser	805	Oelen der Pickerspindeln	891
*Mitteilungen des Fachnormenausschusses für Textilindustrie und Textilmaschinen 193, 334, 511, 585, 765, 841, 1008	677	Natursäuren, Unterscheidungsmerkmale der einzelnen —	890	*Oelen, Die Verteilung von — in Zeugdruckfarben	1021
*Mitteilungen über Schwefelschwarz und Indocarbon	56	Neolanarbstoffe, Die Verwendung der — im Woll- und Seidendruck	699	Oelen, Ueber das — der Baumwolle vor dem Verspinnen	370
*Moderne Entwürfe für textilen Druck	65	Neomerpin N (Pott), Mitteilung über eine Anwendung von —	874	*Oleine, Nachtrag zum Aufsatz: „Die — in der Textilindustrie“	152
Mohr, Die Kaltbleiche (System —)	50	*Netzbarkeit, Kann die Menge der Flüssigkeit, die ein Gewebe während eines bestimmten Zeitabschnittes aufsaugt, ein Maßstab für — sein?	868, 1031	Olivöl, Ist — in der Textilindustrie zu ersetzen	723
Mohrbleiche und Kaltbleiche	453	Netzfähigkeit, Bemerkungen zu der Publikation „Methode zur Bestimmung der —“	283	*Organisation	1065
Mohrbleiche und Kochbleiche	270, 715	*Netzfähigkeit, Bemerkungen zu dem Aufsatz von E. Ristenpart und R. Petzold: „Die einfache Bestimmung der — von Textilölen“	799	Osmoter-Bleichverfahren	299
Moiréeffekte in der Appretur	811	Netzfähigkeit, Ueber die Methoden zur Bestimmung der —	722	Ostwald'sche Farbenlehre, Wie benutze ich die — in der Färberei	290
Mollinos, Ausrüsten blauer —	559, 640	Netzmittel	289, 349	Oxfordgewebe, Das — und seine Ausrüstung in der Appretur	631
Montage eines Unterschläger-Webstuhls	891, 969	Netzmittel, Vergleichende Untersuchung einiger —	552	Oxydationskammern, Die atmosphärischen Verhältnisse in — mit horizontaler Warenführung und ihr Einfluß auf baumwollene Stückware bei der Erzeugung von Oxydationsschwarz	442
Motorflachstrickmaschine, Wie wird die Leistungsfähigkeit einer — berechnet?	469	Netzmittel, Weitere Versuche mit —	965	Oxydationsschwarz, Die atmosphärischen Verhältnisse in Oxydationskammern mit horizontaler Warenführung und ihr Einfluß auf baumwollene Stückware bei der Erzeugung von —	442
Müllerscher Stapelmesser, Ueber die Eichung des —	177	Netzvermögen, Kritische Betrachtungen über die Prüfungsmethoden des — von Textilpräparaten	45, 149, 359	Paget- und Cottonmaschine, Betrachtungen über den Handkürstuhl und seine Beziehungen zur —	549
Museen, Die Textilindustrie in den deutschen —	780, 935	*Neuerung, Wichtige — in der Strumpfpappretur	70	Palatinechtfarbstoffe in der Wollfärberei	711
Musterflachmaschinen, Die Störungsbehebung bei den —	963	Neuerungen im Zeugdruck	273	Papierfabriken Neuzzeitliche Kraft- und Wärmeanlagen in Textil- und —	200
Musterflachwirkmaschinen, Die Störungsbehebung bei den —	469	Neuerungen in der Kunstseidenindustrie	725	Papierindustrie, Filze für die —	1005
*Muster für Textilizwecke	14	Neuzeitliche Betriebswissenschaft in der Textilindustrie	111	Pappdruck, Reservieren und —	964
Musterkarten, Neue —	178, 471, 555	Nitrokunstseide, Beiträge zur Prüfung der — auf Stabilität	465	Paraguay-Baumwole	285
Musterkarte, Neue Indanthrenfarbstoffe auf Kunstseide	259	Nitschelzeug, Antrieb des — bei Streckwerken	1043	Pararotfärberei, Sulphonaphetensäure-Salze als Ersatz für Ricinusölseife in —	275
Mustermöglichkeit, Die — am Kettenstuhl	549	Normallängen für Strümpfe	803	Patent „Gegauff“, Konstante Kardenausstoßflügel, —	88
*Musterung, Die — von Pulloverstoffen	421, 517, 588, 672, 843	Normen im amerikanischen Rohseidenhandel	961	Patentliteratur, Uebersicht über die — der letzten 10 Jahre auf dem Gebiete der Viskoseherstellung	262, 876
Mustervielseitigkeit, Die Achtschloßmaschine und ihre —	884	Normierung, Normierungsbestrebungen in der Textilindustrie unter besonderer Berücksichtigung der — der Farben	1036	Patronieren, Die Aufdeckmestervorrichtungen an Spitzennadel-Wirkstühlen und das — der Aufdeckmuster	372
Nachahmung, Die — eines patentfreien Gegenstandes	389	Normierungsbestrebungen in der Textilindustrie unter besonderer Berücksichtigung der Normierung der Farben	1036	Pausleinen	298, 378, 475
Nachreißer, Neue Maschinen zur Auflösung baumwollener Abfälle aller Art. Neuartige — (Feinreißer) und Verbundmaschinen für Baumwollspinnereien, Kunstbaumwoll- und Waffefabriken	663	Normung, Der Weg zur —	963	Pelzfärberei	296
Nachschlichtemittel, Ein Beitrag über das Verweben schlecht geschichteter Ketten und über — auf dem Webstuhl	223	Normung, Die — des Stiches der Jacquardkarten	767	Pelzkäfer, Der Kürschner oder (Allagenus sp.) als Wollschädling	430
*Nachtrag zum Aufsatz, „Die Oleine in der Textilindustrie“	152	Normung, Die — der Jacquardmaschine	766		
		*Normung von Jacquard- und Schaftmaschinen	193		

	Seite		Seite		Seite									
Perfektringspinnmaschine, Die	87	Prüfungsmethode, Eine	zur Untersuchung der Wärmeeigenschaften von Baumwollwaren	369	Rheostat	94								
Permanganat. Verbesserung des Verfahrens der Baumwollbleiche mit	724	Prüfungsmethoden, Kritische Betrachtungen über die	des Netzvermögens von Textilpräparaten	45, 149, 359	Richtlinien zur Vervollkommnung der Kremperei	87								
Peroxydbleiche künstlicher Seide	288	Psychotechnik, Praktische	im modernen Fabrikbetriebe	554	Richtmaschine, Webschützen	801								
Perpentolverfahren, Beitrag zur Kenntnis der Beuch- und Bleichvorgänge I. Das	in der Baumwollindustrie	*Pulloverstoffe, Die Musterung von	421, 517, 588, 672, 843	Putzerei, Mischung und	1041	Ricinusölseife, Sulphonaphtensäure-Salze als Ersatz für	in Pararotfärberei	275						
Photographische Bilder, Verfahren zur Herstellung	in bunten Farben auf Stoff	*Putzmaschine, Webeblätter	1010	Putzwolle, Die Fabrikation der	1012	Riemchenstreckwerk für die Langfaserspinnerei	630							
*Physik, Zur	und Chemie der Färbvorgänge	Putzwolle, Lieferbedingungen für	1012	Putzwolle-Erzeugung	473	Riemenantrieb für die Spindeln von Ringspinnmaschinen mit geneigt angeordneten Spindeln	1043							
Pickerspindeln, Oelen der	891	Quadrant, Der	und sein Einfluß auf die Bildung des Garnkörpers	801	*Riemengleiten, Studie über den durch	bedingten Arbeitsverlust bei der Wagenausfahrt des Seltaktors	129, 216							
Plattiervorrichtung für Rundstrickmaschinen	632	Quellungsprobe, Die mikroskopische Untersuchung beschädigter Baumwolle durch die Congorot-Probe und die	von Fleming und Thaysen	177	Riffelzylinder, Der	in der Baumwollspinnerei	501							
Plattpassage, Die Fixation von Beizenfarbstoffdruckfarben durch kurzes Dämpfen	durch einfache Mather	*Querschnitte, Herstellung von	ganz kurzer Fadenabschnitte	602	Ringspinner, Das Exzenter für	1043	Ringspinnmaschinen, Riemenantrieb für die Spindeln von	mit geneigt angeordneten Spindeln	1043					
Plüschherstellung auf flachen Wirkmaschinen	1045	*Querschnitte, Zur Herstellung von	der Kunstseide	429	Rippen in der Schußrichtung von Geweben	1052	Ripse, Gemusterte	und deren Herstellung ohne Wechselkasten	631					
Polketten, Berechnung des Garnbedarfs für Zierketten, Schlingenketten,	173	Ramagés und Façonnés	883	Ripse und Popeline	477	*Rock, nahtloser	von 1660	728	Rohbaumwolle, Wissenschaftliche Wertklassifizierung der	961				
Popeline, Ausrüstung von	380	Rasenbleiche, Die Beeinflussung der Festigkeit von Flachsgarn durch die	1046	*Rohbaumwollen Die technologischen Unterschiede der jetzt hauptsächlich handelsüblichen	unter besonderer Berücksichtigung der Untersuchungsmethoden	606, 685, 777, 855, 933	Rohrbäume, Aluminium	478	*Rohbaumwollen Die technologischen Unterschiede der jetzt hauptsächlich handelsüblichen	unter besonderer Berücksichtigung der Untersuchungsmethoden	606, 685, 777, 855, 933			
Popeline	379	Raschelmaschine Die	ihre Verwendung und Bedeutung in der Wirkerei	174	Rohrsäume, Ermittlung der	für bestimmte Webb'attstellung	294, 377	Rohseifen-Entbastung, Alkali-Gehalt der für die	bestimmten Seifen	731				
Popeline, Ausrüstung von Zephir und	560	*Rationalisierung, Die für die	einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der Produktion und des Nutzeffektes	986	Rohstoff, Der Asbest als textiler	993	Rohstoffe, Die	der Kunstseide	961	*Rokoko, Gebildweberei in Seidenmastdecken des	21			
Popeline, Ripse und	477	Rauchgasprüfer, Das Wesen der Verbrennung und Zweck des	109	Rauhkarden und ihre Befestigung	469	Rohstoffe, Die	der Kunstseide	961	*Rokoko, Gebildweberei in Seidenmastdecken des	21				
Posamentenherstellung, Die moderne	963	Rauhmaschinen, Kratzenbeschlag für	1046	Raupen-Seide, Das neueste über	721	Roste für Deckelkreppelein	467	Rundstrickmaschine für Langstreifenmuster	884	Runde, Vergleichende Studie über den französischen und den deutschen	632			
Prämierung von guten Vorschlägen für Betriebsverbesserung	812, 970	Rechtsfragen, Allgemeine	116	Rechtschutz, Gewerblicher	202	Rundstuhl, Vergleichende Studie über den französischen und den deutschen	632	Rundwirkmaschinen, Neue Wege zur Produktionssteigerung an	803	Säumen, Der Fadenverbrauch für das	von Wirkwaren	468		
Präparate, Ueber	zum Weichmachen von Wasser für Seifvorgänge	Rechtschutz, Gewerblicher	574, 749, 990	Regenmantelstoffe, Das Färben der Kunstseide für	892	Säuren, Prüfung der Einwirkung von	auf Kunstseide	963	Säureschutz für Fußböden	316	Säure, Bestimmung von Alkali und in Wolle und deren praktische Bedeutung	961		
Präparate, Neue Farbstoffe, neue chemische	172, 284, 463, 960, 1040	Regulierung, Ueber die Empfindlichkeit der	an der Schlagmaschine	87	Säuren, Prüfung der Einwirkung von	auf Kunstseide	963	*Säure- und Kalkbeständigkeit, Ueber die Bestimmung der sulfurierter Oele	363, 457, 544, 621	Säuren, Prüfung der Einwirkung von	auf Kunstseide	963		
Präparation für Kartenschnürkordel	970	*Registrierapparat, Spektrodenso-graph, ein	zur Ermittlung der Absorptionskurven von Farbstoffen	447	Säuren, Prüfung der Einwirkung von	auf Kunstseide	963	Säureschutz für Fußböden	316	*Sauerstoffwaschmittel, Wertbestimmung von	166, 277	Säuren, Prüfung der Einwirkung von	auf Kunstseide	963
Präparation, Etwas über die	der Kunstseide	Reibfestigkeit, Die Messung der	von Garnen	467	Schäden, Einiges über	in gebleichten Waren	551	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884	
Präparieren und Avivieren von Kunstseide	793	*Reichsapentamt, Das Deutsche	581	Reifen, Das	der Viskoselösungen Reifung, Die	der Viskose unter besonderer Berücksichtigung der rein chemischen Veränderungen	466	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884	
Präparierung können Kunstseideketten (Azetatseide) Nr. 1/120 ohne jede	im Webstuhl verarbeitet werden	Reifen, Das	der Viskoselösungen Reifung, Die	der Viskose unter besonderer Berücksichtigung der rein chemischen Veränderungen	466	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Praxis, Aus der	der Garnmercerisation	Reinigung der Färbereiabwässer	300, 478	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Praxis, Die Entwicklung der Hartmann-Gilljam-Krempel in der	87	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	Reißen, Das	von Fäden und einzelnen Baumwollfasern	466	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884		
Preis, Nummer und	der Kunstseide	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	Reißkraft, Reißlänge und	für mittlere Leinengarne	467	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884		
Printogen im Druck	548	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	Reißlänge und Reißkraft für mittlere Leinengarne	467	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Problem, Das	des großen Abnehmers	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	Reklamationen, Die Vermeidung von	571	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
*Produkte, Zur Methode der Verflüssigungsfähigkeitsbestimmung diastatischer	541	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	Reserven und Pappdruck	964	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
*Produktion, Die für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	und des Nutzeffektes	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	*Resonanz. Schwingungszustände (mechanische	und Interferenz) als Ursachen von Betriebsmängeln	107	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884		
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	*Revolver-Drehbänken, Ueber den Gebrauch von	in der Textilindustrie	826	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884		
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95	Rhea-Faser, Die	465	Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke	95			Schäden, Methoden zum schnellen Erkennen von Flecken und in Geweben infolge des Bleichprozesses	174	Schädigungen, Die durch den Silberfisch	verursachten	von Textilwaren	884			
Produktion, Die	für die Rationalisierung einer Weberei erforderliche vorangehende Kontrolle der	Reinigung von Flußwasser für Färbereizwecke												

	Seite		Seite		Seite
Schaft, Welches ist der „erste“ im Webstuhl	578, 638	Schnittleisten Ueber das Weben von	1044	Seide, Deutsche	---
Schaftbindungen, Künstlerische	173	Schnittleisten-Einrichtung, Cockayne-Dyson	801	*Seide, Naphtol AS auf	67
*Schaftmaschinen Normung von Jacquard- und	193	Schönheitsfehler, Ueber Material- und in Florstrümpfen	341	Seide, Ueber Duvet der — oder Seidenläuse	177
Schafzucht, Unsere — seit dem Jahre 1870	881	*Schönherr, Direktor Paul — Jahre alt	749	Seide und Kunstseide, ein Vergleich der Eigenschaften der beiden Textil-Faserstoffe	369
Schappe, Die künstliche	883	*Schönherr, Sächs. Webstuhlfabrik (Louis Schönherr), Chemnitz 1852 bis 1927	30	Seide, Verschiedene Behandlungsweisen von	553
Schappespinnerei, Neuzeitliche	467	*Scholz, Das — Färbeverfahren	75, 94	Seide von Spinnen und Muscheln	1041
Scheren, Das Spulen und in der Kettenwirkerei	884	Schützen, Abschlagen der Kunstseide im — bei Unterschlägern	558, 639, 809	Seiden, Die —, ihre Arten, einschl. der Kunstseiden, Gewinnung und Eigenschaften	369, 466
Scheuertuch, Werdegang des	173	Schützen am mechanischen Webstuhl	173	Seiden, Die Erschwerung farbiger	175
*Schiffs- und Lagerräume, Ueber die Zersetzung der Jute in	41, 147, 237	Schützenantrieb, Somzek's Schnellwebstuhl und	287	Seiden, Spannungseinflüsse auf die Festigkeitseigenschaften von künstlichen	86
Schlagmaschine, Ueber die Empfindlichkeit der Regulierung an der	87	Schützenkasten, Abspringen der Vorderwand des	1051	Seidenbau, Der Deutsche	1041
Schlagriemen, Die Dauerhaftigkeit und Reißfestigkeit der	631	*Schuhlack als Hilfsmittel bei der Herstellung von Kunstseidequerschnitten	524	Seidenbau, Deutscher	465
Schlagstärke, Aenderung der — bei Oberschlagstühlen	963	*Schuon, Geheimer Kommerzienrat Dr. Ludwig	1069	Seidenbau, Die Unrentabilität eines — in Deutschland	721
Schleifen, Winke über das — der Kratzen	370	Schußeintrag, Webstuhl für — von feststehenden Schußspulen	801	Seidenbeschwerung, Zur Kenntnis der —	288
Schleuderverfahren, Mercerisieren nach dem —	730	Schußfadenablauf	1050	*Seidendamastdecken, Gebildweberei in — des Rokoko	21
Schlichte, Antiseptische Zusätze zur	722	Schußgarne, Die — im Webprozeß und deren Einfluß	468	Seidenfaden, Gleichmäßigkeitsprüfer für	85
Schlichte, Maispouder in der	183	Schußcop, Das Abschlagen der —	631	Seiden- und Halbseidengewebeappretur, Die —	176
Schlichte, Zusammensetzung der	93	Schuß- und Kettenfäden, Vorrichtung zum Messen der Zusammenziehung der — eines Gewebes	287	Seidenglanz und Strichware	475
*Schlichten, Bemerkung zu der Abhandlung „Studien über — und Entschlichten“ von Dr. M. Norjisch	714	Schubrichtung, Rippen in der — von Geweben	1052	Seidenkultur	630
Schlichten, Das — der Kunstseidengarne im Vergleiche mit dem Schlichten der baumwollenen Garne	725	*Schußsain, Wie bindet 5bindiger Zanella Kett- und — ab	638	Seidenläuse, Ueber Duvet der Seide oder	177
Schichten, Das — und Leimen der Ketten für Kammgarn und Strichgarn	999	Schußspulen, Bewegung und Wechsel der — in der Bandweberei	468	Seidennoppen, Praktische Verfahren und Vorschriften für die Herstellung von Woll-, Baumwoll- und	88
Schichten, Das — von Kunstseidenfäden und ein Vergleich mit dem Schichten von Baumwollgarn	963	*Schußspulen, Das —	504, 598	Seidenraupen-Cocons, Neue Erfahrungen über die Abtötung von — mit Chlorpikrin	465
Schichten, Herstellung, Verwendung Zersetzung	790	Schußspulen, Webstuhl für Schußeintrag von feststehenden	801	Seidenraupenzucht, Die — in Deutschland ein Experiment	86
Schlichten, Studien über — und Entschlichten II. Wirken der modernen enzymatischen Entschlichtungsmittel faserschädigend?	169, 281, 365, 461, 546, 627, 716, 799, 878, 958, 1034	Schutz, Der — der Wolle beim Färben	75	*Seidenraupenzucht und Seidenverarbeitung	661, 753, 833, 913
*Schlichten, Ueber das — mit W-Säure	280	Schutzbestimmungen für schwangere Fabrikarbeiterinnen	110	Seidenstrang, Die Bleichprozesse für	1046
Schlichten und Entschlichten von Kunstseide	803	Schwefelfarben auf Segelstoff	183	Seidenstrumpf, Die Herstellung des —	372
Schlichten, Vom — der Kunstseide	372	Schwefelfarbstoffe, Ueber das Färben mit — auf dem Jigger	174	*Seidenverarbeitung, Seidenraupenzucht und	661, 753, 833, 913
Schlichten von Baumwollbündelgarn	1052	Schwefelgehalt, Der — der Wolle	629	Seidenwebstuhl, Geschichte des — und die Art des Webens	1043
Schlichterei, Die — von Baumwollgarnen	173	Schwefeln, Das — der Wolle	885	Seidenwolle und Seidenwollgarne durch Mercerisation	966
Schlichtflotte für Baumwollgarne	891	Schwefelsäure, Die Bestimmung der — in der Wolle	290	Seidenwollgarne, Seidenwolle und — durch Mercerisation	966
Schlichtung, Die — der Kunstseide	1032	Schwefelsäure Ueber den Ersatz der — durch Bilsulfat auf dem Gebiete der Textilindustrie	289	Seidenzucht	85
Schlichtverfahren, Verschiedenartige	286	Schwefelsäure Wolle und —	552	Seifen, Alkali-Gehalt der für die Rohseiden-Entbastung bestimmten	731
Schlingengewebe Frottier- oder	88	Schwefelschwarz auf Futterstoffe	453	Seifen, Verwendung des Hydrosanverfahrens beim — des Aizarinrottdruckes	274
Schlingenketten, Berechnung des Garnbedarfs für Zierketten, Polketten	173	*Schwefelschwarz, Mitteilungen über — und Indocarbon	56	Seifenindustrie, Umstrittene Fragen in der —	884
Schlitzen, Lagerung für den — von Strickmaschinen	632	Schwefelwasserstoffvergiftung, Die Augenreizungen der Spinner in Kunstseidenfabriken. Ein Beitrag zur —	285	Seifvorgänge, Ueber Präparate zum Weichmachen von Wasser für	534
Schmierpolster, Herstellung von	478	Schwierigkeiten bei der Verarbeitung von Kunstseide	287	Seite, Woran erkennt man die rechte — von Geweben	181
Schmierseife, Das Füllen von — mit Kartoffelmehl	175	Schwierigkeiten, Die — beim Färben von Viskoseseide	804	*Selbstaufleger, Pneumatischer	662
Schneidvorrichtungen für Schnittleisten	558	Schwingungen, Bestimmung von Erschütterungen und	393	Selbsterstellung von Spinnerschälzen	87, 286
Schneläuferkettenstühle	515	*Schwingungszustände (mechanische Resonanz und Interferenz) als Ursachen von Betriebsmängeln	107	*Selbsttätige Einstellung der Flügel von Fügelspinnmaschinen mit Einzelmotorenantrieb zwecks Einziehens gerisserer Fäden	758
*Schnellläufermaschinen, Höchstleistung durch — in der Wirkerei und Strickerei	27, 138, 228	Scroll, Die Vorspinnmaschine, System	1042	Selfactoren, Der elektrische Einzelantrieb bei —	1043
Schnellwebstuhl, Somzek's — und Schützenantrieb	287	Segelstoff, Schwefelfarben auf	183	Selfactor, Die Gestalt der Leitschiene des —	87
Schnittleisten, Schneidvorrichtungen für	558	Seide, Das Weben von künstlicher	88	*Selfactor, Studie über den durch Riemengleiten bedingten Arbeits-	---

	Seite		Seite		Seite
verlust bei der Wagenausfahrt des	129, 216	Spitzen, Bleichen und Appretieren	1046	Streichgarnvorspulen, Förderung der	801
Siegeszug, Der -- der Kunstseide	176	Spitzen, Bleichen und Veredeln von	174	Streifenbildung beim Färben kunst-	804
Silberfisch, Die durch den -- verur-	885	Spitzennadel-Wirkstühle, Die Auf-	372	seidener Gewebe und Gewirke	804
sachten Schädigungen von Textil-	885	deckmüstervorrichtungen an --	372	*Streifentüll, Der --	502
waren	885	und das Patronieren der Aufdeck-	372	Strichware, Seidenglanz und --	475
*Silberzahl, Der Nachweis und die	624, 696	Sprüche, Die Fahnen und -- der	375	*Strickware, Maße und -- für	475
Bestimmung oxydierter Zellulose-	624, 696	Textilgewerbe	375	die Herstellung eines Kinderkleid-	475
bestandteil mit Hilfe der --	624, 696	Spulen, Das -- und Scheren in der	884	chens in Rechts- und Rechts-	337
Siriusfarben auf Kunstseide	260	Kettenwirkerei	884	Strickart	337
Sirius-Farbstoffe, Das Färben von	693	*Spulenwechsel, Ueber die Zeiter-	413	Strickarten, Die häufigsten -- und	174
Halbwolle und Halbseide mit --	693	sparnis beim Abziehen oder -- an	413	ihre Erzeugung	174
Sitzung, Gekürzter Bericht über die	513	Spinn- und Zwirnmaschinen	413	Stricken, Strümpfe und Trikot in der	1048
-- des Arbeitsausschusses für Jac-	513	Spulerei, Zicol in der --	880	Urzeit	1048
quard- und Schaftmaschinen am	513	Spulmaschinen, Entwerfen der Hub-	630	Strickerei, Die Bedeutung der --	1045
11. April 1927 in Augsburg	513	kurvenexcenter für --	630	und Wirkerei in der Textilindu-	1045
Sitzung, Gekürzter Bericht über die	514	Spulmaschinen, Jaspiervorrichtung für	230	Strickerei, Höchstleistung durch	228
-- des Arbeitsausschusses für	514	Spulmaschinen	230	Schnellläufermaschinen in der Wi-	228
Webermaschinen am 12. April	514	Staatsinstitut, Das Hamburgische --	1020	kerlei und --	27, 138,
1927 in Augsburg	514	für angewandte Botanik	1020	Strickmaschinen, Die Instandhaltung	963
Somzek, Schnellwebstuhl und Schüt-	287	Stabilität, Beiträge zur Prüfung der	465	von -- sowie über vorkommende	963
zenantrieb	287	Nitrokunstseide auf --	465	Störungen und deren Abhilfe	963
Sonnenlicht, Einfluß des -- auf	285	Stabilitätszahl, Die --	550	Strickmaschinen, Elektrische Einzel-	287
Wolle	285	Stärke, Die Hydrolyse von -- mittels	724	antriebe für Wirk- und -- mit	287
Sortieren, Das -- der Wolle	961	Wasserstoffsperoxyd	724	Minderung	287
*Spannmaschinen, Selbsttätige Ge-	339	Stärkeaufschließungsmitteln, Unter-	166	Strickmaschinen, Lagerung für den	632
webeeinführung in --	339	suchungen über die Wirkungen	166	Schlitzen von --	632
*Spannrahmen-Trockenmaschinen,	1006	von --	166	Strickware, Das Bestriicken der	174
Leistungen moderner --	1006	Stärke- und Dehnbarkeitsprüfungen	377	Wirk- und --	174
Spannung der Ware am Webstuhl	377	Stahldrahtlitzen oder Fadenlitzen für	963	Strickware, Herstellung verschieden	884
Spannungseinflüsse auf die Festig-	86	Kunstseide	963	feiner Wirk- oder -- an ein und	884
keitseigenschaften von künstlichen	86	Stapelfaser, Kunstseide und Leinen-	629	derselben Maschine	884
Seiden	86	industrie, --	629	*Strickwarenfabrik, Einrichtung einer	906
*Spareinrichtung, Jacquardkarten --	426	Stapellänge, Eine neue Methode zur	629	mittleren --	906
für Gobelweberei	426	Eesimmung der -- der Baumwolle	629	Strümpfe, Die Färberei der baum-	176
*Specht, Leopold --	1069	Stapelmesser, Ueber die Eichung	177	wollenen und kunstseidenen --	176
Speisezangen, Antrieb der -- von	882	des Müller'schen --	177	Strümpfe, Normallängen für --	803
Heilmannschen Kämmaschinen	882	Statistische Erfassung des Nutzeffek-	883	Strümpfe, Stricken, -- und Trikot in	1048
*Spektrodensograph, ein Registrier-	447	tes der Weberei	883	der Urzeit	1048
apparat zur Ermittlung der Ab-	447	Stellen, Hellere -- im Kreuz bei	182	Strümpfe, Läufe oder gefallene	182
sorptionskurven von Farbstoffen	447	gefärbtem Leitzengarn	182	Maschen bei seidenen oder kunst-	182
Spindel, Neues Verfahren zum Spin-	630	Stengelstärke, Welchen Einfluß üben	85	seidenen --	182
nen auf die blanke --	630	Aussaadichte und -- auf die	85	Strümpfe, Maschinen zum Färben	1046
Spindeln, Riemenantrieb für die --	1043	Flachsfaser aus?	85	von -- und Wirkwaren	1046
von Ringspinnmaschinen mit ge-	1043	Stich, Die Normung des -- der	767	*Strumpfpappretur, Wichtige Neue-	70
neigt angeordneten --	1043	Jacquardkarten	767	rung in der --	70
Spindelschnüre, Vorrichtung zum	1049	Stickerei auf Wirkware	174	Strumpffärberei	552
Aufziehen der --	1049	Stickerei, Das Ausrüsten von --	554	Strumpfwaren, Das Färben von --	175, 724
*Spindulsen	7, 128, 214	Stillstände, Streifiger Ausfall von	93	*Studie über den durch Riemenglei-	129
Spindulsen, ein hundertstel Milli-	630	Kammgarnstoffen infolge von --	93	ten bedingten Arbeitsverlust bei	129
meter garantiert	630	der Leinmaschine	93	der Wagenausfahrt des Selfactors	216
Spinnen, Neues Verfahren zum --	630	Störungen, Einige Beobachtungen	964	*Studien in der Lumpensortierung I,	125
auf die blanke Spindel	630	über -- im praktischen Färberei-	964	Studien über Schlichten und Ent-	125
Spinnen-Seide, Das älteste über	721	betrieb	964	schlichten, II. Wirken die moder-	281
Spinner, Die Augenreizungen der --	285	Störungsbehebung, Die -- bei den	963	nen enzymatischen Entschlich-	169, 281
in Kunstseidefabriken. Ein Beitrag	285	Musterflachmaschinen	963	tungsmittel faserschädigend? 169,	365, 461, 546, 627, 717, 799, 878, 958
zur Schwefelwasserstoffvergütung	285	Störungsbehebung, Die -- bei den	469	365, 461, 546, 627, 717, 799, 878, 958	1034
*Spinnerei, Das Mischen der Baum-	213	Musterflachmaschinen	469	Stückmercerisage, Faltenbildung in	1034
wolle für die --	3, 126, 213	Stoffe, Die Bestimmung der Er-	157, 367	der --	1052
Spinnereiabfälle, Nutzbarmachung	293	schwerungshöhe an stückerscher-	157, 367	Stückware, Das Mercerisieren von	174
von --	293	ten Crêpe de Chine --	157, 367	Stückware	174
Spinnerei- und Webereileistungen,	722	Stoffe, Physikalische Untersuchungs-	962	Stückware, Die atmosphärischen Ver-	442
Wertziffern für -- in der Juteindu-	722	methoden zur Bestimmung der	962	hältnisse in Oxydationskammern	442
strie	722	Einwirkung von chemischen --	962	mit horizontaler Warenführung	442
*Spinnereien, Bedeutung der Ver-	741	und ähnlichen Behandlungen auf	962	und ihr Einfluß auf baumwollene	442
gleichssynthese für die Erhöhung	741	Garne	962	-- bei der Erzeugung von Oxy-	442
der Produktion unter Zugrunde-	741	Stoffkanten, Einrollen der --	182, 378	dationsschwarz	442
legung der wissenschaftlichen	741	Strahlen, Der Einfluß ultravioletter	629	Stückware, Vorbereitung baumwolle-	469
Betriebskontrolle in -- und Webe-	741	-- auf die Festigkeitseigenschaf-	629	ner -- für das Färben am Jigger	469
ereien	209, 321, 409, 741	ten von Faserstoffen	629	Stufenphotometer, Ueber die Bestim-	621
*Spinn- und Zwirnmaschinen, Ueber	413	Strähngarn-Mercerisiermaschine, Be-	722	mung des Glanzes mit dem --	621
die Zeitersparnis beim Abziehen	413	richt über die -- System Jaeggli	722	Südafrika als Woll- und Schafland	881
oder Spulenwechsel an	413	Strecken, Versuche über das -- der	1043	Sulfurierte Oele und die aus diesen	881
Spinnregler, Der -- von Brown,	801	Wolle	1043	hergestellten Präparate, Beiträge	804
Boveri & Co.	801	*Streckwerk, Hochverzug- System	5	zur Kenntnis der --	804
Spinnerschmelzen, Selbstherstellung	87, 286	Ferrand	5	*Sulfurierte Oele, Ueber die Bestim-	621
von --	87, 286	*Streckwerkverzug	604, 690	mung der Säure- und Kalkbestän-	621
Spinnopfantrieb, Elektrischer --	882	Streichgarnkrepel, Die -- System	370	digkeit --	363, 457, 544, 621
Spinnwert, Ueber den -- der Baum-	722	Gilljam	370	Sulphonaphetensäure, Salze als Er-	275
wolle	722	Streichgarn- und Kammgarnspinne-	882	satz für Ricinusölseife in Pararot-	275
Spinnzentrifugen, Der elektrische Be-	630	rei, Das Lederzeug in der	882	färberei	275
trieb in Kunstseidenspinnereien mit	630		882		275
elektrischen	630		882		275

	Seite		Seite		Seite
*System Ferrand, Hochverzuga-		tilindustrie und —	193, 334, 511, 585	Tuche, Ueber die Wirkung der	
Streckwerk —	5		677, 765, 841, 1008	atmosphärischen Einflüsse auf	
System Mohr, Die Kaltbleiche —	50	Textilmaschinen, Moderne Gesichts-		Wolle und —	549
		punkte für den Bau von —	748, 821	Tuchgroßindustrie, Aufbau und Wir-	
Tänzer-Polikeit, Die Prüfung des		Textilmaschinen, Vorteile des elek-		ken einer Eignungsprüfstelle in	
— registrierenden Faserdynamom-		trischen Einzelantriebes von —	554	der —	962
eters	858, 938, 1013	*Textilmaschinenbau, Die Getriebe-		*Tuchschermaschinen, Die — von	
*Taschenmikroskop als Fadenzähler	773	lehre im —	583, 681, 823	Leonardo da Vinci	807
*Technik, Die — der Gebildweberei		Textilmaschinenbau, Fortschritte und		*Tuchschmalpresse, Von der — zu	
einst und jetzt	22, 137, 331, 420	Verbesserungen im —	36, 340, 772, 828, 932	der modernen elektrischen Breit-	
*Technologie, Beiträge zur — der		Textilmaschinenbau, 100 Jahre —		presse	516, 679, 849
Veredlung baumwollener Ge-		der Firma Friedrich Haas in		Tücher, Ueber das Weben von ab-	
webe	442	Lenep		paßten —	423
Technologie, Textilchemische	60	Textilmaschinen-Konkurrenz,			
Temperatur, Einfluß der — auf die		Deutsch-Englische —	498	Uebelstände, Beseitigung von	
Wolle	965	Textilnornung, Grundsätzliches		die beim Zwirnen von Baumwoll-	
Teppichweberei, Das Färben von		zur —	675	garn an Ringspinnmaschinen auf-	
Wolle für die —	552	*Textilöle, Bemerkungen zu dem		treten	1049
Tetracarnit, Wissenschaftliche Meß-		Aufsatz von E. Ristenpart und		Uebersicht über die Patentliteratur	
ergebnisse über die Lösefähigkeit		R. Petzold: „Die einfache Bes-		der letzten 10 Jahre auf dem Ge-	
des — gegenüber Farbstoffen	553	timmung der Netzfähigkeit von		gebiete der Viskoseherstellung	262, 876
Tetrachlorkohlensäure, Einiges über		—	799	Ultraviolette Strahlen, Der Einfluß	
die Berechtigung der technischen		*Textiloleine, Zur Prüfung der —		— auf die Festigkeitseigenschaf-	
Verwendung des —	952	auf Feuergefährlichkeit	796	ten von Faserstoffen	629
*Textilbetrieb, Die Befeuchtung der		Textilpräparate, Kritische Betracht-		Untallgefahren bei Krempeln und	
Arbeitsraumluft in dem —	198	tungen über die Prüfungsmethoden		ihre Beseitigung	882
Textilbetrieb, Leistungssteigerung		des Netzvermögens von —	45, 149, 359	*Ungleichmäßigkeit, Gleichmäßigkeit,	
und Aufwandskürzung im —	742			— Abweichung	773
*Textil-Bilder, Barocke —	90	*Textil-Scenen, Die — auf dem		Ungleichmäßigkeiten im Ausfall	
*Textilbilder, Die Konstanzer —	634	Beuth-Denkmal	292	von Geweben und die objektive	
Textilchemische Technologie	60	Textilstoffnamen, Ueber die Her-		Feststellung ihrer Ursachen auf	
Textilfabriken, Ueber elektrische		kunft einiger —	629	photographischem Wege	286
Kraftanlagen in —	199	Textilveredlung, Katalysatoren der —	66	Ungleichmäßigkeiten, Ueber die Ur-	
Textilfabriken, Welchen Anforderun-		*Textilveredlung, Neue Wege der —	48	sachen von — an Vorspinn-	
gen muß beim Projekt und		Textilveredlungsindustrie, Vorträge		maschinen	630
Bau von — der beratende		über die Verwendung der Elek-		Unregelmäßigkeit im Verhalten der	
Industrie-Architekt gewachsen		trizität in der —	232	Kunstseide	1041
sein?	650	Textilwaren, Prüfung von — auf		Unrentabilität, Die — eines Seiden-	
Textilfarbgebung, Farböne in der —	451	Abnutzung	287	bauens in Deutschland	722
Textilfasern, Mikroskopische Unter-		*Textilwaren, Technische Grundlagen		Unterscheidung von Baumwolle und	
suchung der —	465	und Einfluß der Feuchtigkeit bei		Leinen	285
Textilfasern, Zur Unterscheidung		der Prüfung der —	524, 603, 688	Unterscheidung, Zur — von Textil-	
von —	246, 367	*Textilwerk, Ausgeführte Löschan-		fasern	246, 367
Textil- und Papierfabriken, Neuzeit-		anlage eines größeren —	981	Unterscheidungsmerkmale der ein-	
liche Kraft- und Wärmeanlagen		*Textilzwecke, Muster für —	14	zelnen Kunstseidearten	889, 969
in —	200	Thaysen, Die mikroskopische Unter-		Unterscheidungsmerkmale der ein-	
Textilgewerbe, Die Fahnen und		suchung beschädigter Baumwolle		zelnen Naturseiden-Qualitäten	890
Sprüche der —	375	durch die Congo-rot-Probe und		*Unterschiede, Die technologischen	
*Textilgewerbe, Festtrachten aus		die Quellungsprobe von Fleming		— der jetzt hauptsächlich hand-	
dem —	1048	und —	177	elsüblichen Rohbaumwollen unter	
Textilgut, Der Griff an —	869	Tintenflecke, Mittel zum Entfernen		besonderer Berücksichtigung der	
*Textil-Händler, Hamburger — um		von Farb- und — aus Geweben	288	Untersuchungsmethoden	521, 606, 685
1808	471	*Tischzeug, Entwürfe für Damast-		777, 855, 933	
*Textilhilfsmittel, Die Untersuchung		(Gebild-Gewebe)	418	Unterschläger-Webstuhl, Montage	
von —	538, 941	Tourenregelung, Die — von Textil-		eines —	891, 969
Textilindustrie, Die Anforderung		maschinen	631	Untersuchung, Die mikroskopische	
der — an ihre Werkstoffe	1041	Treibriemen, Pflege von —	692	— beschädigter Baumwolle durch	
Textilindustrie, Die — in den deut-		Trichromatic-Farbmesser,		Congorot-Probe und die Quellen-	
sehen Museen	780, 935	Der Guild —	805	probe von Fleming und Thaysen	177
Textilindustrie, Kleine Mitteilungen		Trikot, Stricken, Strümpfe und —		Untersuchung, Die — von oxycellu-	
aus der Praxis des Hydrosanver-		in der Urzeit	1048	losierten Fasern	550
fahrens und einige Wasserfragen		Trikotschlauchware, Ausrüstung von		Untersuchungen, Die — von Textil-	
der —	440	kunstseidener	810	hilfsmitteln	941
*Textilindustrie, Mitteilungen des		Tringeln, Einrichtung mit — zur		Untersuchungen über die Wirkungen	
Fachnormenausschusses für —		Herstellung von façonierten Dop-		von Stärkeaufschließungsmitteln	166
und Textilmaschinen	193, 334, 511, 585, 677, 765, 841, 1008	pellflorgeweben mit zwei Web-			
*Textilindustrie, Nachtrag zum Auf-		sätzen	963	*Untersuchungsmethoden, Die techno-	
satz „Die Oleine in der —“	152	Trockenfärberei, Ueber —	964	logischen Unterschiede der jetzt	
*Textilindustrie, Neuzeitliche Be-		Trockengewicht, Bestimmung des		hauptsächlich handelsüblichen	
triebswissenschaft in der —	111, 309	—	882	Rohbaumwollen unter besonderer	
*Textilindustrie, Ueber den Gebrauch		Trockengewicht, Die Bestimmung		Berücksichtigung der —	521, 606
von Revolver-Drehbänken in		des — der Wolle	369	685, 777, 855, 933	
der —	826	Trockenhänge,	297, 480	Untersuchungsmethoden, Physika-	
Textil-Laboratorium, Das Mikroskop		Trockenmaschine, Produktionsstudien		lische — zur Bestimmung der	
im —	466	an der — und Erfolge derselben	1046	Einwirkung von chemischen Stoff-	
Textilmaschinen, Deutsche — in		Trockenmaschinen, Leistungen moder-		fen und ähnlichen Behandlungen	
Ungarn	657	ner Spannrahmen- —	1006	auf Garne	962
Textilmaschinen, Die Tourenregelung		*Tuchbindung, Vom Wesen der —	994	Ursache, Die Glanzstellen im Kunst-	
von —	631	Tuche, Erwidern auf den Aufsatz		seidengewebe, ihre —, ihre Ver-	
*Textilmaschinen, Mitteilungen des		von A. Kertész: Ueber die Wirk-		meidung	88
Fachnormenausschusses für Tex-		kung der atmosphärischen Ein-		Ursachen, Die — der Längen- und	
		flüsse auf Wolle und —	438	Breitenveränderungen in einer	173

	Seite		Seite		Seite
Ursachen, Die — des Blindwerdens von Naphtol A.S. gefärbter Kunstseide und ihre Verhütung	258	Vermeidung, Die Glanzstellen im Kunstseidegewebe, ihre Ursache, ihre —	88	*Vorgarn, Ueber die Fehler in Lunter und — und ihre Ermittlung	6 130, 217
*Ursachen, Schwingungszustände (mechanische Resonanz und Interferenz) als — von Betriebsmängeln	107	Verrotten, Das — der Jute und seine Ursachen	961	Vorschriften, Praktische Verfahren und — für die Herstellung von Woll-, Baumwoll- und Seidenrippen	88
*Variograph Der —	852	Verschiedenes 118, 204, 317, 398, 499, 577	658, 752, 912	Vorspinnmaschine, Die —, System Scroll	1042
*Varioskop, Das — und seine Bedeutung für die Bemusterung in der Textilindustrie	455	Verspinnen, Untersuchungen über Elektrizitätserscheinungen beim — von Wolle und Wollmischungen	918	Vorspinnmaschinen, Ueber die Ursachen von Ungleichmäßigkeiten an —	630
Velvet, Einrichtung eines Webstuhls bzw. seines Geschirrbreithalters für —	559, 639	Verstärken, Das — oder Verdichten von Geweben und deren Untersuchung	845	Vorträge über die Verwendung der Elektrizität in der Textil-Veredlungsindustrie	232
Velvet, Welche Webfehler erschweren das Schneiden von — und Cord	559, 639	Versuche mit Bäumhölen	1024	*Vorwerk, Wissenschaftliche Betriebsführung im — mechanischer Webereien 12, 305, 391, 490, 565	649, 743, 827, 903
Verarbeitung, Die — der Kunstseide in der Wirkerei	1044	*Verteilung, Die — von Oelen in Zeugdruckfarben	1021	Vulkanisieren von Baumwollgeweben	476
Verbesserung an Hechelmaschinen	1042	Vervollkommnung, Richtlinien zur — der Krempelei	87	Wärmeanlagen, Neuzeitliche Kraft- und — in Textil- und Papierfabriken	200
Verbesserungen, Fortschritte und — im Textilmaschinenbau 36, 772, 828, 932	340	Verwebarkeit, Zerreißfestigkeit und — der türkischrot gefärbten Baumwollkettengarne	962	Wärmeigenschaften, Eine Prüfungsmethode zur Untersuchung der — von Baumwollwaren	369
Verbindungen, Labile — und echte Färlungen	162	Verweben, Ein Beitrag über das — schlecht geschlichteter Ketten und über Nachschlichtemittel auf dem Webstuhl	223	Wärmehaltungsvermögen, Das — von Kleiderstoffen	962
Verbesserung, Das Wesen der — und Zweck des Rauchgasprüfers	109	Verweben, Schwierigkeiten beim — von Kunstseide	294	*Wagenausfahrt, Studie über den durch Riemengleiten bedingten Arbeitsverlust bei der — des Selfactors	129, 216
Verbrennungen, Erste Hilfe bei —	571	Verwendung, Anilinoxidationsschwarz auf Baumwolle unter — von milchsaurem Anilin	184, 474	Wagenspinner, Die Garnkörperbildung auf dem — (Selfactor) Fehler und deren Behebung	835, 916
Verbundmaschinen, Neue Maschinen zur Auflösung baumwollener Abfälle aller Art. Neuartige Nachreißer (Feinreißer) und — für Baumwollspinnereien, Kunstbaumwoll- und Wattetfabriken	663	*Verwendung, Der Walzenkalander und seine — in der Gewebeveredlung	140, 230	Wahl, Winke über die — des Webstuhls	173
Verdichten, Das Verstärken oder — von Geweben und deren Untersuchung	845	Verwendung, Die Entstehung und die — von Kreppbindungen	173	*Walken, Ueber das Einrollen der Leisten beim —	515
Verdickungen, Ueber die — beim Druck mit Küpenfarben	1030	Verwendung, Griffigmachen von Kunstseide unter — von Milchsäure	183	Walkschwielen	811
Verdickungsmassen, Beiträge zur Kenntnis des feineren Aufbaus der —	454	Verwendung, Vorträge über die — der Elektrizität in der Textil-Veredlungsindustrie	232	Walzendurchzugsstreckwerk, Das beste — für höhere Verzüge	87
*Verdol- und Jacquardmaschine, Die — und ihre Behandlung	668	Verwendungsmöglichkeiten, Der Kapok und seine —	1041	Walzendurchzugsstreckwerk, Zur Frage des besten — für höhere Verzüge	801
Veredeln, Bleichen und — von Spitzen	174	Verzüge, Das beste Walzendurchzugsstreckwerk für höhere —	87	*Walzenkalander, Der — und seine Verwendung in der Gewebeveredlung	140, 230
Veredeln, Gewichtsverlust beim — von Baumwollwaren	1007	Viskose, Die Reifung der — unter besonderer Berücksichtigung der rein chemischen Veränderungen	466	Wanderdeckelkrempele, Die Durchbiegung der Deckel von —	467
Veredeln, Ueber den Gewichtsverlust beim — der Baumwollwaren	853	Viskose, Ein neues Mittel zur Unterscheidung von — und Kupferseide	881	*Wand- und Deckenfeuchtigkeit, Verhütung und Beseitigung der — in der Textilindustrie durch eine neuzeitliche Industriearchitektur	901
Veredlervverbände in England	575	Viskosebildung, Beiträge zur Kenntnis der —	466	Ware, Die Ursachen der Längen- und Breitenveränderungen in einer —	173
*Veredlung, Beiträge zur Technologie der — baumwollener Gewebe	442	Viskoseherstellung, Uebersicht über die Patentliteratur der letzten 10 Jahre auf dem Gebiete der —	262, 876	*Ware, Wie im Schmutz gewalkte, wollene — gewaschen werden muß	771
*Veredlung, Neue Wege der Textil-Veredlungsarbeiten für Wirkwaren	1046	Viskosekunstseide, Das Färben von —	551	Waren, Das Färben von halbwoollenen —	175
Veredlungsindustrie, System Ford in der —	657, 795	Viskosekunstseide, Das Waschen der — nach dem Verlassen des Fällbades	725	Waren, Einiges über Schäden in gebleichten —	551
Veredlungsverfahren der Wirkerei	554	Viskoselösungen, Das Reifen der —	285	Warenabzug, Der —	632
Verein, Internationaler — der Chemiker-Koloristen 84, 171, 284, 463, 548, 628, 719, 800, 880, 959, 1039	1039	Viskoseseide, Das Verhalten von Einzelfasern von — in Alkoholen und in Wasser	964	Warenbezeichnungen, Zur Frage der einheitlichen — für Textilien	468
*Vereinigte Glanzstoff-Fabriken A.G. Die — Elberfeld	78	Viskoseseide, Die chemischen und mechanischen Verfahren beim Fertigstellen frischgesponnener —	82, 153	*Wareseite, Welches ist die rechte —	599
Vereinsnachrichten 119, 208, 319, 400, 499, 579, 660, 831, 992, 1072	1072	Viskoseseide, Die Schwierigkeiten beim Färben von —	804	Waschbarkeit, Prüfung auf —	885
Verfahren, Die chemischen und mechanischen — beim Fertigstellen frischgesponnener Viskoseseide	82, 153	Vistra	86	Waschen, Das — der rohen Wolle	1046
Verfahren, Praktische — und Vorschriften für die Herstellung von Woll-, Baumwoll- und Seidenrippen	88	Voile, Die Appretur der wollenen und halbwoollenen Kaschmire, Etamine und —	963	Waschen, Das — der Viskosekunstseide nach dem Verlassen des Fällbades	725
*Verführungsfähigkeitsbestimmung, Zur Methode der — diastatischer Produkte	541	Volantbeschlagn, Ein neuer —	883	Waschwässer, Woll- —	95
Vergleich, Seide und Kunstseide, ein — der Eigenschaften der beiden Textil-Faserstoffe	369	*Volant, Die Bedeutung der — an der Krempele	329	Wasser, Ueber Präparate zum Weichmachen von — für Seifvorgänge	534
*Verhütung und Beseitigung der Wand- und Deckenfeuchtigkeit in der Textilindustrie durch eine neuzeitliche Industriearchitektur	901	*Volumenmeßvorrichtung, Luftgeschwindigkeits- und —	109	Wasserfragen, Kleine Mitteilungen aus der Praxis des Hydrosanver-	
		Vorbereitung, Die — der Webstühle zur Höchstproduktion	1068		
		Vorbereitung, Die Zerlegung der Flachsfaserbündel während der —	177		
		Vorderwand, Abspringen der — des Schützenkastens	1051		

	Seite		Seite		Seite
fahrens und einige — der Textilindustrie	440	Webstuhl, Versuche mit Kettbaum-	631	Wirkmaschinen, Die Entwicklung der —	1044
Wasserglas in der Färberei	289	Webstuhl, Welches ist der „erste“	558, 638	Wirkmaschinen, Fadenreiniger für —	174
Wasserstoffsperoxyd, Die Hydrolyse von Stärke mittels —	724	Webstuhlantrieb, Der Bergmann-Nullau- —	632	Wirkmaschinen, Geschichte der —	1044
Webblatt-, Herstellung und Instandhaltung	883	Webstuhlmaschinen, Stroboskopisches Studium der —	801	Wirkmaschinen, Jacquardvorrichtungen für —	632
Webblattstellung, Ermittlung der Rohrsumme für bestimmte —	294, 377	Webstuhl, Einrichtung eines — bzw. seines Geschirrbreithalters für Velvet	559, 639	Wirkmaschinen, Plüschherstellung auf flachen —	1045
*Webblätter-Putzmaschine	1010	Webstuhl, Montage eines Unterschläger- —	891, 969	Wirksamkeit, Worauf beruht die — guter technischer Anzeigen, und wie läßt sie sich planmäßig steigern?	112
Webblatt-Einziehvorrichtung	850	Webstuhl, Winke über die Wahl des —	173	Wirkung, Erwidern auf den Aufsatz von A. Kerteß: Ueber die — der atmosphärischen Einflüsse auf Wolle und Tuche	438
*Webblattzähne, Die Herstellung der —	25, 134	Webverfahren nach Nicolet	632	Wirkungen, Untersuchungen über die — von Stärkeaufschlußsmitteln	166
*Weben, Das — antiker nahtloser Gewänder	179	Webwaren, Erscheinungen in — aus drei- und mehrfachen Zwirnen	221	Wirkware, Stickerei auf —	174
Weben, Das — von künstlicher Seide	88	*Webwarenkunde 17, 121, 224, 325, 507, 590, 664, 761, 837, 924,	1001	Wirkwaren, Der Fadenverbrauch für das Säumen von —	468
Weben, Ueber das — von abgepaßten Tüchern	423	Wechselkasten, Gemusterte Ripse und deren Herstellung ohne —	631	Wirkwaren, Effektfaden für —	371
Weben, Ueber das — von Schnittleisten	1044	Wechselstuhl, Ein- oder zweifeliger, zweiseiger —	474	Wirkwaren, Einrichtung zum Färben von —	885
*Weber, Der — zur Zeit des Hans Sachs	886	*Wege, Neue — der Textil-Veredelung	48	Wirk- und Strickware, Das Besticken der —	174
Weberei, Automatenwebstühle in der Leinen- und Halbleinen- —	890	Weichmachen, Ueber Präparate zum — von Wasser für Seifvorgänge	534	*Wissenschaftliche Betriebsführung im Vorwerk mechanischer Webereien 12, 305, 391, 490, 565, 743, 827,	903
Weberei, Doppelschichten in der —	93, 473	Weiferei, Die — und Aufmachung der Zwirne	371	Woll-, Baumwoll- und Seidennoppen, Praktische Verfahren und Vorschriften für die Herstellung von —	88
*Webereien, Bedeutung der Vergleichssynthese für die Erhöhung der Produktion unter Zugrundelegung der wissenschaftlichen Betriebskontrolle in Spinnereien und —	209, 321, 409, 741	*Weinberg, Carl von — zum 50-jährigen Arbeitsjubiläum	573	*Wollcharakter, Erzielung von — auf Baumwollgeweben	29
*Webereien, Wissenschaftliche Betriebsführung im Vorwerk mechanischer — 12, 305, 391, 490, 565, 743, 827,	903	Welt-Kunstseidetrust, Auf dem Wege zum —	909	Wolle, Blauen und Bleichen von —	724
Webereileistungen, Wertziffern für Spinnerei- und — in der Juteindustrie	722	Werdegang des Scheuertuches	173	Wolle, Das Bleichen der —	722
Webereisünden	228	Werkstoffe, Die Anforderung der Textilindustrie an ihre —	1041	Wolle, Das Bleichen der — mit schwefeliger Säure	723
*Webereisünden, Nochmals die Folgen der — bei der Ausrüstung baumwollener Waren	449	Werning, Das Durchzugsstreckwerk —	801	Wolle, Das Färben von — für die Teppichweberei	552
Weberknoten, Der Boyce- —	883	*Wertbestimmung von Sauerstoffwaschmitteln	166, 277	Wolle, Das Schwefeln der —	885
Webfehler in technischen Geweben	286	Wertklassifizierung, Wissenschaftliche — der Rohbaumwolle	961	Wolle, Das Sortieren der —	961
Webfehler, Welche — erschweren das Schneiden von Velvet und Cord	559, 639	Wertziffern für Spinnerei- und Webereileistungen in der Juteindustrie	722	Wolle, Das Waschen der rohen —	1046
Webgeschirre, Ueber Behandlung der Webriete und —	173	Wesen, Das — der Verbrennung und Zweck des Rauchgasprüfers	109	Wolle, Der Schutz der — beim Färben	75
Webketten, Einrichtung zum Färben von —	725	Wildlederimmitation, Appretur von — für Handschuhstoffe	94	Wolle, Der Schwefelgehalt der —	629
Webmaschine, Die Gabler- —	802	*Winde, Von der einfachen — mit 6 festen Armen bis zur heutigen modernen Winde mit 8 federnden Auflagen	932	Wolle, Die Bestimmung des Trockengewichts der —	369
Webprozeß, Die Schußgarne im — und deren Einfluß	468	Winke über die Wahl des Webstuhls	173	Wolle, Die Wirkung der Hitze auf —	721
Webprozeß, Fehler im — und deren Abhilfe	1043	Wirkerei, Die Bedeutung der Strickerei und — in der Textilindustrie	1045	Wolle, Eigenschaften von — und Wollwaren	1041
Webriete, Ueber Behandlung der — und Webgeschirre	173	Wirkerei, Die Grundzüge der —	803	Wolle, Einfluß des Sonnenlichtes auf —	285
Webschützen, Ein neuer —	1000	Wirkerei, Die Luftbefeuchtung in der —	372	Wolle, Einheitsverfahren für die einfache Prüfung von —	86
Webschützen, Eine Studie über die —	1043	Wirkerei, Die Raschelmachine, ihre Verwendung und Bedeutung in der —	174	Wolle, Ersatzstoffe für —	881
Webschützen-Richtmaschine	801	Wirkerei, Die Verarbeitung der Kunstseide in der —	1044	Wolle, Erwidern auf den Aufsatz von A. Kerteß: Ueber die Wirkung der atmosphärischen Einflüsse auf — und Tuche	438
Webstühle, Die Berechnung der theoretischen und der effektiven oder Nutzleistung mechanischer —	372	*Wirkerei, Höchstleistung durch Schnellläufermaschinen in der — und Strickerei	27, 138, 228	Wolle, Künstliche —	176, 285
Webstühle, Die Vorbereitung der — zur Höchstproduktion	1068	Wirkerei, Veredelungsverfahren der —	554	Wolle, Studien über die Vorgänge beim Chlorieren von —	723
Webstühle, Einwellige —	638	Wirkereigarne, Das Einfetten der —	820	Wolle, Südamerikanische —	881
Webstühle für Kunstseide	809	Wirkerei-Industrie, Kunstseide und die Entwicklung der —	1044	Wolle, Synthetische —	466
Webstühle, Arbeit auf gepaarten — und deren optimale Geschwindigkeit in Leinenwebereien	549	Wirk- und Strickmaschinen, Elektrische Einzelantriebe für — mit Minderung	287	Wolle, Ueber den Einfluß des Chlorens auf —	885
Webstuhl, Ein Beitrag über das Verweben schlecht geschlichteter Ketten und über Nachschlichten auf dem —	223	Wirk- oder Strickware, Herstellung verschieden feiner — an ein und derselben Maschine	884	Wolle, Ueber die Wirkung der atmosphärischen Einflüsse auf — und Tuche	549
Webstuhl für Schußeintrag von feststehenden Schußspulen	801	Wirkmaschine, Neue —	1045	Wolle, Ueber die Wirkung von Ammoniak auf —	629
Webstuhl, Ganswerth, — zum Weben mit feststehenden Schußspulen	802	Wirkmaschinen, Der Antrieb von —	372	Wolle und Baumwolle in halb- wollenen Waren	801
Webstuhl, Schützen am mechanischen —	173			Wolle und Schwefelsäure	552

	Seite		Seite		Seite
Wolle, Verfahren, das Einlaufen der — zu verhüten	724	Woll- und Kammgarnindustrie, Die Aufgaben der Färberei in der —	552	*Zeugdruckfarben, Die Verteilung von Oelen in —	1021
Wolle, Versuche über das Strecken der —	1043	Wollsortieren, Ueber — und die Verwendung der Hautwollen .	1042	Zicol in der Spulerei	880
*Wollene Ware, Wie im Schmutz gewalkte — gewaschen werden muß	771	Wollsubstanz, Die Literatur über Keratin, den wesentlichen Bestandteil der —	86	Zieche, Barchent, Köper und — .	467
Wollene Kammgarnstoffe, Färben von — und halbwoollenen	94	Wollverarbeitungsfehler, ihre Verhütung und Beseitigung	371	Zierkanten, Die —, ihre Entwicklung und Herstellung	962
Wollfärberei, Palatinechtfarbstoffe in der —	711	Wollveredlung, Fortschritte in der — durch Eulan	703	Zierketten, Berechnung des Garnbedarfs für —, Schlingenketten, Polketten	173
Wollfaser, Das chemische und physikalische Verhalten der —	289	Woll-Waschwässer	95	Zinkseifen, Die Bildung von — .	551
Wollgarn, Die Zurichtung von — für den Druck	804	*Wosnessenski, Prof. Dr. N.N. — †	829	Zukunft, Die — der Kunstseide .	114
Wollgarne, Beachtenswerte Eigenschaften der —	286	*W-Stärke, Ueber das Schlichten mit —	280	Zurichten, Bleichen, Färben und — von baumwoollenen, Kunstseide enthaltenen Waren	176, 201
Wollgarne, Benennung der —	638	*Zanella, Wie bindet 5bindiger —, Kett- und Schußsatin ab?	638	Zurichtung, Die — von Wollgarn für den Druck	288
Wollgarne, Unegal färbende —	951	Zanit-Kettenglätte	709, 787	Zusätze, Antiseptische — zur Schlichte	722
Wollhaar, Steifes —	85	*Zellulosebestandteile, Den Nachweis und die Bestimmung oxydierter — mit Hilfe der Silberzahl	624 696	Zusammenkleben, Verfahren zum — von Stoff-Farben	559
Wollhaare, Die genaue und schnelle Messung der —	722	Zellulosepräparate, Imprägnierung von Geweben unter Verwendung von diversen —	288	Zusammensetzung der Schlichte .	93
Wollhaares, Die Ausdehnung des — unter konstanter Belastung .	369	*Zentrifugen	295	Zweck, Das Wesen der Verbrennung und — des Rauchgasprüfers . .	109
Wollhaares, Die Gel-Struktur des —	369	Zephir, Ausrüstung von — und Popeline	560	Zwirne aus Jutegarnen	801
Wollhutstumpen, Herstellung zweifarbiger —	173	Zerlegung, Die — der Flachsfaserbündel, während der Vorbereitung	177	Zwirne, Die Weiferei und Aufmachung der —	371
Wollindustrie, Kostenberechnung in der —	805	Zerreißfestigkeit und Verwebbarkeit der türkischrot gefärbten Baumwollkettengarne	962	Zwirneffekte, Die Herstellungsweisen von — in glatten Waren . .	632
*Wollmeßverfahren, Ueber das Döhnersche —	39, 143, 240, 342, 430	*Zersetzung, Ueber die — der Jute in Schiffs- und Lagerräumen . .	41 147, 237	Zwirnen, Erscheinungen in Webwaren aus drei- und mehrfachen —	221
Wollschädling, Der Kürschner oder Pelzkäfer, Allagenus sp. als —	410	Zeugdruck, Die ältesten Bücher über den —	788	Zwirnmaschinen, Bestimmung der Drehungskonstanten für — . . .	87
Wollspinnerei, Ein Schädling in der —	413	Zeugdruck, Neuerungen im — . . .	273	*Zwirnmaschinen, Ueber die Zeitersparnis beim Abziehen oder Spulenwechsel an Spinn- und —	413
Wollspinnereien, Gesundheitsschädliche Momente in mechanischen —	549	Zeugdruck, Ueber die Vixierung von Küpenfarbstoffen im — 269, 715,	948	Zwirntype, Bestimmung der Drehungskoeffizienten für die verschiedenen Fadenzahlen bei gleicher —, unmittelbar aus der Fadenzahl	87
Wollstreichgarn, Die Nummernschwankungen bei —	468				

Studien in der Lumpensortierung

Von Dipl. Ing. R o b m a n n

I.

In der Kunstwollfabrikation spielt die Sortierung des Rohmaterials eine wesentliche Rolle. Je nach den angestrebten Endprodukten (Kunstwollen) wird von den verschiedenartigsten Materialien ausgegangen, die nach mannigfaltigen Gesichtspunkten zusammengestellt sein müssen. In der Hauptsache kommen dabei als Ausgangsmaterial Lumpen, schlechthin, zur Verwendung, die schon vorsortiert, oder nur in größere Klassen eingeteilt, auf den Markt gebracht werden. Der Kunstwollfabrikant hat nun die Aufgabe, aus diesen meist sehr gemischten Lumpensorten, die für seinen Zweck geeigneten Aussortierungen vornehmen zu lassen. Es gibt dabei natürlich theoretisch unzählige Variationsmöglichkeiten, die jedoch praktisch auf Gruppen beschränkt sind. Immerhin kann man mit vielleicht 2000 gängigen Sorten, bzw. Sortierungen rechnen. Bei diesen Verhältnissen ist es natürlich kaum möglich, auch nur eine der wichtigeren "Sortierungen" als allgemein verkäufliches Rohmaterial bereit zu halten. Es ist vielmehr zweckmäßig, die „Sortierung“ direkt von der „Manipulation“ des Garnes abhängig zu machen. Aus diesem Grunde sind die meisten Fein-Sortieranstalten den dazugehörigen Spinnereien angeschlossen, bzw. gehören zum Betrieb der Spinnerei.

Bei der Wichtigkeit, die die „Kunstwolle“ für die Textilindustrie besitzt — beschäftigt sich doch etwa $\frac{1}{4}$ der gesamten Textilindustrie damit — ist es eine nicht uninteressante Aufgabe, einmal auf die Technik der „Lumpensortierung“ genauer einzugehen. Es sollen im folgenden deshalb Versuche und Studien, die in Lumpensortier-Anstalten von größeren Tuchfabriken gemacht wurden, näher beschrieben werden. Wenn dieselben sich auch nur auf ein ganz bestimmtes Spezialgebiet beziehen, so gewähren sie doch einen guten Einblick in das eigentliche Wesen der Lumpensortierung.

Die durchgeführten Studien wurden auf den damit verfolgten Zielen aufgebaut. Diese waren natürlich in erster Linie, Mittel und Wege zu finden, die Sortierarbeit zu erleichtern und wirtschaftlicher zu gestalten. Dabei sollte versucht werden, den in vielen Sortierbetrieben sehr lästigen Staub zu verringern und schließlich überhaupt die Arbeit den Sortierern weniger anstrengend zu gestalten.

Dies zu erreichen wurde folgendes unternommen:

1. Feststellung und Umschreibung der bisherigen Arbeitsweise;
2. Genaue Untersuchung der beobachteten wesentlichen Einzelheiten;
3. Ausarbeitung der aus den Studien gezogenen Folgerungen.

II.

Die Sortierung der Lumpen geschieht zumeist von Frauen, die sich physiologisch dazu besser eignen als Männer. Die körperliche, durch das Sortieren hergeleitete Beanspruchung ist relativ gering, doch bestehen meist mangels jeder Rationalisierung viele ermüdende Nebenarbeiten. Zu diesen zählt, daß in vielen Fällen stehend gearbeitet wird, was an sich gänzlich unnötig ist. Dazu kommt, daß mitunter schwere körperliche Arbeiten, wie das Schleppen von Ballen, Körben usw., das Eintreten von Lumpen in Säcke, von den Sortiererinnen miterledigt werden müssen u. a. m.

Das Sortieren selbst findet meist in größeren Räumen mit ziemlich guter Beleuchtung statt. 2—4 Frauen arbeiten als Gruppe zusammen, an einem Sortiertisch. Dieser besitzt als Oberfläche eine etwa 2 qm große Gitterplatte, und häufig auch seitliche handhohe Ränder. Nach unten ist der Tisch mit einer Absaugvorrichtung verbunden, die den beim Sortieren entstehenden Staub beseitigen soll. Praktisch wird jedoch diese (auf Grund von Vorschriften angebrachte) Absaugvorrichtung oft abgestellt, da nach Aussage der Sortiererinnen der entstehende Luftzug Rheumatismus hervorrufen soll.

Das zu sortierende Rohmaterial wird in Ballen angefahren, die in der Nähe der Sortiertische geöffnet werden.

Von dort aus holen sich die Sortiererinnen haufenweise Material heran, das auf dem Arbeitstisch aufgehäuft wird.

Eine Schwierigkeit bildet oft die Unterbringung der benötigten Gefäße für die sortierten Qualitäten. Da deren Zahl oft groß ist (10—30 Sorten) muß eine große Anzahl Behälter aufgestellt werden, die sich aber alle in möglicher Nähe der Sortiererinnen befinden sollen. Es kommen dafür Körbe und Kisten in Frage. Für die selteneren Sorten werden auch kleine andere Gefäße verwendet, so z. B. die in bestimmten Lumpensorten befindlichen alten Filzhüte!

Das Bild ist meist also dies: Um den Sortiertisch stehen möglichst gedrängt eine Anzahl verschiedener Körbe, zwischen welchen die Sortiererinnen stehen oder sitzen; auf dem Tisch befinden sich eine Gruppe kleinerer Gefäße (Filzhüte usw.) und die Lumpenhaufen. Die Sortiererinnen nehmen die oben liegenden Lumpen vom Haufen weg und werfen sie in die betreffenden Körbe, die, wenn gefüllt, weggetragen und in Säcke usw. geleert werden.

III.

Der genauen Beobachtung wurde die Sortierung des Rohmaterials „Neutuch“ unterzogen. Es ist dies eine Mischung aus den verschiedenartigsten Abfällen in Schneidereien und Konfektionsfabriken. Deshalb befindet sich darunter viel sogenannte Stanzware. Diese Lumpenstückchen liegen oft ganz gleich in vielen Lagen aufeinander, was die Sortierung erleichtert.

Der auf dem Boden des Raumes ausgebreitete Balleninhalte wurde packweise von den Sortiererinnen an Tische herangeholt, an welchen 4 Personen, nahezu auf die Ecken verteilt, arbeiteten. Die Korbanordnung war wie vorher beschrieben. Die dabei in der Mitte des Tisches aufgestellten Filzhüte mußten häufig in die größeren Körbe entleert werden, wobei sie meist noch einmal flüchtig durchgesehen werden mußten, da bei den kleinen Aufstellungsplätzen nebeneinander sehr leicht Lumpen versehentlich in die nebeneinander stehenden Hüte gelangten. Die Ecken des Sortiertisches wurden freigehalten und in dieselben die einzelnen Stückchen herausgezerrt, diese dann einzeln oder „händeweise“ in die entsprechenden Behälter geworfen.

Außer diesen Arbeiten hatte die Sortiererin noch den Transport der größeren gefüllten Körbe zur Abnahmestelle, sowie teilweise das Einsacken zu erledigen.

(Letzteres geschieht häufig in folgender Weise: Größere Säcke werden an 4 Seilen aufgehängt. Die gefüllten Körbe müssen hochgestemmt werden, um eingekippt werden zu können; das Lumpenmaterial wird dann bis zum Rand des Sackes „eingetreten“, dieser zugenäht!)

Ein großer Teil der Arbeitszeit wird mit diesen verschiedenen Transporten verloren. Dazu kommt, daß nicht selten Stückchen in falsche Behälter gelangen und dort wieder herausgeholt werden müssen, weil das Aufpassen auf ca. 20 Sorten nur bei völliger Konzentration möglich ist. Außerdem muß die Sortiererin sich ununterbrochen in Gedanken umstellen, besonders wenn es sich um Stückchen handelt, die nicht sofort erkannt werden können, und schließlich hat sie in der Tischecke nur einen sehr kleinen, oft schlecht beleuchteten Raum zur Verfügung, so daß sie das unsortierte Material meist nicht übersichtlich ausbreiten kann. Breitet sie dieses jedoch aus, so kann sie nur so kleine Vorratsmengen am Tische aufbauen, daß sie zu oft neues Material holen muß.

Es zeigte sich also, daß die bisherige Sortiermethode mehrere prinzipielle Nachteile aufweist, die den Nutzeffekt der Arbeit drücken.

IV.

A. Um einen Ueberblick zu gewinnen wurden die einzelnen „Sorten“ sowie ihr prozentualer Anteil am gesamten Rohmaterial festgestellt. Die hier angegebenen Zahlen sind natürlich nur für die eine untersuchte „Partie“ gültig, dürfen also nicht auf Neutuch allgemein bezogen werden.

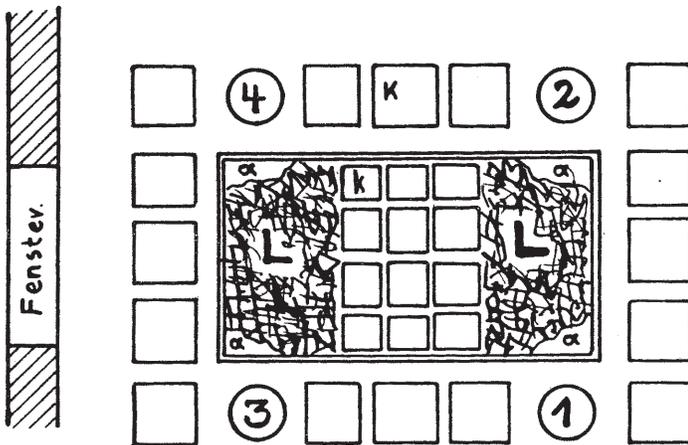
„Orig. Neutuch, Deutsch“ enthielt:

„Kammgarn“	Drap	1,0%
	Grau	1,0%
10%	Schwarz	0,5%
	Blau	0,5%
	Bunt	7,0%
„Kammgarn Cheviot“	Bunt	1,0%
„Neu Fein-Tuch“	Drap	2,0%
	Grau	2,0%
16%	Schwarz	0,5%
	Blau	1,5%
	Bunt	10,0%
„Neu Halbtuch“	Drap	2,0%
	Grau	2,0%
15%	Grün	1,0%
	Blau	1,5%
	Braun	1,5%
	Dunkelbunt	5,0%
	Hellbunt	2,0%
„Neutuch Cheviot“	Drap	4,0%
	Grau	5,0%
53%	Grün	2,0%
	Braun	4,0%
	Blau	3,0%
	Schwarz	2,0%
	Dunkelbunt	32,0%
	Hellbunt	3,0%
Zusammen:		97,0%
Verlust:		3,0%
		100,0%

Es wurde also in 25 Sorten sortiert, wovon die Hauptsorte 32% ausmachte.

B. Die effektive Sortierzeit, d. h. die Zeit in der die Sortiererin nur sortiert, also nicht Material transportiert oder aus irgendeinem Grund pausiert, sollte festge-

Versuchsanordnung I.



L = Lumpen, alpha = Arbeitsplatz, k = Kisten, K = Körbe

Abb. 1.

stellt werden. Die Beobachtungen wurden für 4 Arbeiterinnen jeweils auf 10 Minuten ausgedehnt.

Es sortierten im Mittel¹⁾ von den 4 Sortiererinnen in Minuten:

4 Personen	4,28 Min.
nur 3	1,32
„ 2	3,60
„ 1	0,30
0	0,50

(hier pausierten alle).

Gesamte Sortierzeit (berechnet auf „Sortierminuten“) war 28,56 Minuten. Mögliche Sortierzeit war 40,00 Minuten, also betrug die Sortierarbeit 71% der Arbeitszeit.

Dabei war die Arbeitseinteilung nach Versuchsanordnung 1; Abb. 1.

1) Sämtliche angegebenen Versuchswerte sind Mittelwerte.

In der Mitte des Arbeitstisches waren ca. 12 Hüte (k) als Materialbehälter aufgestellt, rechts und links der Hüte war je ein Berg Lumpen (L) für je 2 Sortiererinnen zusammen aufgetürmt. Aus diesem zerrten sie in eine kleine ca. 4 qdm große Fläche (a), die bis zum Tischgitter frei war, die Stückchen heraus und warfen sie in die Körbe (K) oder (k). Beleuchtung und Arbeitsmöglichkeit waren unten in dieser dunklen Ecke entsprechend schlecht.

C. Die Anzahl der sortierten Stückchen pro 2 Minuten wurde beobachtet. Es wurden 2 verschiedene Versuchsanordnungen geschaffen:

Versuchsanordnung 1. Versuchsanordnung 2.

Nr. der Arbeiterin	Zahl der Stückchen
1	64
2	64
3	66
4	52
	246

Nr. der Arbeiterin	Zahl der Stückchen
1	48
2	65
4	99
	212

Mittel pro Sortiererin:

$$246 : 4 = 61,5$$

$$212 : 3 = 71$$

Die Werte 1—3 bei Versuchsanordnung 1 weisen hervorragende Ähnlichkeit auf, während Nr. 4 die geringere Uebung der hier arbeitenden jüngeren Sortiererin anzeigt.

Bei Versuchsanordnung 2, Abb. 2, zeigt sich augenfällig der Wert der offenen Ausbreitung des Sortiermaterials. Nr. 1 war in der dunkelsten Ecke und hatte dazu nur ein kleines freies Plätzchen, die Leistung war demgemäß am geringsten (48); Nr. 2 hatte einen größeren Platz und ähnliche Verhältnisse wie Tisch 1, Leistung entsprechend (65); Nr. 3 hatte wegen Fehlens der Sortiererin Nr. 4 einen wesentlich größeren freien Arbeitsplatz vor sich, den sie nur ganz dünn jeweils mit Lumpen bestreute. Durch dieses offene Daliegen der

Versuchsanordnung II.

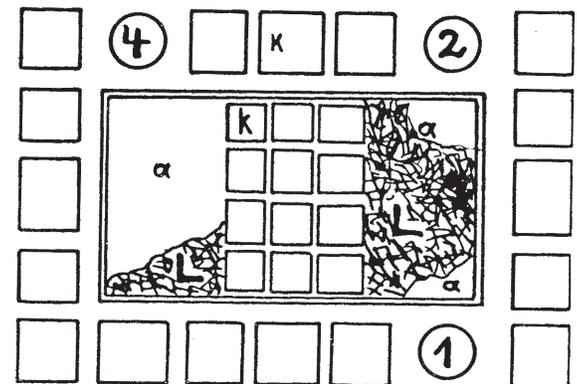


Abb. 2.

einzelnen Sorten konnte das Heraussuchen wesentlich schneller erfolgen (61% Mehrleistung), Leistung (99) = mit Abstand am höchsten.

Ganz allgemein wurde im übrigen aus den Lohnbüchern festgestellt, daß an Tischen, die nur von 2 Frauen besetzt sind, pro Person eine größere Leistung erzielt wird als bei 4 Frauen.

Die Versuche A und B besagen also:

Gibt man jeder Sortiererin einen Platz, wo sie das Material ganz offen angeliefert bekommt, ähnlich Platz 4, Versuchsanordnung 2, nimmt man ihr außerdem jeden Transport von Material ab, so läßt sich die Leistung voraussichtlich ganz erheblich steigern!

Dabei kann die Sortiererin wie bisher in 25 Sorten unterteilen! (Fortsetzung folgt).

Das Mischen der Baumwolle für die Spinnerei

Von Dr.-Ing. Heinrich Brügge mann

Das Mischen der Baumwolle hat den Zweck:

- 1.) Die Spinnbarkeit der Fasermassen günstig zu beeinflussen und dadurch die Wirtschaftlichkeit der Spinnerei zu erhöhen,
- 2.) einen stetigen, mittleren Abfall zu gewährleisten,
- 3.) die verschiedenen Rohstoffpreise in Einklang mit dem Verkaufspreis der Erzeugnisse zu bringen,
- 4.) eine mittlere Feuchtigkeit des Spinnutes zu erhalten.

Die Mischung in der Baumwollspinnerei ist so wichtig, daß sie meistens vom technischen Leiter persönlich überwacht wird, denn eine gute Mischung ist die Seele in den nachfolgenden Verarbeitungsvorgängen. Auch heute gilt, — trotz der Gleitverzugsstreckwerke — immer noch in weitestem Maße die Regel: „Mische nach Möglichkeit annähernd gleichlange Fasern“, sowie als zweite Mischregel: „Mische nur Lose mit gleichem Abgang“.

Eine Mischung der Fasermassen tritt auch noch während des ganzen Spinnverfahrens durch die Dopplung ein. Jedoch handelt es sich hier meist um eine „Eigenmischung“ d. h. eine Mischung von Fasern aus demselben Mischstock.

Es können jedoch auf allen Maschinen noch sog. Fremdmischungen gemacht werden, was durch Auflegen anders beschaffener Wickel oder Aufstecken fremder Spulen geschieht. Es werden zu Mischraum (Standard) — Mischungen, Fasern gleicher Länge, Feinheit und Beschaffenheit, die zur Reinigung eine gleiche Anzahl Schläge benötigen, genommen. Auf dem Oeffner werden Baumwollen gleicher Beschaffenheit aber verschiedener Lagerungsdauer gemischt. Mischungen auf dem Schläger werden dann vorgenommen, wenn die eine Sorte der zu mischenden Baumwolle viel reiner ist, so daß sie weniger Schläge braucht als die andere. Ein Mischen auf der Krempel ist äußerst selten, da die Krempel im allgemeinen ohne Dopplung arbeitet. Mischungen auf der Strecke sind sehr beliebt, wenn Unterschiede in der Farbtonung gewünscht werden. Mischungen auf den Spulern und Spinmaschinen haben wenig Erfolg höchstens den einer kleinen Farbveränderung des Garnes, da eine besondere Innigkeit in der Mischung nicht mehr erreicht werden kann. Im allgemeinen wird die Mischung im Mischraume zur Verarbeitung bereit in den Stöcken abgelagert.

Der Ballenlagerraum soll trocken, luftig und geräumig sein. Für hinreichende Hebezeuge und Transportmittel ist Sorge zu tragen. Abladen unter Dach.

Die Ballen kommen nach Bedarf in den Mischraum, werden dort geöffnet und in dem Ballenzausler gemengt. Das Gemenge kommt dann in den Stöcken zur Ablagerung. Die Ablagerung soll mindestens 14 Tage dauern, damit die Fasern guten, gleichmäßigen Feuchtigkeitsgehalt etwa 50% rel. aufweisen und sich etwas luftiger gelagert haben als in der festgepreßten Balle.

Häfele-Dupont gibt als Mischung an:

- für Nr. 0,5—4 Altanfälle, Krempelflug, Krempelabfälle und Kehrlicht,
- für Nr. 4—16 Neuabfälle, Schlägerflug, Krempelausstoß und Kämmling,
- für Nr. 10—20 kurze Baumwollen aus Indien, der Levante, Amerika, z. T. gemischt mit Neuabgängen im Verhältnis 1:3; 1:2; 2:3, usw.
- für Nr. 20—40 amerikanische Baumwollen der Güten good middling bis fully good middling in einer Faserlänge 26 bis 30 mm zunehmend mit feiner werdenden Nummer; Mako und ober-ägyptische.
- für Nr. 40—60 reine Mako, georgische, peruanische oder Tahiti Baumwollen,
- für Nr. 60—120 allerbeste Mako, Sakellaridis, Georgische L/S Sea-Island und Fidschi Baumwollen,
- für Nr. 120—300 Georgische, Sea-Island und Fidschie Baumwollen.

Für Kette wird eine Mischung aus starken, größeren Fasern mit feineren oder schwächeren gewählt, in der Annahme, daß die größeren Fasern gewissermaßen die Seele im Faden bilden. Für Schußgarne sind kürzere Fasern gebräuchlich, die für gewöhnlich heller als die Fasern für die Kette sind.

Die Mischung verschieden langer Fasern ergibt ein schnittiges Garn, harte Fasern ergeben rauhe Fäden. Mä'ter Stapel mit guten Fasern vermennt ist sehr schlecht, da die Festigkeit des Fadens leidet. Feuchte Baumwolle darf überhaupt nicht gemischt werden, ehe sie völlig getrocknet ist, sonst wird ein flammiges ungleichmäßiges Vorgarn die unausbleibliche Folge sein.

Die zur Verarbeitung gelangenden Ballen werden im Mischraum zuerst von ihren Bändern und der Sackleinwand befreit. Bei großen Temperaturunterschieden ist es zweckmäßig die Ballenreifen der im Mischraum eingelieferten Ballen sofort zu sprengen und die Ballen stehen zu lassen bis sich der an ihnen bildende Schweiß verflüchtigt hat. Sobald ein Ballen geöffnet ist, müssen einige Schichten, mindestens 3, untersucht werden, ob die Faser gleiche Länge, Gleichmäßigkeit, Festigkeit und Griff besitzt und ob der Ballen in bezug auf Farbe, Reinheit und Feuchtigkeit von den übrigen sich nicht allzuweit entfernt. Es werden dann von den zu mischenden Ballen die jeweils entsprechenden Mengen entnommen und in den Ballenzausler gebracht. Da stets mehrere Ballen miteinander vermennt werden, muß um den Ballenzausler genügend Platz zum Aufstellen der Ballen vorgesehen werden. Zweckmäßig ist es hierbei den Kasten des Ballenzauslers nicht unmittelbar zu füllen, sondern dies durch ein Lattentuch vorzunehmen. Das Lattentuch in einer Länge von 10—16 m gestattet beiderseits von ihm Ballen aufzustellen aus diesen die notwendigen Mengen zu entnehmen, sie auf das Lattentuch zu werfen und von ihm in den Füllkasten des Zauslers befördern zu lassen. Hierdurch wird eine gute Mischung schon auf dem Lattentuch eingeleitet. Nach Möglichkeit sind stets Partien von mindestens 30 Ballen zu mischen. Von den geöffneten Ballen sind immer gleichstarke Lagen abzuheben und dem Zausler zu übergeben. Die Ballen werden dann gleichzeitig abgearbeitet.

Es kann auch noch folgender Weg eingeschlagen werden. Zuerst wird das obere Ballendrittel verarbeitet und dann die Balle umgestürzt, um danach von unten her fertig aufzuarbeiten. Dadurch entstehen im Stock Schichten mit gleichem Feuchtigkeitsgehalt.

Die aus dem Ballenzausler kommende Baumwolle wird dann mechanisch oder pneumatisch zu den Gefachen oder Stöcken befördert.

Die mechanische Beförderung geschieht mittels Lattentüchern. (Abb. 1 und 2). Das aus dem Zausler 1 fallende Gut gelangt auf das wagerechte Lattentuch 2 und wird zwischen den Steiglattentüchern 3 und 4 nach oben, d. h. zur Decke befördert, wo es sich auf das Lattentuch 5 entleert. Dieses führt es einem querlaufenden Lattentuch 6 zu, das je nach seiner Umdrehung die Baumwolle zu den über den rechts- oder linksseitigen Stöcken vorgesehenen Tüchern 7, 8 bzw. 9, 10 trägt. Je nach dem Umlauf dieser Tücher entleert sich die Baumwolle in die entsprechenden Mischgefache I, II, III, IV, V, VI.

Die Stöcke bei dieser Verteilungseinrichtung sind einfache Lattenverschlüge, die eine vorzügliche Luftbewegung zulassen. Die Wände sind zweckmäßigerweise nicht am Mauerwerk anzulehnen, sondern in einem mindestens mannesbreiten Abstand vom Mauerwerk zu errichten. Der Boden ist mit einem Lattenrost 11 verkleidet, um der Luft einen allseitigen Zutritt, also auch von unten zu gestatten. Besonders gut ist es, wenn einander benachbarte Stöcke keine gemeinsame Trennwand haben, sondern jeder Stock für sich gesonderte Wände besitzt, daß also die Luft zwischen zwei Stöcken kreisen kann. Zwischenraum mindestens 15—20 cm. Für jede Güte sind zwei Stöcke vorzusehen, damit

während der Verarbeitung des Inhaltes des einen der Inhalt des anderen ergänzt werden kann, lagert und trocknet.

Die Mängel der mechanischen Beförderung sind in der kostspieligen Anlage, ihrer teuren Unterhaltung, der Staubentwicklung, der umständlichen Bedienung u.s.w. zu suchen.

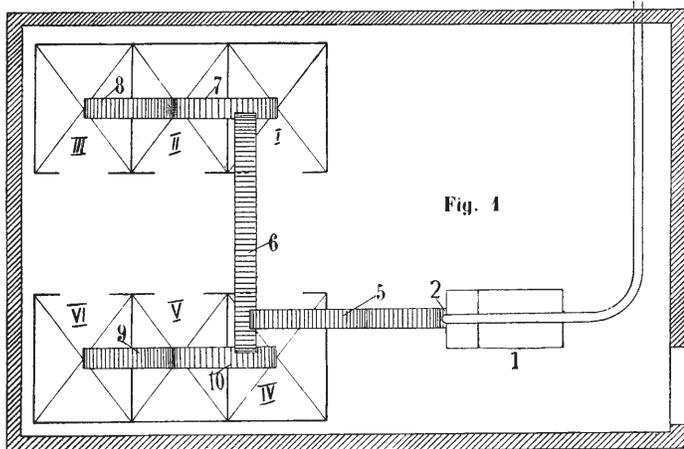


Fig. 1

Bei der pneumatischen Beförderung ist die Auslüftung der Baumwollen schwieriger und teilweise weniger gut, aber die pneumatische Ablagerung ist einfacher, billiger und leichter zu überwachen. Die ältere pneumatische Anordnung setzt Gefache mit festem Mauerwerk (Rabitzwände) voraus. Dadurch ist der Stock ein in sich geschlossenes Ganzes und von den Feuchtigkeits- und Temperaturverhältnissen

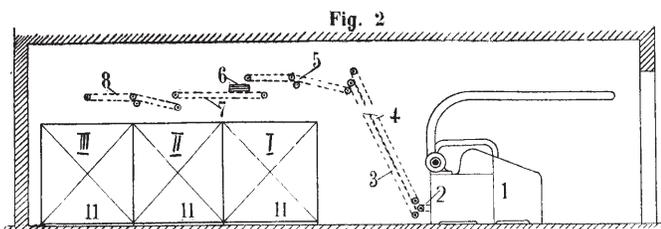


Fig. 2

des Mischraumes fast unabhängig, wodurch die Auslüftung und Feuchtigkeitsausgleichung besonders schwierig ist und gerade dieser Mangel sehr schwer empfunden wird. Die vom Zausler 1 (Abb. 2, 3 u. 4) abfallende Baumwolle wird einem Gebläse 12 mittels der Rohrleitungen 13, 14 in den

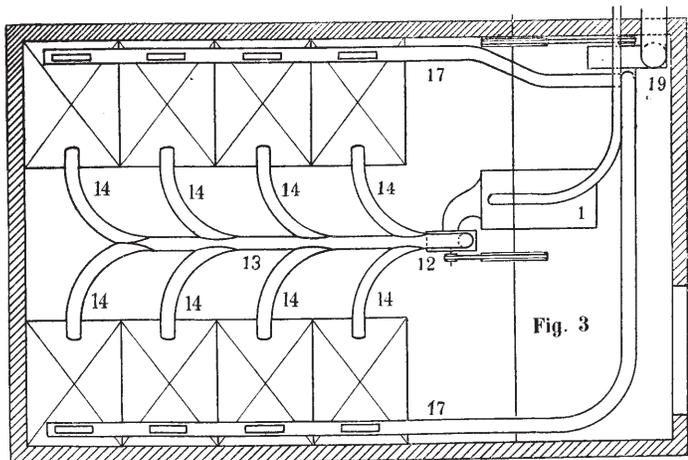


Fig. 3

entsprechenden Stock gedrückt. Abb. 5. Der Stock ist vollständig geschlossen, und der Eingang durch einen Schieber oder eine dichtschießende Tür 15 abgedichtet. Durch ein Fenster 16 kann das Füllen des Stockes überwacht werden. Um einen Ueberdruck im Innern des Stockes zu vermeiden ist eine Absaugleitung 17 an der Decke vorgesehen, durch welche die einneblasene Luft sofort wieder abgesaugt wird.

Die neue sogenannte Dobson'sche Anordnung ist die bei weitem einfachste. Sie ist in Abb. 6, 7 und 8 veranschaulicht. Die Baumwolle wird hierbei nicht mehr unter Druck befördert, sondern bis über den Stock gesaugt und dort in diesen fallen gelassen, dabei ist durch Absaugen des Staubes der Staubentwicklung vorgebeugt. Die Stöcke sind hierbei lediglich Lattenverschläge wie bei der mechanischen Beschickung, so daß die Angleichung der Temperatur und Feuchtigkeitsverhältnisse an die Saulluft sowie die Durchlüftung sehr gut ist. Vom Zausler 1 geht eine Rohrleitung 18 über alle Stöcke hinweg. An ihrem Ende sitzt der Sauger 19 von dem aus die angesaugte Luft in die

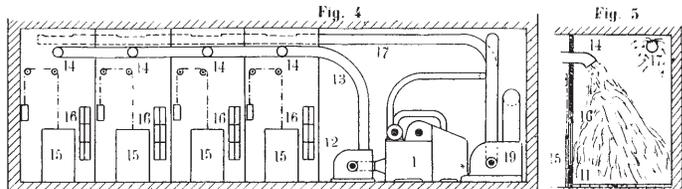


Fig. 4

Fig. 5

Staubkammer befördert wird. Ueber jedem Stock ist ein Verteiler 20 angeordnet, der vom Bedienungs- oder Schaltplatz 21 beim Zausler 1 aus ein- bzw. ausgeschaltet werden kann. Der Verteiler 20 (Abb. 8) besteht aus einem zur besseren Reinigung mit Türen oder Klappen 22 versehenen Gehäuse, in welchem sich eine Siebtrommel 24 von einer Transmission 23 aus dauernd in langsamer Umdrehung be-

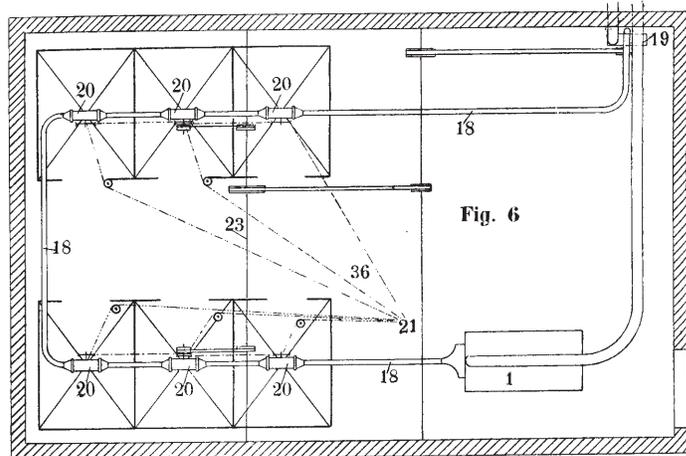


Fig. 6

findet. Die Siebtrommel 24 ist so angeordnet, daß in dem Gehäuseoberteil ein Umführungskanal 25 entsteht, der von einer Klappe 26 abgeschlossen werden kann. Unter der Trommel 24 ist eine Abstreifwalze 27 und ein Staubkasten

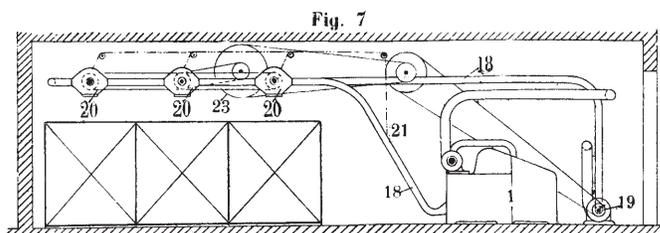
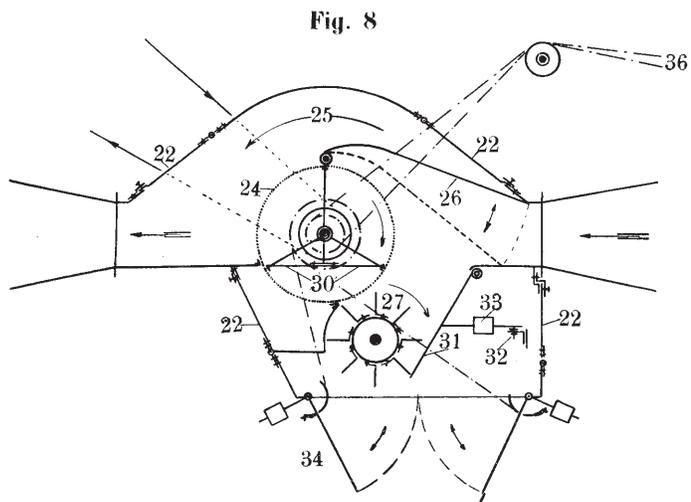


Fig. 7

29 vorgesehen. Die Trommel 24 wird von einem Abdichteblech 30 in ihrem Innern unterteilt. Gegen die Abstreifwalze 27 pendelt ein schwingendes Blech 31, dessen Entfernung von der Abstreifwalze 27 durch einen Anschlag 32 und ein Gewicht 33 geregelt werden kann. Türen 34 und 35 verschließen den Verteiler luftdicht.

Soll der Verteiler die Baumwolle in den unter ihm befindlichen Stock entleeren, so werden durch Zug an den Bedienungsseilen 36 die Türen geöffnet und die Klappe 26 gleichzeitig gegen die obere Wandung des Gehäuses gehoben. Der Sauger 19 zieht nun die Luft und die Baumwolle



durch die Trommel 24 hindurch an. Die Luft dringt durch die Durchbrechungen der Trommel 24 und nimmt Staub und feine Unreinigkeiten mit, die Baumwolle hingegen bleibt auf der Trommel 24 die Haftstelle sich unterhalb des Abdichtbleches 30 befindet. Die Baumwollflecken sind dort nicht mehr vom Luftzug gehalten und fallen ab. Dieses Abfallen wird von der Abstreifwalze 27 noch gefördert. Die weitere Aufgabe der Abstreifwalze 27 im Zusammenwirken mit dem Pendelblech 31 ist die, falscher Luft den Zutritt zu verwehren. Mit der Drehung der Abstreifwalze 27 fällt dann die Baumwolle unter ihrer Schwerkraft in den Stock.

Soll nun beispielsweise ein hinter dem soeben beschickten Stock gelegener Stock gespeist werden, so werden durch Gegenzug an den Bedienungsseilen 36 gleichzeitig gegen die untere Wandung gesenkt. Dadurch wird die Trommel 24 abgeschlossen und der Umführungskanal 25 freigegeben, durch welchen nunmehr der Luft-Baumwollstrom seinen Weg zum nächsten Verteiler 24 nimmt.

(Fortsetzung folgt.)

Hochverzug-Streckwerk System Ferrand

Von Frank Nasmith

Technische Mitteilung aus der Industrie.

Im Spinnereimaschinenbau ist in den letzten Jahren die Ausbildung der Streckwerke zu Hochverzugsstreckwerken zu außerordentlicher Bedeutung gelangt. Hierbei hat man, wie allgemein bekannt sein dürfte, zwei Grundsysteme weiter

Wesentlich abweichend hinsichtlich Einrichtung und Arbeitsweise ist das von der Universal Ring Spindle Co., 212 Royal Exchange in Manchester ausgeführte Ferrand Hochverzugsstreckwerk. Es gestattet die Aus-

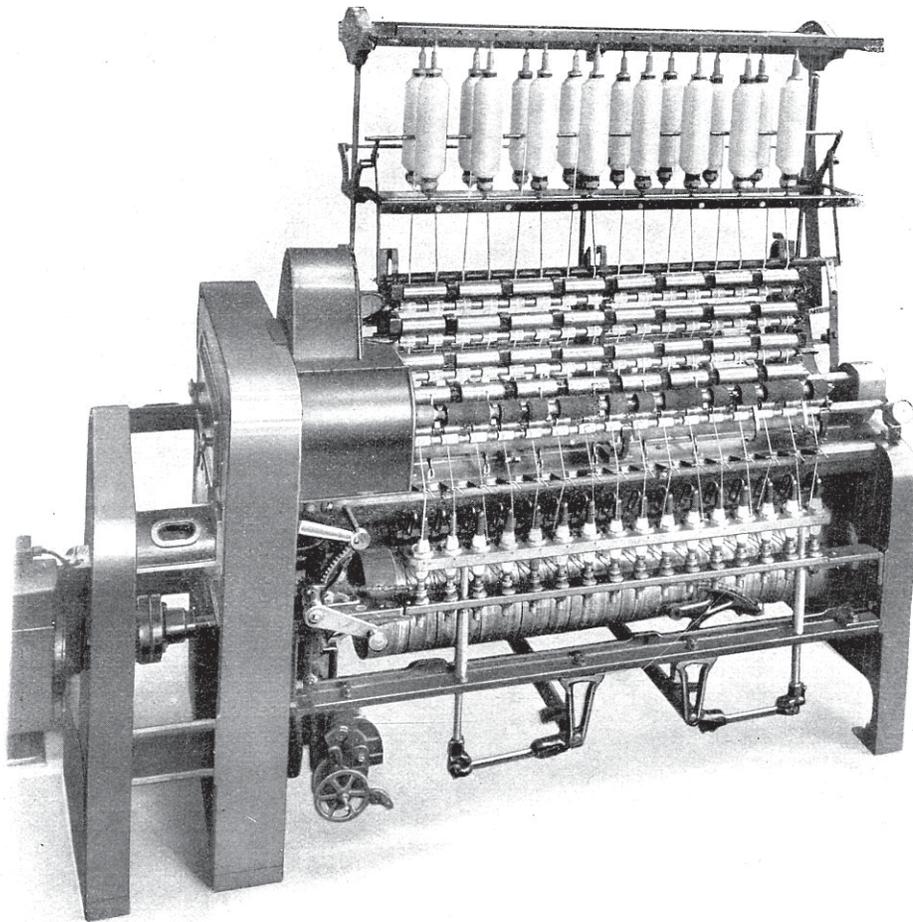


Abb. 1.

entwickelt. Bei dem einen wird das Fasergut für den Gleitverzug zwischen umlaufenden Bändern gehalten und bei dem anderen einfacheren Typ kommt für den gleichen Zweck nur eine leichte, nicht klemmend wirkende Oberwalze im mittleren Walzenpaar zur Anwendung. Beide Systeme liefern gute Ergebnisse, beide haben Vorteile und Nachteile.

schaltung des Mittel- und Feinspulers, und es ist sogar mehr als wahrscheinlich, daß die Erfindung auch noch die Anwendung des Grobspulers entbehrlich macht, das Garn also unmittelbar aus dem Streckband fein gesponnen werden kann. Es haben sich Zweifel über die Zweckmäßigkeit einer großen Zahl von Doppelungen und Verzügen ergeben. Dr. Oxley

hat kürzlich seine Meinung dahin geäußert, daß soviel Vorverzug, wie er bis jetzt angewendet wird, nicht notwendig sei. Eine vergleichende Untersuchung von Garn, das unter Benutzung des Ferrand'schen und des üblichen Streckverfahrens gesponnen wurde, ergab, daß bei der Verwendung des ersteren die aus dem Streckwerk-Lieferwalzenpaar der Ringspinnmaschine austretende Lunte 60% lange Fasern enthielt, während bei Durchführung des üblichen Spinnverfahrens nur

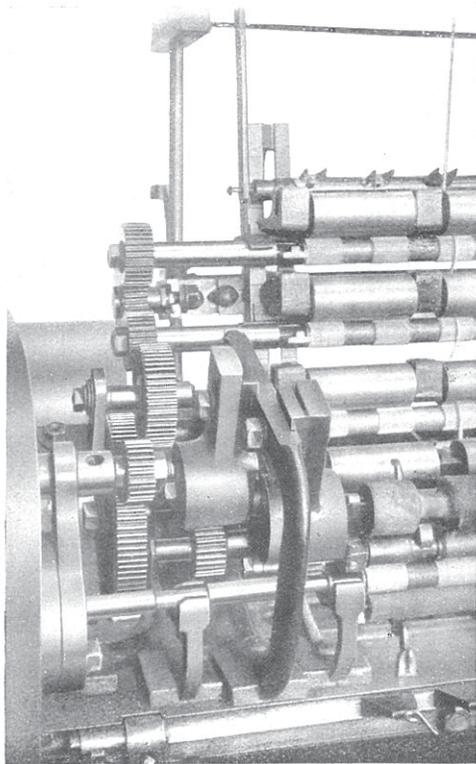


Abb. 2.

40% lange Fasern vorhanden waren. Im ersteren Falle ergibt sich beim Wechselbetrieb derselben eine gröbere Garnnummer.

Das Ferrand'sche Streckwerk läßt sich gleich gut bei Ringspinnern, wie auch bei Wagenspinnern anwenden. Die nebenstehenden Schaubilder, Abb. 1. 2, zeigen es in Verbindung mit einer Ringspinnmaschine. Gußeisenerne Einsatzstücke tragen drei vertikal übereinander gelagerte Walzenpaare, deren Oberwalzen als Druckrollen ausgebildet sind und von den geriffelten, positiv angetriebenen Unterwalzen Antrieb durch Umfangsreibung empfangen. Die Strecke A—B, auf welcher die Lunte zwischen dem oberen und mittleren Walzenpaar freiläuft, ist größer als die Länge des verwendeten Faserstapels. Der Antrieb der drei lotrecht übereinander liegenden Walzenpaare ist derart eingerichtet, daß durch sie ein Verzug zustandekommt. Von den Spulen des Grobflyers laufen die Lunten über eine Führungsschiene, Abb. 3, in das oberste der vorgekennzeichneten drei Walzenpaare und durchlaufen diese mit etwa $\frac{1}{3}$ Umfangsumschlingung ihrer Walzen in der ersichtlichen Weise. Aus

dem untersten Walzenpaar treten die verstreckten Lunten in das normal arbeitende Hochverzugsstreckwerk der Ringspinnmaschine über. Einheitliche Vorgarnspulen können verwendet werden und eine Nr. 1 Strähne Vorgarn hat beim Verspinnen Garnnummern zwischen 20 und 36 ergeben.

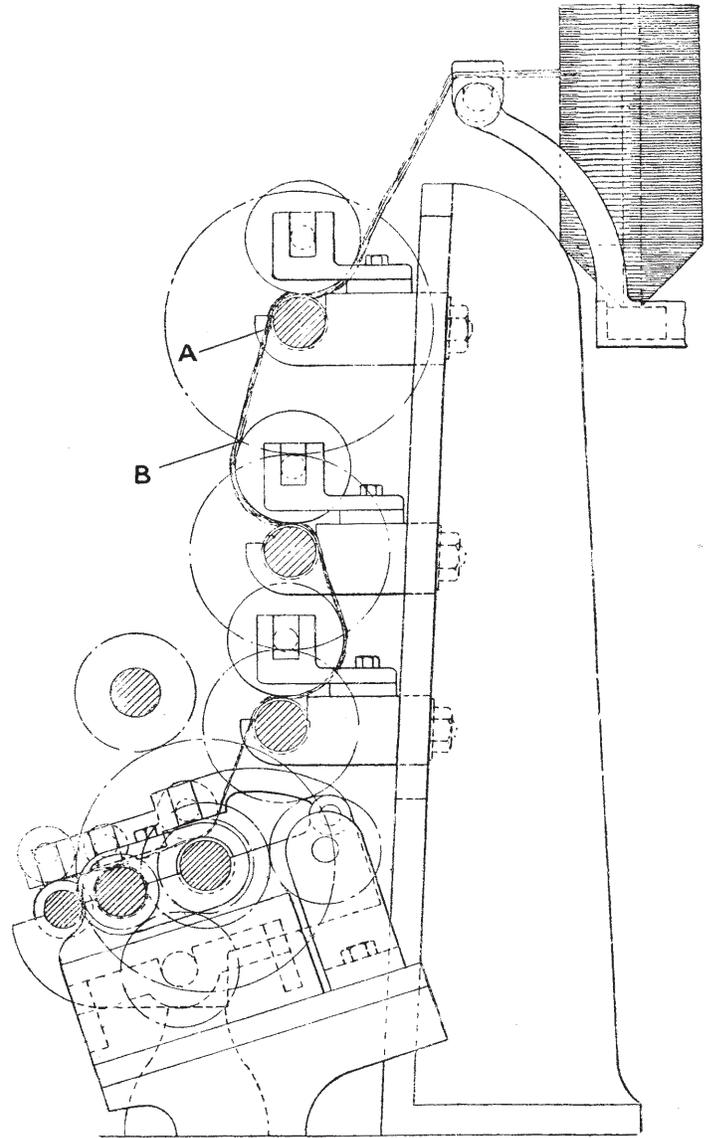


Abb. 3.

Wertvoll ist die Herabsetzung der Anzahl der Vorgarnspulen auf ein Mindestmaß.

Die Vorteile des neuen Hochverzugsstreckwerks bestehen, wie bereits erwähnt, in der Ausschaltung von Mittel- und Feinflyer, ferner in Ersparnissen an Lohn, Kraft, Reparaturen und allgemeinen Unkosten, sowie in der Beseitigung von Abfall vom Feinspuler und Mittelspuler. Baumwolle, Wolle und Asbest lassen sich, wie Versuche ergeben haben, verarbeiten, ebenso auch Gemische von Baumwolle und Wolle.

Ueber die Fehler in Luntten und Vorgarn und ihre Ermittlung

Von Ingenieur Paul Laetsch

Jedem Spinner ist zur Genüge bekannt, daß dünne und dicke Stellen — sogenannte Schnitte — im Garn sich mit der üblichen Sorgfalt nur bis zu einem gewissen Grade beseitigen oder vermindern lassen, womit sich dann Verbraucher und Erzeuger der Garne meistens zufrieden geben, obgleich es ebenso allgemein anerkannt wird, daß ein sehr gleichmäßig gesponnenes Garn nicht nur dem Verbraucher wertvoller ist, sondern auch dem Erzeuger größere wirtschaftliche Vorteile bietet, als ein schlechtlaufendes schnittiges Garn.

Leider gibt es fast kein einziges Hilfsmittel, welches praktisch und einfach genug anzeigt, wie groß eigentlich die Dicken-Unterschiede eines Garnes sind. In den meisten Fällen windet man das zu prüfende Garn auf eine schwarze Tafel (Spinnerschrecken) und beurteilt die Gleichmäßigkeit der Fadendicke mit dem Auge, ein Verfahren, welches bestenfalls nur Vergleichswerte bieten kann.

Abb. 1 zeigt ein derartig aufgewundenes Kettgarn Nr. 36 engl. aus Amerika 28/29 mm Stapel mit einer Reißkraft von 48 Pfd. engl. und einer Schwankung derselben von 8%.

Wenn man aber mittels eines Drehungszählers die in einem Zoll Garnlänge befindlichen Drehungen auszählt, und dies oft genug wiederholt, so erhält man die mittlere Drehung und kann sich die größten Abweichungen vom Mittel nach oben und unten leicht in Prozenten berechnen. Voraussetzung dabei ist, daß man den zu prüfenden Zoll Garn immer in ungefähr halber Höhe des Windungskonus vom Garncop entnimmt.

Die Spinnmaschine erteilt dem Garne die Drehungen im allgemeinen ziemlich regelmäßig und wenn man auf die erwähnte Art des Drehungszählens größere Abweichungen vom Mittel feststellt, so ist dies wohl kaum auf die Unregelmäßigkeit in der Drehungerteilung durch die Spinnmaschine zurückzuführen. Vielmehr ist anzunehmen, daß das

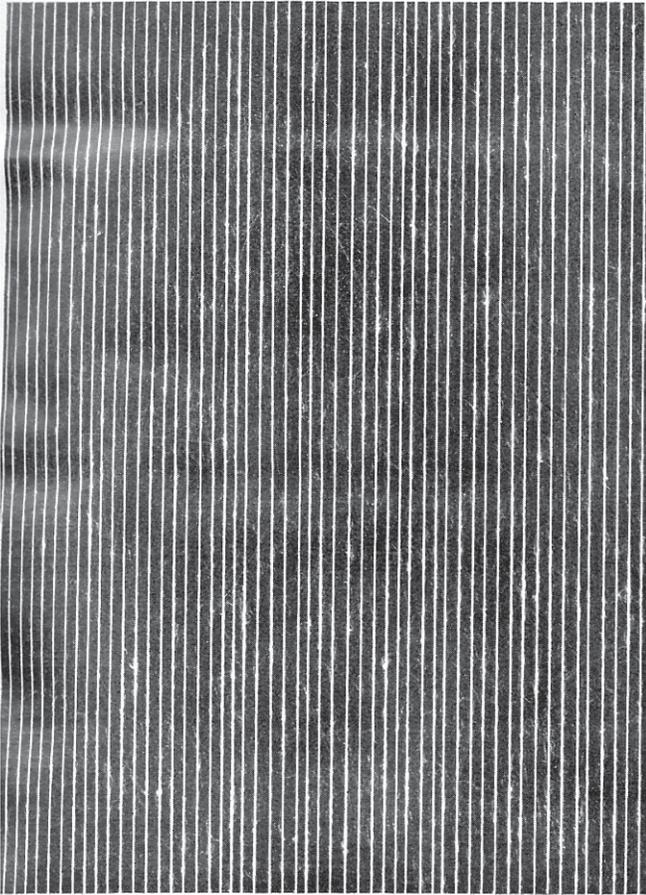


Abb. 1.

Garn selbst dem regelmäßigen Drehungserteilen einen verschieden großen Widerstand entgegengesetzt, dadurch, daß die dicken Stellen weniger, die dünnen aber mehr Drehungen aufnehmen. Dies ist ja übrigens auch jedem Spinner bereits genügend bekannt.

Es mag also wohl berechtigt sein, aus den Abweichungen der Drehungen vom Mittel einen Schluß zu ziehen auf die Unterschiede in der Fadendicke, welche jedenfalls in einem ganz ähnlichen Verhältnis schwanken werden wie dies die Drehungen tun.

Ich habe seit Jahren derartige Drehungsmessungen durchgeführt für die meisten der üblichen Baumwollgarne aus den verschiedensten Mischungen und auf die verschiedenste Art gesponnen und ich kann behaupten, daß mir äußerst selten ein

Garn vorkam, bei dem die Abweichungen der Drehungen vom Mittel weniger als 40 Prozent betragen, das heißt 20 % mehr und 20% weniger als der Durchschnitt.

So erstaunlich dies erscheint, so ist es leider Tatsache. Selbst Garne aus gekämmter Mako-Baumwolle weisen sehr oft Schwankungen von 60 bis 80% auf, ja sogar 100 und 110% sind durchaus keine Seltenheit bei den handelsüblichen Garnen.

Nachfolgend zwei Beispiele:

Kettgarn Nr. 36 engl. nach Abb. 1.			
31,2	32,6	24,5	25,1
-21,3	32,7	29,0	24,6
24,1	21,9	25,0	24,0
28,7	29,5	39,0	32,4
27,3	+35,0	24,2	+45,1
29,0	31,3	+40,0	27,6
28,2	31,5	29,9	26,5
29,4	24,0	22,3	30,5
22,5	33,5	25,2	-20,1
+35,5	-20,7	-20,2	24,1
<hr/>			
27,72	29,27	27,93	28,0
<hr/>			
28,23 mittlere Drehung pro Zoll.			
-24,5	-26,6	-28,4	-28,7
+25,6	+23,8	+41,6	+59,5
<hr/>			
50,1%	50,4%	70,0%	88,2%

64,67% Schwankung der Drehungen.

Mako, gekämmt, Nr. 65 engl.			
31,0	+50,0	40,4	30,8
-26,3	32,6	29,4	+41,2
33,9	46,5	-21,7	38,0
31,5	40,4	30,5	32,6
+38,3	35,0	29,0	21,2
28,2	33,3	33,4	40,7
31,3	32,5	27,8	26,6
30,6	40,4	33,2	-19,8
33,2	-30,3	40,0	40,5
31,9	43,0	+41,8	34,6
<hr/>			
31,6	38,4	32,7	32,6
<hr/>			
33,82 mittlere Drehung pro Zoll.			
-22,2	-10,4	-35,7	-41,4
+13,2	+47,6	+23,5	+21,8
<hr/>			
35,4%	58,0%	59,2%	63,2%

53,95% Schwankung der Drehungen.

Die beiden untersuchten Garne sind von sehr guter Qualität!

Drehungsschwankungen von derartigem Umfange sind nun aber für den Garnverbraucher äußerst unerwünscht, welcher auch immer der Verwendungszweck des Garnes sei und auch für den Spinner ist es ohne weiteres klar, daß die Produktion und Wirtschaftlichkeit einer Spinnmaschine mehr gesteigert wird, wenn ein gleichmäßigeres Garn darauf läuft, als ein verschnittenes.

Die Ursache eines verschnittenen Garnes mag wohl zumteil am Streckwerk und einigen sonstigen spinntechnischen Verhältnissen der Spinnmaschine liegen, zum weitaus überwiegenden Teil aber ist die Ungleichmäßigkeit des Vorgarnes schon eine derart erschreckende, daß die Spinner kein Mittel unterlassen sollten, hier umfassende Maßnahmen zu ergreifen, die sich rückwärts durch die Vorbereitung bis auf die Wickel der Schlagmaschinen erstrecken. (Fortsetzung folgt.)

Spinnmaschinen für die Kunstseidenspinnerei

Von Dipl.-Ing. Robert Glafey

Die Spinnmaschinen, aus denen bei der Herstellung der Kunstseide die Spinnlösung in Fadenform austritt, bilden bis auf den heutigen Tag den wesentlichsten Teil der Kunstseidenspinnmaschinen. Von ihrem einwandfreien Arbeiten

hängt die Güte der Erzeugnisse, soweit sie durch technische Einwirkung beeinflusst werden kann, in hohem Maße ab.

Zahlreiche Vorschläge der verschiedensten Art sind gemacht worden, um eine vorteilhafte Düsenform sowie ein

Material zu finden, welches einen störungsfreien Betrieb der Düsen ermöglicht.

Je nachdem, ob die Düse nur eine Düsenöffnung besitzt, also auch nur einen einzigen Faden erzeugt, oder deren mehrere aufweist, also ein Fadenbündel liefert, unterscheidet man in Einzel- und Gruppendüsen. Letztere werden auch Spinnbrausen genannt.

Die einfachste Form der Düse ist die in Abb. 1 dargestellte Einzeldüse. Die Einzeldüsen bestehen zumeist aus Glas, welches den Vorzug der Billigkeit, der Widerstandsfähigkeit gegen chemische Agentien hat, und sich leicht in Kapillare

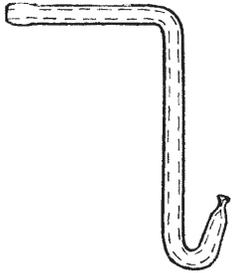


Abb. 1.

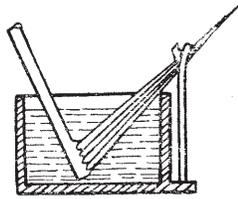


Abb. 2.

ausziehen läßt. Die Fäden einer Anzahl von Einzeldüsen werden entweder einzeln weiterverarbeitet oder zu einem stärkeren Fadenbündel vereinigt. In letzterem Falle werden häufig die einzelnen Düsen an die seitlichen Ansätze eines gemeinsamen Zuführungsrohres für die Spinnflüssigkeit angesetzt, das in Form eines sogenannten Spinnkamms (Abb. 2) ausgebildet ist.

Das Spinnen mit Einzeldüsen hat gewisse Vorteile. Jedes einzelne Fädchen kann beobachtet werden und jede Düse kann, z. B. bei eintretender Verstopfung, ausgewechselt werden, während die anderen Düsen weiterspinnen, so daß der Hauptfaden keine Unterbrechung erleidet. Allerdings haben diese Spinnkämme oft den Nachteil, daß der Druck der Spinnflüssigkeit nicht an allen Stellen der Spinnvorrichtung derselbe ist, daß vielmehr an der ersten Düse ein anderer Druck herrscht als an der letzten, so daß Fäden von ungleichmäßiger Stärke entstehen. Man hat versucht, diesen Uebelstand dadurch zu vermeiden, daß vor die Spindüsen eine ballonartige Erweiterung in der Zuflußleitung vorgesehen

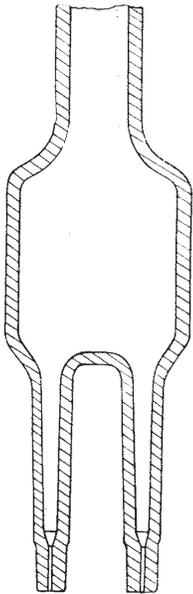


Abb. 3.



Abb. 4.

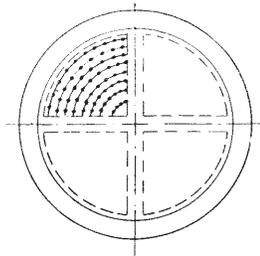


Abb. 5.

ist, an welche sich die trichterförmig gestalteten Kapillarröhrchen anschließen. (Abb. 3). Es soll in diesen Erweiterungen ein stets gleichmäßiger Druck herrschen.

Bei den Gruppendüsen enthält eine Düse soviel Öffnungen, wie der herzustellende Faden Einzelfädchen haben soll. Jede Gruppendüse liefert also einen Faden von der bei dem fertigen Faden gewünschten Stärke. Die Gruppendüsen oder Spinnbrausen haben im allgemeinen die Form kleiner

zylindrischer mit flachem Rand versehener Hüthen oder leichtgewölbter Böden (Abb. 4), in deren Bodenteil sich die feinen Spinnöffnungen befinden.

Da bei gleichmäßiger Verteilung der Spinnöffnungen über die Brausenfläche sich der Uebelstand bemerkbar gemacht hat, daß die Fällflüssigkeit nur schlecht und schon teilweise verdünnt zu den mittleren Fäden des aus der Düse austretenden Fadenbündels gelangen kann, so hat man auf der Düsenfläche radiale Streifen freigelassen, (Abb. 5) welche keine Bohrungen tragen, so daß durch die sich ergebenden Zwischenräume im Fadenbündel die Fällflüssigkeit

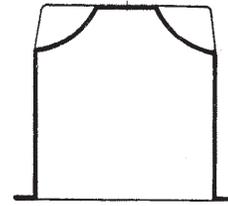


Abb. 6.

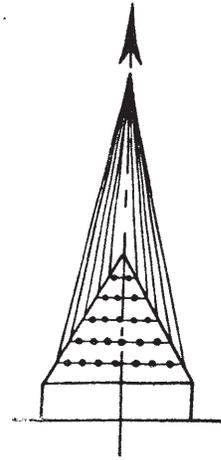


Abb. 7.

zur Mitte des Fadenbündels gelangen kann. Zur Verstärkung dieser Wirkung sind die mit Löchern versehenen Teile des Düsenkörpers möglichst tief eingedrückt oder sonstwie vertieft gehalten, zu dem Zwecke, den Zufluß des Fällflüssigkeitsstromes in das Innere des Fadenbündels zu erleichtern. (Abb. 6.) Auch ist vorgeschlagen worden, zur Erreichung desselben Zweckes, den Spindüsenkörper kegelförmig vorspringend zu gestalten, und die kapillaren Öffnungen in verschiedenen Höhenzonen anzubringen. (Abb. 7.) Zur Erzielung eines möglichst guten Wärmeaustausches zwischen Spinnflüssigkeit und Fällbad ist vorgeschlagen worden, den von der Spinnflüssigkeit einerseits und der Fällflüssigkeit andererseits bespülten Teil der Spinnbrause möglichst zu vergrößern und zu diesem Zwecke den Siebboden der Spinnbrause entweder mit vielen wellenförmigen, radialen Ausbuchtungen zu versehen, an deren hervorragendsten Stellen sich je nur eine Reihe von Austrittsöffnungen für die Spinnflüssigkeit befindet, oder den Boden der Spinnbrause mit vielen nockenförmigen Ausbuchtungen zu versehen, an deren Spitze sich je eine Austrittsöffnung befindet. (Abb. 8.)

Die Weite der Düsenöffnungen schwankt je nach dem Spinnverfahren, für welches die Düse Verwendung finden

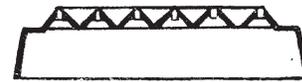


Abb. 8.

soll, zwischen 0,05 mm und 1 mm und mehr bei rundem Öffnungsquerschnitt. Die Verwendung feinerer Öffnungen, welche die Gewinnung des Fadens in einer Dicke herzustellen gestatten würde, die ohne Verzug der Feinheit des fertigen Fadens entspricht, stößt auf erhebliche Schwierigkeiten. Einmal müßten sehr hohe Drücke Verwendung finden, um die verhältnismäßig zähe Spinnlösung durch die feinen Öffnungen der Spindüsen hindurchzupressen, was wiederum die Verwendung einer den hohen Drücken entsprechend kräftiger gehaltenen und daher teureren Apparatur erforderlich macht, andererseits würde der Betrieb unter häufiger Verstopfung der Düsen und Abreißen der Fäden zu leiden haben.

Was die Form der Düsenöffnungen anbelangt, so ist die kreisförmige die vorherrschende. Werden jedoch an die Fäden besondere Anforderungen in bezug auf Glanz, Weichheit oder Deckkraft sowie endlich an die Form der Fäden ob rund oder Bändchenform gestellt, so finden auch andere

Düsenformen Verwendung, wie sie z. B. aus Abb. 9 ersichtlich sind. Zur Erzeugung flacher oder prismatischer Fäden werden z. B. Spinnöffnungen von flachem oder vieleckigem Querschnitt verwendet, während Spinnöffnungen mit schraubenartigen Windungen in den Wandungen gewellte Fäden liefern.

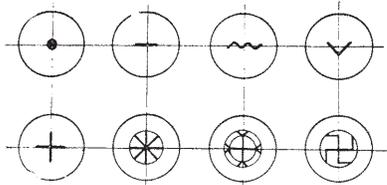


Abb. 9.

Beim Spinnen stärkerer Fäden, z. B. künstlichem Roßhaar, erhalten die Oeffnungen die Form sich kreuzender Schlitze in den verschiedensten Zusammenstellungen, um ein vollständiges Durchkoagulieren der Fäden zu erreichen.

Als Material für die Düsen kann jedes natürliche oder künstliche Erzeugnis Verwendung finden, welches von den bei der Kunstseidenherstellung Verwendung findenden Säuren, Laugen oder Gasen nicht oder nur schwer angegriffen wird, widerstandsfähig gegen hohe mechanische Beanspruchungen und Abnutzung ist und endlich die Herstellung von Düsenöffnungen der oben angegebenen Düsenweiten mit der erforderlichen Genauigkeit gestattet. Von den Metallen sind vorgeschlagen worden: die Edelmetalle, Platin, Gold, Silber, die beiden ersten sowohl allein als auch in Legierungen miteinander oder mit Iridium oder Palladium, ferner Nickel, Molybdän, Tantal und Monelmetall, eine Legierung von Nickel und Kupfer. Von den Nichtmetallen sind vor allem die Edel- und Halbedelsteine: Diamant, Rubin, Saphir und Granat sowie Speckstein in Vorschlag gebracht worden, während aus der Reihe der künstlichen Rohstoffe vorwiegend Glas und Hartgummi, sowie Porzellan und Phenolformaldehydcondensationsprodukte zum Bau von Spindüsen herangezogen worden sind. Von den verschiedenen vorerwähnten Stoffen haben sich Glas, Platin und Nickel bis heute noch am besten bewährt, besonders Platin. Silber sowie Molybdän, Tantal und Speckstein haben sich nicht bewährt. Goldplatin ist ebenfalls gut verwendbar, jedoch muß beim Ausglühen der daraus gefertigten Düsen zwecks Reinigung bei Wahl der Glühtemperatur auf den geringeren Schmelzpunkt der Legierung gegenüber reinem Platin Rücksicht genommen werden. Die in neuester Zeit von der Firma Isolatoren G. m. b. H. Hermsdorf-Schomburg auf den Markt gebrachten Düsen aus Porzellan haben sich soweit bis jetzt bekannt bei versuchsweiser Verwendung in einer unserer größten Kunstseidenspinnereien gut bewährt. Diese Düsen werden von der Porzellanfabrik Hermsdorf in engem Zusammenarbeiten mit der feinmechanischen Abteilung der Zeißwerke in Jena hergestellt. Be-

sonders hervorzuheben ist die große Genauigkeit der Bohrungen der Lochplatte, für die Abweichungen von nur $\pm 0,01$ mm garantiert werden. Gegenüber Düsen aus Edelmetall oder Edelsteinen zeichnet sich die Porzellandüse durch ihren geringen Anschaffungspreis aus, trotzdem sie eine selbst Platin gegenüber höhere chemische Widerstandsfähigkeit besitzt. Auch ist bei Porzellandüsen ein Abhandenkommen durch Diebstahl nicht zu befürchten. Da die Porzellandüse zwecks Reinigung ausgeglüht und mit den stärksten Säuren ausgekocht werden kann, besitzt sie, auch von dem Gesichtspunkte der Reinigungsfähigkeit aus betrachtet, erhebliche Vorteile.

Die Herstellung der Düsenöffnungen erfolgt bei den Einzeldüsen aus Glas durch Ausziehen von Glasröhren zu Kapillaren. Bei Düsen aus Metall erfolgt die Herstellung der Oeffnungen im Allgemeinen durch Bohren oder Stanzen der Löcher in der gewünschten Feinheit oder auch durch Herstellen größerer Löcher in stärkeren Platten, die dann durch

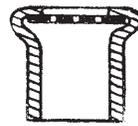


Abb. 10.

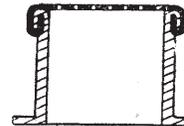


Abb. 11.

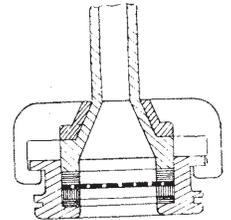


Abb. 12.

Herunterwalzen der Platten auf die gewünschte Dicke zu dem erforderlichen Lochdurchmesser zusammengepreßt werden. Die Löcher in Edelsteinen werden durch Bohren hergestellt. Die erforderlichen Oeffnungen in den Düsen aus Kunststoffen, z. B. Glas, Porzellan usw. erhält man, indem man feine Metalldrähte von dem gewünschten Durchmesser und dem erforderlichen runden, flachen oder sonstwie erwünschten Querschnitt in die Masse einschmilzt (Glas) oder durch Schlämmen einbettet (Porzellan), und nach dem Erhärten der Masse durch Abkühlen bzw. Brennen, den Metalldraht durch Säuren herauslöst.

Um bei Düsen aus Edelmetall, vor allem Gruppendüsen, die Anschaffungskosten möglichst herabzusetzen, ist man davon abgegangen, die ganze Düse aus diesem Metall einheitlich herzustellen. Man fertigt vielmehr nur noch die eigentliche, die Oeffnungen enthaltende Düsenplatte aus dem Edelmetall und befestigt diese in einem sogenannten Düsenkopf aus nicht edlem Material. Die Befestigung kann erfolgen entweder durch Einbördeln der Düsenplatte in die Metallwandungen des Düsenkopfes (Abb. 10 und 11) oder durch Verwendung einer Ueberwurfmutter mit Gewinde oder Bajonettverschraubung, welche die Düsenplatte gegen die vordere Kante des Düsenkopfes anpreßt (Abb. 12).

(Fortsetzung folgt.)

Die Kunstseide

Von Oberingenieur E. Wurtz

Fortsetzung v. Seite 1002 (1926) und Schluß.

Die Haspel oder Weifen, sind verhältnismäßig einfache Maschinen. In der Kunstseidefabrik spielen sie aber eine sehr große Rolle und es sollte nur ein erstklassiges Fabrikat Verwendung finden. Mit den Haspeln wird die Seide von den Kuchen oder Spulen abgehaspelt und in Strahnenform gebracht. Die Anordnung eines solchen Haspels, wie sie von der Firma Carl Zangs A.-G., Crefeld, gebaut wird, ist aus der Abb. 5 zu ersehen. Diese Haspel ist mit einer patentierten Zähluhr ausgerüstet. Die Uhr ist für beliebige Strahnlängen von 1000, 2000 mtr. usw. leicht einstellbar und ermöglicht eine selbsttätige Abstellung der Maschine bei Fadenbruch. Bei dem Abhaspeln von Spinnkuchen kommen pro Haspel etwa 6 Stück in Frage, sie können in verschiedenen Längen geliefert werden. Die abgehaspelte Seide wird dann auf besonderen Maschinen gewaschen, in Trockenvorrichtungen bei nicht zu hoher Temperatur unter Spannung getrocknet und dann mit Chlor gebleicht. Nach beendetem Bleichprozeß werden die Seidensträhne mit Paraffin oder

Glycerin behandelt, um die Seide geschmeidig und griffig zu machen. Dann erfolgt Nachrocknung bei niedriger Temperatur und Aussortierung der verschiedenen Qualitäten. Die rohe ungefärbte Viskoseseide ist dann versandfähig. Das Ausfärben der Kunstseide geschieht in Strähnen auf besonderen mechanischen Strähngarn-Färbemaschinen.

Nachdem im Vorstehenden die 4 Verfahren Kunstseide herzustellen erläutert worden sind, ist es interessant, die stark vergrößerten Einzelfäden der verschiedenen Seidenarten zu betrachten. Die Abb. 6 a bis d stammen von A. Herzog a. a. O. und sind dem neuen Werk „Die Kunstseide“ von Dr. Hottenroth entnommen. Das Querschnittsbild ist charakteristisch sowohl für die Art der Seide als auch für das Verfahren, nach welchem gearbeitet wurde. Auch kann man sich an Hand der Abb. sehr leicht ein Bild über die Gleichmäßigkeit der Einzelfäden zueinander machen. Die Abb. 6e und f stellen den Querschnitt eines Viskoseseidenfadens dar, aus einer englischen Fabrik. Derselbe zeichnet

sich durch gleichmäßige Größe der einzelnen Fäden aus. Bei der Abb. f ist der nierenförmige Querschnitt der sonst an sich ziemlich glatten Fäden charakteristisch. Die Fäden

der Seide nach Querschnitt e haben einen gezackten Rand, der weniger erwünscht ist. Er rührt höchstwahrscheinlich von einem größeren Neutralsalzüberschuß des Fällbades her.

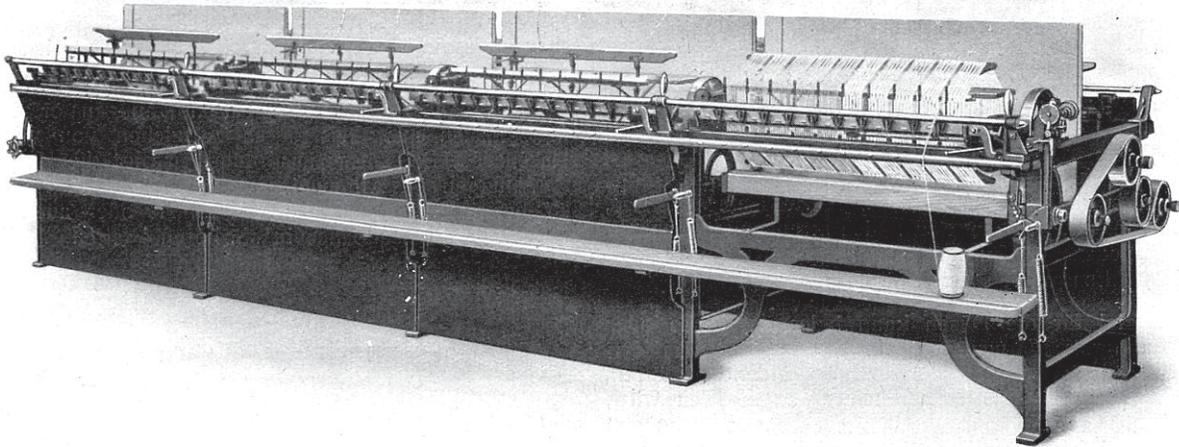


Abb. 5. Haspel für Kunstseide.



a. Querschnitt des Nitrosilke-Fadens
(in 230 facher Vergrößerung)



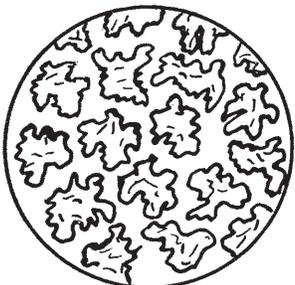
b. Querschnitt des Kupfersilke-Fadens
(in 230 facher Vergrößerung)



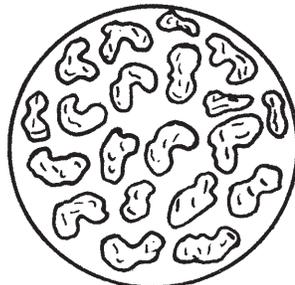
c. Querschnitt des Azetatseide-Fadens
(in 230 facher Vergrößerung)



d. Querschnitt des Viscoseseide-Fadens
(in 230 facher Vergrößerung)



e. Querschnitt eines Viscoseseide-Fadens
(in 230 facher Vergrößerung)



f. Querschnitt eines Viscoseseide-Fadens
(in 230 facher Vergrößerung)

Abb. 6.

Kleinspinnerei-Maschinen und -Anlagen

Von Ingenieur Wilhelm Heinrich

Technische Mitteilung aus der Industrie.

Seit Ende des Weltkrieges zeigt sich in vielen, auch europäischen Ländern, das Bestreben nach Industrialisierung und vor allem nach mechanischer Verwertung der Produkte des betreffenden Landes an Ort und Stelle. Zu den in erster Linie hierfür in Frage kommenden Erzeugnissen gehören die selbstgewonnenen Fasern, sowohl tierische (Schafwolle, Kamel-, Ziegenhaare usw.) als auch pflanzliche (Baumwolle, Flachs usw.). Durch die Selbstverarbeitung soll in der Hauptsache zur Lösung volkswirtschaftlich-wirtschaftlicher Probleme beigetragen werden und zwar:

„Arbeitsbeschaffung für die Bevölkerung“

„Verbilligung der Fertigfabrikate“ und

„Erhaltung des Geldes im Lande“.

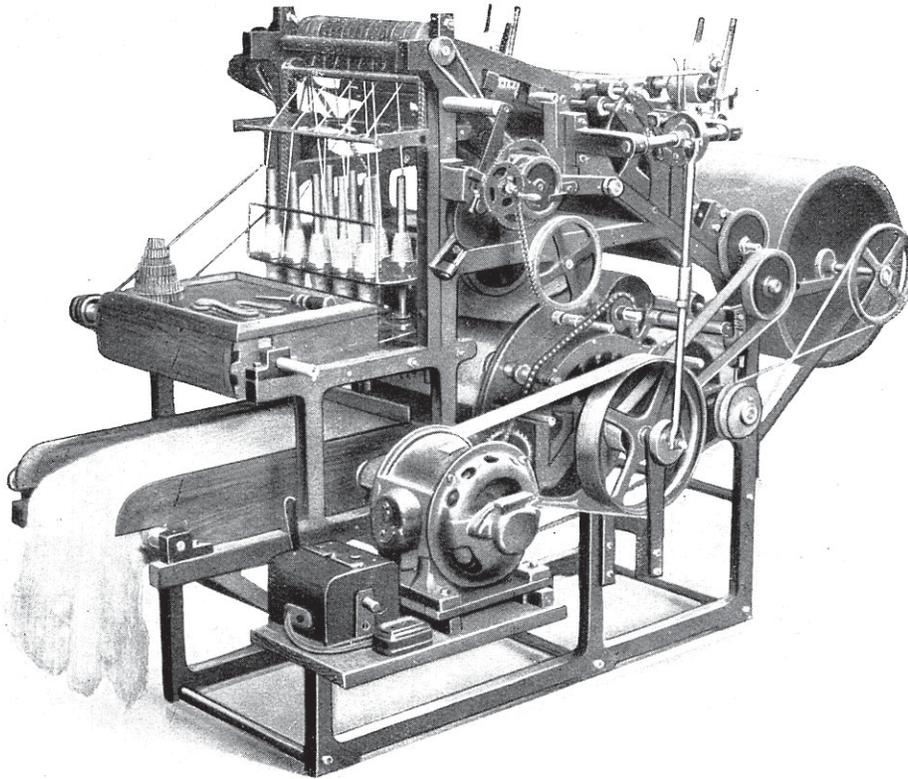
Es mußte deshalb Aufgabe sein, Textilmaschinen zu bauen, deren Anschaffung wenig Kapital erfordert und daher

4. Der Kaufpreis für eine vollständige Anlage soll so niedrig wie möglich sein.

Allen diesen Forderungen entspricht die kombinierte Ringspinnkrempe mit einem für alle Fasersorten geeigneten Florteiler, wie sie in untenstehender Abbildung in einer Ausführungsform schaubildlich wiedergegeben ist.

Zur Ergänzung und ununterbrochenen Ausnützung der Leistung dieser kombinierten Ringspinnkrempe werden gleichzeitig noch die Maschinen für die Vorbereitung des Spinngutes sowie Lagerung, Transport, Aufmachung usw. des fertigen Garnes gebaut, insbesondere Reißwölfe, Reißkrempe, Kratzschleifmaschinen, Handweifen usw.

Die kombinierte Ringspinnkrempe, Modell N. T. (D.R.P. und Auslandspatente) besteht aus der eigentlichen Krempe mit Zuführtisch, Zuführzylindern, Vorreißwalze mit



die Möglichkeit gibt, auf genossenschaftlicher Basis, als Kleinunternehmen, und schließlich auch als Heimarbeit zu fabrizieren und dabei die Herstellung eines guten, allen Ansprüchen genügenden Fertigfabrikates rentabel zu gestalten. Mit diesem Problem hat sich die Norddeutsche Textilmaschinenfabrik, Pollnow i. Pomm. seit Jahren befaßt und jetzt als Spezialität die Fabrikation von Kleinspinnerei-Maschinen und -Anlagen für Heimarbeit und Kleinindustrie aufgenommen, deren Alleinverkauf durch die Interessengemeinschaft der Firmen Schädler & Goedicke, Charlottenburg 4 sowie Heinrich R. Klinkicht, Hamburg 36 erfolgt. Konstruktion und Fabrikation dieser Spezialmaschinen stehen unter bewährter fachmännischer Leitung.

Für die Ausbildung der in Betracht kommenden Maschinen sind folgende Gesichtspunkte maßgebend gewesen und gelten noch:

1. Aus dem Rohmaterial soll auf möglichst wenig Maschinen fertiges Garn hergestellt werden;
2. Der ganze Arbeitsprozeß soll bei hoher Leistung mit wenig Kraftbedarf und Bedienung durchzuführen sein;
3. Die Maschinen selbst sollen wenig Raum beanspruchen und dabei doch von allen Seiten zugänglich und von geringem Gewicht sein;

Abstreichmesser, eisernem Tambour mit 3 Paar eisernen Arbeitern und Wendern, in Blechhaube abgeschlossen laufendem Volant, Peigneur, Hacker, Florteiler (D. R. P. und Auslandspatent) mit Nitschelzeug und Fadenführung und der Ringspinnmaschine mit absatzweise arbeitendem, wanderndem (D. R. P. und Auslandspatent) oder einem stationären Streckwerk, zwischen denen Drehröhrchen (D. R. P. und Auslandspatent) zur Erzeugung falschen Drahtes und Erzielung eines größeren Verzugs angeordnet sind. Zur Erzielung höherer Nummern wird ein kombiniertes Streckwerk eingebaut.

Das gewaschene oder sonst vorgereinigte und in einem kleinen Reißwolf gemischte und vorgelöste Material wird in abgewogenen Mengen dem Lattentisch aufgelegt und von diesem den mit Sägezahndraht belegten Einzugswalzen zugeführt, welche dasselbe wieder durch die ebenfalls mit Sägezahndraht belegte Vorreißwalze dem Tambour übergeben, wobei ein Abstreichmesser die größten Unreinigkeiten entfernt. Vom Tambour erfaßt wird das Material in bekannter Weise durch 3 Paar (offen arbeitende, erforderlichenfalls mit polierter, leicht abnehmbarer Holzhaube abgedeckte) Arbeiter und Wender aufgelötet und gereinigt, vom Volant im Beschlag des Tambours gehoben und dann von diesem durch