

Telephonanschluß Nr. 87.

Postscheckkonti:

Briefadresse: „Wollen-Industrie“, Postfach Nr. 61, Reichenberg.

Prag Nr. 11.332. * Wien Nr. 11.332. * Berlin Nr. 62.852.

Wollen- & Leinen-Industrie

Verlag Gebrüder Stiepel Ges. m. b. H., Reichenberg, Böhmen · Postfach 61

Fachblatt für die gesamte Wollen-, Baumwollen-, Jute-, Ramie-, Leinen- u. Seiden-Industrie
nebst den bezüglichen Geschäftsbranchen. Für die Redaktion verantwortlich: **Wenzel Janovsky**, Reichenberg.

Weisbach

Patentierter

**Automatischer Kettenreinigungs-
und Kettenschmier-Apparat**
für alle Spann- u. Trockenmaschinen.

C. H. Weisbach. Fabrik für Gewebeansatzmaschinen. Chemnitz.

DAS NEUESTE

DAS NEUESTE

Voigt. SPULMASCHINEN.

Sämtliche Spul- und Winder-
maschinen für Spinnerei,
Weberei, Zwirnerei, Näh-
fadenfabrikation, Kunstseide-
industrie und Kabelfabriken.
Garnsengmaschinen.

Kunstseide-Spulmaschinen!

Rudolph Voigt
Maschinenfabrik
Chemnitz.

Gegründet 1861.

JOSEF SCHÖLER, KRATZENFABRIK, REICHENBERG

TELEPHON Nr. 158

Fabrik u. Büro: **nur Reichenberg**, Stern-gasse.

TELEPHON Nr. 158

Kratzen für alle Verwendungs-zwecke (auch mit extra gehärteten Spitzen).

KRATZEN

Alle Arten Vorreißwalzen und Reparaturen (Neubelag).

Jede Form und Stärke Sägezahn-draht, Neubelag von Schleifwalzen, Hackerblätter

NITSCHELHOSEN • FLORTEILER-RIEMCHEN

Waldek & Wagner

Reichenberg, Breite Gasse 10

Zentrale **Prag II**, Hybernská B. Zweigniederlassungen **Brünn**, Reichenberg.

Zentralverkeuřsbüro der Anna-Lorenz-Fabrik

Schäffer & Budenberg, G. m. b. H., Aussig a. E.

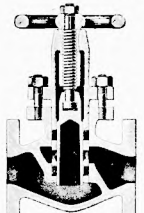
Sämtl. Maschinen- u. Dampfkessel-Armaturen.

Spezialist:

Sitz- und kegelloser Kolbenventil

Doppelkegel-Kessel Abschlammentil „ESBA“.

Lieferung prompt!



Neues Kolbenventil.

Maschinenfabrik, Eisen- und Metall-Gießerei

Dom. Klatovský, Roth-Kosteletz.

Gegründet 1884.

Telephon Nr. 16

Spezial-Erzeugung von Spinnerei-Ersatzteilen.

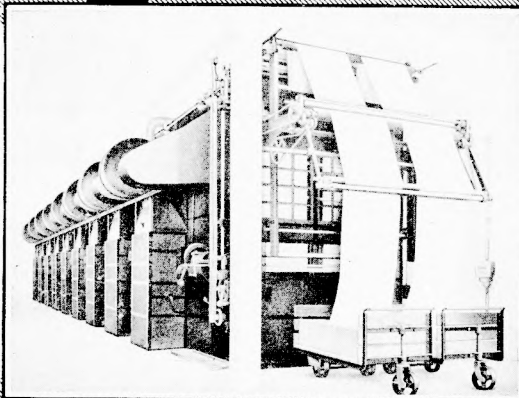
Präzisions-Zahnradfräse-ri. Rohhaut-Zahnräder fertig armiert. Reorganisation von Textilmaschinen u. Maschinenbau nach Wunsch und Zeichnungen.

Lieferung von Garnbündelpressen.
Lieferung von Rohabgüssen nach Modellen.

Erzeugung moderner Transmissionen.



Gessner



Die UNIVERSAL-HÄNGETROCKEN-MASCHINE

für hartappretierte Baumwollwaren, sowie Seiden-, Halbselgen-, Leinen-, Jute- und Wollstoffe von

hervorragender Leistung, alle erdenklichen Vorzüge modernster Trocknungsmethoden

in sich vereinigt u. in den bedeutendsten Appreturbetrieben Verwendung findet.

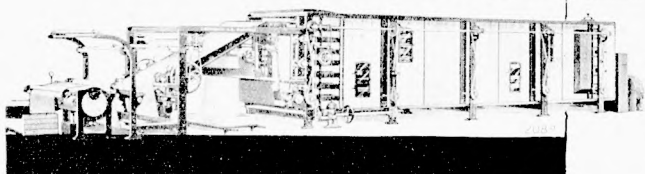
konstruktiv höchster Vollendung

die bekannte Spezialfirma für Appreturmaschinen.

Ernst Gessner
Aktiengesellschaft · Textilmaschinenfabrik
Aue i. Erzgeb.

Haubold

Spann-, Rahm- und Trocken-
maschine für Tuche und
Wollstoffe, D. R. P.
mit vorgebauter Absaugmaschine



C. G. HAUBOLD A. G. CHEMNITZ

Alle unsere SPANN- MASCHINEN

für Tuche und Wollstoffe

wurden auf Grund letzter wärmetechnischer Erkenntnisse neu durchgebildet.

Ihre Vorzüge:

Hohe Trockenleistung, die von den Außentemperaturen unabhängig ist. Größtmögliche Schonung der Gewebefaser. Sparsamster Kraftbedarf und äußerst beschränkter Wärmeaufwand. Leichte und vereinfachte Bedienung, wenn das Gewebe durch den verbesserten, selbsttätigen

Druckluft- Gewebe- Einführapparat

(In- und Auslandpatente),
eingeführt wird.

Verlangen Sie Angebot!



NATRIUMSUPEROXYD

für sämtliche Bleichzwecke

VEREIN FÜR CHEMISCHE UND METALLURGISCHE PRODUKTION

Karlsbad-I.

Werke: AUSSIG a. E., FALKENAU a. E., HRUSCHAU in Schles., SCHWAZ in Tirol.

Habendorfer Kratzenfabrik Jos. Schöler

Fabrik und Büro: **nur Althabendorf, Böhmen.**

Telephon 238

Gegründet 1830

KRATZEN ALLER ART

für Schafwoll-, Kammingarn-, Vigogne-, Baumwollabfall- und Baumwollfeinspinnereien, Seiden-Kämmerei, Watta-, Rau- und Appreturkratzen aller Art. Garnituren mit „extra gehärteten Spitzen“.

Aufziehen von Kardendeckeln nach verschiedenen Systemen. — Nachfräsen der Laufflächen und Hohlräume der Gußdeckel. — Aufziehen von Garnituren in den Spinnereien durch eigenen Monteur. — Sägezahnrad, Schleifwalzen, Schmirgelbänder, Hackerblätter. — Vorreißwalzen (Walzen aller Art) neu und alle Reparaturen.

Nitschelhosen

**Florteiler-
Riemchen**

30 Minuten von Reichenberg.

Post- und Bahnstation Althabendorf.

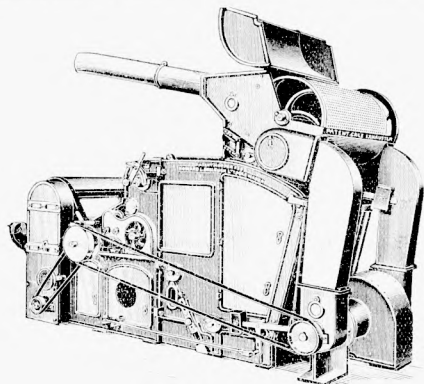
Alleiniger Vertreter
für
Rheinland - Westfalen
u. **Norddeutschland:**
CARL von GEHLEN
RHEYDT, Rhld.

liefert sämtliche Maschinen,
Apparate u. Bedarfsartikel
für die Baumwollspinnerei
und Weberei.

HOWARD & BULLOUGH, Ltd.
ACCRINGTON, England.

Über 70 jährige Erfahrung.
5000 Arbeiter.

Größte Fabrik für den
Bau von
Ringspinnmaschinen.



Cage Exhauster.

Hersteller von Baumwollspinnerei - Maschinen.

Alleinige Vertreter
für

Schlesien, Sachsen, Thüringen,
Bayern, Baden, Württemberg,
Rheinpfalz, Schweiz,
Tschechoslowakei, Österreich,
Jugoslawien u. Ungarn:

WALSDORF & BAIER
DRESDEN-A.

Sidonienstr. 1. Tel. Nr. 22.801.

Alleinige Vertreter
für obige Länder von

JOSEPH STUBBS, Ltd.
MANCHESTER.

Spezialität: Einrichtung von
Spinnereien, Webereien,
Zwirnereien, Färbereien,
Druckereien, Bleichereien etc.
sowie Lieferung sämtlicher
Ersatzteile, engl. Travellers,
Garnituren, Holzaufsätze,
Spulen, verbess. Fadenführer
(Ledersparer), verbesserte
Spitzen-Erneuerungs-
maschine, verbess. Spindel-
schnur-Streck- und Wickel-
maschine etc.



Gegründet 1880

SCHÄRER'S

KREUZSCHUSS-SPULMASCHINEN
KREUZWINDEMASCHINEN
FLASCHENSPULMASCHINEN
DÖUBLIERMASCHINEN

für alle Materialien
gewährleisten

HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

VOLLKOMMENSTES ARBEITSPRODUKT

GRÖSSTE LEBENSDAUER

SCHÄRER-NUSSBAUMER & Co., Textilmaschinen-
fabrik **ERLENBACH-ZÜRICH**
(Schweiz)

Vertreter für Österreich: J. Giedion, Wien IX., Kolingasse 3.

Vertreter für die Tschechoslowakei: J. Giedion, Reichenberg, Röchlitzer Straße 12.

Reichenberger Messe 13. - 19. August 1927. Große Messehalle VII, Stand 914.



J. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft

Frankfurt a. M., Höchst a. M., Leverkusen b. Köln a. Rh., Ludwigshafen a. Rh.

Siriusgelb 5G
 .. G
 .. R extra
 .. RR
 .. RT
 .. GG
 Siriusorange 5G
 .. G
 .. 3R
 Siriußscharlach B
 Siriusrot BB
 .. 4B
 Siriusbordo 5B
 Siriusrubin B
 .. R
 Siriusviolett 3B
 .. BB



Siriusfarben

lichtechte,
 direktziehende Farb-
 stoffe für Baumwolle,
 Leinen, Kunstseide etc.

Siriusrotviolett R
 .. B
 Siriuscorinth B
 Siriusviolett BL
 Siriusrotviol. BBL
 Siriusbraun G
 .. R
 .. 3R
 .. BR
 .. GR
 Siriusblau 6G
 .. G
 .. B
 .. BR
 .. BRR
 Siriusrosa BB
 .. G
 Siriusgrau G
 .. R

Vertretungen:

„Tefa“ Teerfarben- & Chemikalien-Handels-A. G.,
 REICHENBERG (Č. S. R.), Mühlfeldstraße 6.
 „Tefa“ Teerfarben- & Chemikalien-Handels-A. G.,
 Zweigniederlassung BRÜNN (Č. S. R.), Beethovengasse 4.
 „Tefa“ Teerfarben- & Chemikalien-Handels-A. G.,
 Zweigniederlassung PRAG II., Václavské nám. 53.
 „Detag“ Deutsche Teerfarben- & Chemikalien-Handels-Aktiengesellschaft,
 WIEN IV., Wiedner Hauptstraße 23/25.

Das älteste und beste
Entschlichtungsmittel
war, ist und bleibt
„Diastafor“

Alleinige Erzeugerin:

„Graf“ A.-G., Pragll., Soukenická 23

Postfach 16.

Telephon 27539, 22696.

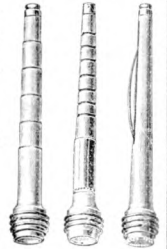
Generalverkauf für die Tschechoslowakei:
**Chemische Fabrik NORGINE, Dr. Viktor Stein,
PRAG, Hyberská 9.**

Northropspulen und Automatenspulen

beste Präzisionsarbeit, genau rundlaufend,
liefert prompt

**Emil Adolff A.-G.,
Reutlingen.**

Vertreter für die Tschechoslowakei
Karl Lederer, Tetschen a. E.



Erzeugnisse der

Georg Schicht A.-G., Aussig,

für die Textilindustrie:

Spinn- (Spick-) Elain
dünnflüssig,

Seifen-Elain

dickeflüssig, von höchster Verseifbarkeit,

Glyzerin

für med. und techn. Zwecke,

Textilseifen

in anerkannt vorzüglicher Beschaffenheit,

Öle, Fette, Fettsäuren

für alle Zwecke,

Treibriemen-

Adhäsionsfett

aus besten Fettstoffen hergestellt,

Wasserglas.

Nordböhmisches Elektrizitätswerke Aktiengesellschaft

Direktion und Zentralbüro in

Bodenbach a. E.

Betriebsbüros in: Böhm. Leipa, Leitmeritz, Niemes, Ober-
leutensdorf, Teplitz und 20 Betriebsstellen.

Großkraftwerk in Türmitz bei Aussig a. E. mit einer
gesamten Maschinenleistung von **60.000 Pferdekräften**.
Eigenes, mit dem Großkraftwerk in Verbindung stehendes
Kohlenbergwerk.

Stromlieferung für alle Verwendungszwecke
in jedem Umfange in den Bezirken: Aussig, Bensen,
Bilin, Böhm. Kamnitz, Böhm. Leipa, Deutsch Gabel, Dux,
Haida, Karbitz, Leitmeritz, Lobositz, Niemes, Oberleutens-
dorf, Teplitz-Schönau, Tetschen a. E., Zwickau.

Derzeitiger Konsumentenstand der Gesell-
schaft: rund **50.000**.

Gesamte Jahresstromerzeugung
ca. **100 Millionen Kilowattstunden**.

Ausführung elektrischer Anlagen im An-
schluß an die Netze des eigenen Unternehmens.

Eigene amtliche Zähler-Eichstation mit
einem jährlichen Umsatze von ca. 25.000 Apparaten.

Ingenieurbesuche kostenlos und unverbindlich.

Es liegt in Ihrem eigenen Interesse
MARSEILLERSEIFE
weiß und grün

WALKKERNSEIFE
TEXTILKERNSEIFE
SCHMIERSEIFE und
SCHLICHTMITTEL

nur von der Firma

Josef C. Meissner, Seifenfabrik
in Reichenberg, zu beziehen.

OSCAR KOHORN & CO.
CHEMNITZ-WIEN

Wien IV., Prinz-Eugen-Straße 12 Tel. 59-1-15, 54-4-62

Komplette Einrichtung von Kunstseidefabriken

Kunstseidenspinnmaschinen

(Spulen- und Zentriugen-System), Kreuz-
spul-, Schußspul- und Flaschenspul-
maschinen, Zwirn- und Haspelmaschinen,
Weifen, Textilspindeln jeder Konstruktion

Ruten-Teppichstühle für Zug und Schnitt von 70—450 cm
Webbreite (Hargarn-Brüssel-Wilton-Valvet), Klüppel- und
Flechtmaschinen. — Reparaturen und Umbau von Textil-
maschinen. Bestandteile, Ersatzteile.

Wollen- und Leinen-Industrie.

Redaktion u. Verwaltung:
Reichenberg,
Herrengasse Nr. 7.

Fachblatt

Erscheint am **1.** und **16.**
eines jeden Monats.

für die gesamte Wollen-, Baumwollen-, Jute-, Ramie-, Leinen- und Seiden-Industrie nebst den bezüglichen Geschäftsbranchen

Verlag von **Gebrüder Stiepel** Ges. m. b. H., Reichenberg. — Für die Redaktion verantwortlich: **Wenzel Janovsky**, Reichenberg.

Ganzjähriger Bezugspreis:

für die Tschechoslowakei, Deutsch-Österreich, Polen und
Jugoslavien K^ö 120.—
für das übrige Ausland K^ö 160.—

Abonnements auf dieses Blatt nehmen sämtliche Buchhandlungen, in Deutschland auch
alle Postanstalten entgegen.

inseraten-Tarife sind durch die Verwaltung zu beziehen.
Einzelne Nummern kosten für das Inland K^ö 5.—, für andere Länder K^ö 7.—.

Telephon-Anschluß Nr. 87. Briefadresse: „Wollen-Industrie“, Postfach Nr. 61, Reichenberg. Postcheckkonto Prag Nr. 11332 — Postcheckkonto Wien Nr. 11332.
Postcheckkonto Berlin Nr. 42869

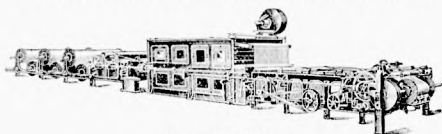
ENTSTAUBUNG
ENTNEBELUNG
PNEUMAT. TRANSPORT

LUFTBEFEUCHTUNG
LUFTHEIZUNG
ABWAERMEVERWERTUNG

ZUVERLÄSSIGE BEDIENUNG. ERSTKLASSIGE REFERENZEN

Tattersalls Patent- Warmeluft-Trocken- Schlichtmaschine

übertrifft alle anderen ähnlichen Systeme in
Qualität und Quantität der Produktion.



Spezialitäten

In Lufttrocken-Schlichtmaschinen, Trommel-Schlichtmaschinen,
Trockenmaschinen, Spulmaschinen, Zettelmaschinen, Sektional-
Schermaschinen, Maß- und Legemaschinen, Webstühle, ein- und
mehrspulig, für Baumwolle, Wolle, Leinen, Jute etc.

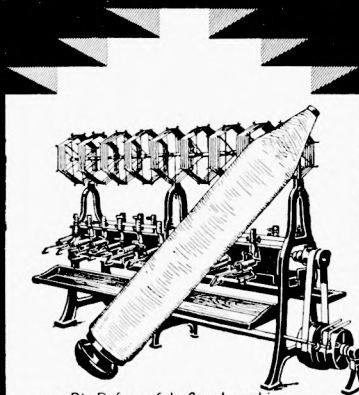
N. V. Tattersall & Holdsworth's
Maschinenfabrieken en Magazynen „De Globe“

Textilmaschinenfabrik,
ENSCHEDÉ (Holland).

Zweigniederlassungen in: **BURNLEY (England),**
GRONAU (Westfalen) u. ROTTERDAM (Holland).

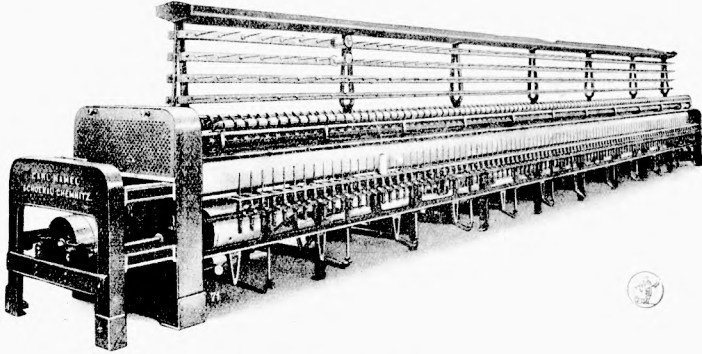
Generalvertreter für die Tschechoslow.: **Obering. Alfred Mohr, Reichenberg, Böhmen.**

MÜLLER Hochleistungsspulmaschinen für Schuss- und Kettgarne



Die Reform-Schußspulmaschine -
Hochleistungsmaschine ersten Ranges

Franz Müller
Maschinenfabrik - **M Gladbach (Rheinland)**

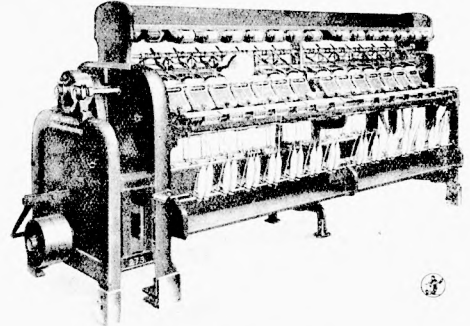


Ringzwirnmachine für Baumwollgarne

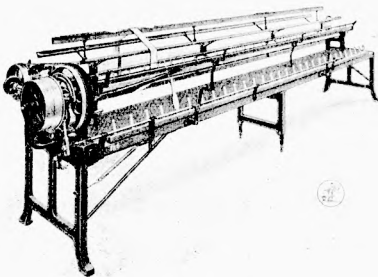
CARL HAMEL

AKTIENGESELLSCHAFT

**SCHÖNAU-
CHEMNITZ**
SACHSEN



Kreuzspinnmaschine



Einfachweife

liefern seit ihrem Gründungsjahr 1866
in bewährter Ausführung:

Ringzwirnmachines, Flügelzwirnmachines, Fachspulmaschinen, Kreuzspulmaschinen, Litzenaustreibmaschinen, Schnürmaschinen, Strangglanzmaschinen, Nähfadenspoliermaschinen, Garnweifen, Knäuelwickelmaschinen, Garnbündelpresen, Spinn-, Zwirn- und Haspelmaschinen für Kunstseide, Ringspinnmaschinen für Baumwolle.

Drahtanschrift: **HAMEL AKTIENGESELLSCHAFT CHEMNITZ.**

PERPENTOL

**Seit Jahren als
bestes Abkoch(Beuch-)mittel
überall bekannt und im Gebrauch.**

Chemische Fabrik Milch, Aktien-Gesellschaft, Berlin N. 24.

Chemisch-technischer Teil.

Bleicherei, Färberei, Druckerei, Wäscherei, Appretur und ihre Apparate.

Indanthrenfarben.

Zu allen Zeiten wurde die Bedeutung und der Wert echter Farben geschätzt und heute ist man besonders auf dem Gebiete der echten Farben bemüht, die Gruppen auszubauen und die Auswahl in allen Farbtönen zu vergrößern. Unsere Verfahren unterschieden genau zwischen Echtfärberei und Schönfärberei, Muster und Vorbild der Echtfärberei war damals die folge-Gärungs- und deren kunstgerechte Bereitung und Verwendung ein Musterstück des zünftigen Färbers war. Was vor dem Kriege noch als bester Farbstoff galt, ist heute weit überholt; die Echtheitsansprüche der Wirkungszeit sind viel zu gering, als daß sie heute noch Geltung hätten.

Zu Anfang der Teerfarbenindustrie waren es vornehmlich leuchtende Farben, die auf den Markt kamen. Sie besaßen aber vielfach eine geringe Widerstandsfähigkeit und waren meist unschärfer als die in der Mehrzahl gold-stumpferen, aber echteren Naturfarbstoffe. Die auf wissenschaftlicher Basis beruhende Entwicklung der deutschen Teerfarbenindustrie brachte aber ständige Verbesserungen und neue Farbstoffgruppen, die teils durch ihre hervorragende Echtheit, teils durch ihre einfache Anwendungsweise ganz überraschende Ergebnisse brachten.

Um eine feste Norm zur Nennung der Echtheitsgrade und Eigenschaften zu erhalten, hat der Verein deutscher Chemiker einen Echtheitsmaßstab aufgestellt, welcher für jede Echtheitseigenschaft eine Zeugniszahl von 1-8 setzt, wobei 8 die von der Praxis zu stellende höchste Anforderung bedeutet. Für das große Publikum kommen in erster Linie Waren in Betracht, die gut licht-, wasch-, luft- und reibecht gefärbt sind. Während

im Jahre schon seit längerer Zeit echte Farben gab, kannte man für farbige Fasern (Baumwolle und Leinen) nur zwei echte Namen: Türkisrot und Indigo-blau. Die echte Vielfarbigkeit für Pflanzenfasern fehlte.

Im Jahre 1902 entdeckte man in der *Indische Aditiv- und Soda-Fabrik* aus Indanthren-Blau, einen Teerfarbstoff, mit welchem lebhaft reine Blautöne von der Schönheit vieler Anilinfarben, aber verbunden mit einer außerordentlichen, in vielen Punkten beispieldiosen und unerreichten Echtheit erzielt werden konnten. Nun folgten schnell weitere Entdeckungen, und im Herbst 1922 wurde die Gruppe der—thesten und—thesten Kufenfarbstoffe nach dem ersten der Reihe „Indanthrenfarbstoffe“ benannt.

Die Indanthrene können in fast allen Eigenschaften durchwegs mit 8 und 7 gewertet werden. Sie stehen an Leuchtkraft und Schönheit den seither darin unübertroffenen basischen Farbstoffen nicht nach. Die Indanthrene sind deshalb, weil die Färbungen bei sachgemäßer Behandlung so lange unverändert bleiben und so weit äußeren Einflüssen widerstehen, als der geübte Gegenstand selbst in Benutzung ist und durch die gleichen Einwirkungen nicht in seinem Wert und Bestand verändert wird. Die Echtheit der Farbe ist eine vorrangige Eigenschaft, die zwar der Farbe von vornherein innewohnt, aber erst beim Gebrauche nach mehr oder weniger langer Zeit in Erscheinung tritt.

Die Textilindustrie erkannte sehr rasch die große Bedeutung dieser echten Baumwollfarben, der Indanthrene, und der Zug der Zeit geht mit Notwendigkeit auf die Echtfarbigkeit aller Textilien. Echte Farben erhalten die Textilwaren gebrauchsfähig, unechte entziehen sie vorzeitig ihrer Bestimmung. Nachdem wir den größten Teil unserer Spinnfasern im Auslande kaufen müssen, genügen wir mit der Echtfarbigkeit der Textilien einer volkswirtschaftlichen Förderung. Auch in der Farbgebung vermag die Textilindustrie heute hervorragende Qualitätsarbeit zu leisten.

Als Kennzeichen und zum Schutze von Färbungen, die höchsten Anforderungen genügen, gebraucht die Textilindustrie den von der *I. G. Farbenindustrie* geschaffenen Ausdruck „Indanthrenfarbig“. Nicht alle Färbungen dieser Art sind mit Indanthrenfarbstoffen gemacht, einige echte Färbungen anderer Gruppen werden ebenfalls in die Reihe einbezogen.

Die Kennzeichnung von Textilien mit dem Indanthrenetikett bezweckt, deren Bezeichnung „Indanthrenfarbig“ führte zuweilen zu Meinungsverschiedenheiten zwischen Färber, Großkaufmann und Abnehmer. Die I. G. Farbenindustrie erließ deshalb für ihre Kunden ein Rundschreiben mit Angaben, welche Färbungen und Drucke mit dem I-Etikett versehen und als Indanthrenfarbig bezeichnet und verkauft werden dürfen. Nach dem

Rundschreiben gehören die Färbungen und Drucke mit folgenden Farbstoffen (ohne Schlämme oder Ubersetzungen mit auch nur geringen Mengen anderer Farbstoffe) zu den Indanthrenfarbigen:

Indanthrenblau 3GF, GK, GOK, G, GE, RK, FFRK, 3RT
Indanthrengoldgelb GK
Indanthrenbrilliantorange RK
Indanthrengoldorange 3G, G
Indanthrenorange RRR, RRF, 3R, 4R, 6RTK
Indanthrenschwarz B
Indanthrenrot 5GK, RK, GG, BK
Indanthrenrotrot B, G
Indanthrenrosa B
Indanthrenbrillantrosa B, R (nur Färbungen von 1% Teig und darüber)
Indanthrenrotviolett BBF, RF, RF (nur für Druck)
Indanthrenrotviolett RRR, RH
Indanthrenkorinth RK
Indanthrenbrilliantviolett RR, RRBA, RK, BBK, 4R, 3B
Indanthrenviolett B, BX
Indanthrenblau RK, RC, RS, BCS, GC, GCD, 3G, 3GT, 5G, 8GK
Indanthrenindigo-blau BO, BOA, BGO, GBF
Indanthrenbrilliantblau R, 3G
Indanthrenblaugrün B
Indanthrengrün G, GG, 4B
Indanthrenbrilliantgrün B, GG, 4G
Indanthrenorangeblau 3G
Indanthrenrotbraun R
Indanthrenbraun 3R, R, FFR, RT, GK, GG, G
Indanthrenschwarzbraun R, 3R
Indanthrenoliv R
Indanthrenblau GK
Indanthrengrün RRR, RH, GK, 3B, 6R, K
Indanthrenschwarz BGA, 4B
Indanthrenrotschwarz BR, B

Die Farbstoffe Indanthrenbrilliantviolett RR, RRBA, 4R und 3B sowie Indanthrenrotviolett B empfehlen wir für Unwars nicht zu verwenden. Außer diesen Farbstoffen kommen zur Herstellung Indanthrenfarbiger Färbungen und Drucke noch folgende Produkte in Betracht:

Für Grüntöne: Alzobell GC, Anthragell GC, oder Helindongell AGC unter Berücksichtigung folgender Angaben:

Bei Mischungen aller Indanthrenblauarten — mit Ausnahme von Indanthrenblaugrün B und Indanthrenblau 5G — mit Alzobell GC, Anthragell GC oder Helindongell AGC darf der erzielte Grünton nicht gelbstichiger sein als der von Indanthrenblaugrün 5G.

Bei Mischungen von Indanthrenblaugrün B doppelt Teig mit Alzobell GC, Anthragell GC oder Helindongell AGC entspricht die höchst zulässige Menge von diesen Gelbfarbstoffen dem Mischungsverhältnisse von 5 Teilen Indanthrenblaugrün B doppelt Teig, 6 Teilen Alzobell GC Teig, Anthragell GC Teig oder Helindongell AGC Teig. Bei Verwendung von Indanthrenblau GCD dem Mischungsverhältnisse von 11 Teilen Indanthrenblau GCD Teig, 8 Teilen Alzobell GC Teig, Anthragell GC Teig oder Helindongell AGC Teig. Bei Mischungen von Indanthrenblau 5G mit Alzobell GC, Anthragell GC oder Helindongell AGC können höchstens auf 10 Teile Indanthrenblau 5G Teig, 3 Teile Alzobell GC Teig, Anthragell GC Teig oder Helindongell AGC Teig verwendet werden.

Die Mitverwendung von Alzobell GC, Anthragell GC oder Helindongell AGC in Mischung mit allen anderen Indanthrenfarbstoffen ist für Indanthrenfarbige Ware nicht zulässig. Auch Indanthrenbrilliantgrün B, GG und 4G dürfen mit den genannten Gelbfarbstoffen nicht gemischt werden.

Für Rot, Rosa, und Bordeauxtöne: 1, Türkisrot, Alizarinrot, Alizarinbordeaux (Rosatöne können jedoch nur solche in Frage, die in Tiefe nicht unter einer 1%igen Indanthrenbrilliantrosa B- bzw. R-Färbung [Teig gerechnet] liegen).

2, Drucke mit Alizarinrot, rosa und bordeaux können nur auf mit Türkisrotoll vorgelbter Ware in Betracht.

3. Naphthol AS-Rot:

Naphthol AS + Echlotr 36L Base spez.
 Naphthol AS-RL + Echlotr 6L Base
 Naphthol AS-RL + Echlotr RL Base
 Naphthol AS-RL + Echlotr F Base
 Naphthol AS-RL + Echlotrgrüne GR Base
 Naphthol AS-B0 + Echlotr B Base
 Naphthol AS-BG + Echlotr Scharlach GG Base
 Rapidechlotr 36L
 Rapidechlotr LB
 Rapidechlotrbordeaux B

Färbungen und Drucke, die mit vorstehend aufgeführtem Naphthol AS-Kombinationen bzw. Rapidechlotrfarben angefertigt werden, können als indanthrenrecht angesehen werden, wenn sie in Farblöte einer normalen Wannenfärbung (Flotte 1:20) von 6g Naphthol AS + Echlotr 36L Base spez. auf gewöhnlichem, abgekochtem Baumwollgarn entsprechen. Bei Naphthol AS-RL, AS-B0 und AS-BG Färbungen genügen demnach gemäß ihrer größeren Substantivität zur Erzielung gleicher Farblöte ungefähr 4g Naphthol im Liter Ansatzbad.

Markisenstoffe, die mit Naphthol AS Färbungen hergestellt sind, gelten nicht als indanthrenrecht. Färbungen, die mit Mischungen aus Naphtholen oder Basen hergestellt sind, können nicht als indanthrenrecht anerkannt werden.

4. Drucke mit Indigosolrosaschwarz HR extra, mindestens in der Tiefe einer 1%igen Färbung mit Indanthrenbrillantschwarz R Teig.

Für Schwarz 1. Anilinschwarz (d. h. Oxydationschwarz bzw. Einbandschwarz), sowie Indocarbin OL (nur zur Erzielung von Schwarz-Nuancen; nicht aber für Grautöne).

Indanthrenfarbige schwarze Velvetfärbungen können mit Berlinerblau geschont werden.

2. Drucke mit Indigosol-schwarz TB, Indanthrenrotviolett RH, Indanthrenblau G, Indanthrenviolett BN werden zur Herstellung von Färbungen, die für Waschartikel bestimmt sind, nicht empfohlen.

Indanthren gefärbte Textilien, die mit anderen Farben — auch in geringen Mengen — überzogen oder grundiert sind, können nicht als indanthrenfarbig bezeichnet und mit dem I-Etikett versehen werden.

Dr. Ing. Auerbach

Betrachtungen über die diversen Wertbestimmungen von Schwefelnatrium

Schwefelnatrium ist auf Grund seiner Verwendung für die Schwefelfärberei ein wichtiges Textilhandlungsprodukt geworden. Wegen seiner leichten Zersetzlichkeit und des daher abnehmenden Wertes an Wirksamkeit ist die Bestimmung der letzteren eine, im Textillaboratorium häufig vorkommende Arbeit.

Bei Durchsicht der Literatur über die Gehaltsbestimmung des Produktes stößt man auf eine Anzahl Angaben über hierzu geeignete Methoden. Man ist dabei in der schwierigen Lage, sich für eine der Untersuchungsarten entscheiden zu müssen, ohne beurteilen zu können, ob die erhaltenen Werte betreffs Genauigkeit den heute gestellten Ansprüchen gerecht werden. Wenn man auf diesen Gebiete nicht eingearbeitet ist, wird man sehr leicht unangenehme Erfahrungen machen; ja durch die mit größerer Wahrscheinlichkeit zu niedrigen Werte leicht in Konflikt mit den Lieferungsstimmen kommen. Bei Vergleich der aus der uns zur Verfügung stehenden Literatur entnommenen Methoden, erscheinen die Jodtitration und die Tüpfelmethode von *Battegay* als die am raschesten durchführbaren und zweckentsprechendsten. Aber selbst diese führen zu falschen, weil zu niedrigen Resultaten, falls nicht bestimmte Bedingungen, die auch in der neuesten Literatur wenigstens orts oder gar überhaupt nicht angeführt sind, eingehalten werden. So z. B. ist dies bei der Jodtitration ganz sicher der Fall, wenn man, wie meist angegeben, die Bestimmung in der Weise durchführt, daß man aus einer Bürette $\frac{10}{10}$ Jodlösung zur Probe zufließen läßt.

Bessere Werte ergibt die folgende Arbeitsweise: Man verdünnt 25 cm^3 der $\frac{10}{10}$ Jodlösung auf 100 cm^3 mit gut ausgekochtem, destilliertem Wasser, säuert mit etwas Salzsäure an und läßt 25 cm^3 der Probe (10 g Schwefelnatrium pro l Wasser) zufließen. Wichtig ist hierbei, daß die Spitze der Bürette leicht in die Lösung hineinreicht. Die Rücktitration des überschüssigen Jods wird in bekannter Weise mit $\frac{10}{10}$ Natriumthiosulfat und Stärkelösung durchgeführt.

Zur Methode von *Battegay* wäre zu bemerken, daß die Erkennung des Endpunktes der Reaktion mit Kadmiumsulfatpapier für einen in dieser Methode geübten Fachmann mit ziemlicher Sicherheit durchzuführen ist, während der auf diesem Gebiete weniger beschäftigte Chemikerkollegist dabei schon etwas größere Schwierigkeiten finden wird. Der Befehrende wird den Endpunkt der Titration bei Verwendung von Bleiacetattpapier sicherlich genauer feststellen können. Zu bemerken wäre noch, daß der Tüpfelversuchstropfen nicht direkt auf das Bleipapier gebracht werden darf; das Tüpfel muß vielmehr durch ein darüber gelegtes Filterpapier durchgeführt werden.

Bei Einhaltung dieser Bedingungen erhält man, wie wir durch eine Reihe von Versuchen festgestellt haben, entsprechende Resultate.

Ing. Steiner und Ing. Polesic.

Die Rinde der Mangroven — ein neuer Gerbstoff für die Färberei.

Unter dem Gruppennamen „Gerbstoffe“ wird eine Anzahl organischer, dem Pflanzenreiche entstammender Säuren zusammengefaßt, welche durch ihren chemischen Bau und ihre Umsetzungen miteinander verwandt sind. Diese Säuren haben die Eigenschaft, die tierische Haut zu gerben, d. h. in

Leder zu verwandeln und werden deshalb Gerbstoffe genannt. Ferner besitzzen sie die Fähigkeit, Eiweiß und Leim, Alkaloide und basische Farbstoffe aus ihren wässrigen Lösungen zu fällen und mit Ferriazetat (essigsaurem Eisenoxyd) entweder blauschwarze oder dunkelgrüne Färbungen zu erzeugen. Diese Eigenschaften sind indessen nicht den Gerbstoffen allein eigentümlich, sondern werden von ihnen mit anderen Körpern geteilt. Sie zeichnen sich durch einen stark zusammenziehenden Geschmack, ein schwach saures Verhalten zu Lackmen und ein starkes Reduktionsvermögen aus. In der Färberei finden die Gerbstoffe als Färben- und als Beschwernemittel eine ausgedehnte Verwendung, weil sie von den Gespinnstfasern besonders von Baumwolle, Leinen und Seide leicht aufgenommen werden und in diesen Fasern einerseits mit Schwermetallen oder Antimon, andererseits mit den basischen Farbstoffen unlösliche Verbindungen eingehen.

Wenn wir auch eine Menge von Quellen der Gerbstoffe kennen, so ist es doch wünschenswert, noch weitere Quellen dieses wertvollen Rohstoffes zur Verfügung zu haben. Die Gerbstoffe sind meistens etwas gefärbt und erteilen daher den mit ihnen behandelten Waren einen gelblichen oder bräunlichen Ton. Die feineren und reinsten Arten der Gerbstoffe liefert uns die Gallussgerüste, in den Abkochungen von Gallüssen, nämlich den gereinigten oder entfärbten Sumachextrakten. Sie werden aber nicht immer in Verwendung genommen, weil sie zu kostspielig sind und sich in vielen Fällen, wo die Reinheit der Färbung nicht von hervorragender Bedeutung ist, durch die weniger reinen, aber wohlfeileren Gerbstoffe ersetzt werden können. Wenn es aber der Preis der Ware gestattet und ein hellere oder lebhaftere Töne in reichlicherer Beschaffenheit verlangt werden, sind die reineren Arten unentbehrlich. Für dunkle Farbtöne, wie Blau- oder Schwarz-, besonders wenn es sich um grüngewirte oder billige Waren gefärbt werden sollen, kann die Verwendung eines reinen Gerbstoffes sogar von einigem Vorteile sein, denn wenn dieser schon einen Teil des gewünschten Färbung erzeugt, so kann an der Menge des sonst erforderlichen Farbstoffes gespart werden. Zu diesen Gerbstoffen gehören Süssholzwurzel, gewöhnliche Sumachextrakte, Myrobalaunen, Knoppeln, Valonien usw.

Eine wichtige Quelle rohen Gerbstoffes bildet die Rinde der Mangrove. Diese Pflanze wächst im Uferflusse an brandungslosen, flachen Küsten tropischer Meere. Sie wächst in bedeutenden Mengen auch von selbst in den Philippinen. Es scheinen hier aber keine Anlagen zu bestehen, welche sie für den Export vorrichten können. Bei Matadana (Magindanao), der südlichsten und nicht der Lavon der bedeutendsten Insel der Philippinen, sieht man eine einzelne Baucht befindlich, deren samplige Fläche mit einer großen Menge von Mangroven bestanden ist, daß aus ihnen 625.000 kg Rohgerbstoff gewonnen werden können. Da die Mangrove 20 Jahre erfordert, um erwachsen zu wachsen, so würde dies einen ständigen Ersatz von Rinde in Höhe von 31.250 t pro Jahr oder von ungefähr 100 t pro Arbeitstag bedeuten. Der Gehalt an Gerbstoff zeigt sehr große Abweichungen. So kann er in der Mangrove rinde bis auf 5% fallen, aber auch wieder bis auf 48% steigen. Ansehnlich hängt der Gerbstoffgehalt von der Größe und dem Alter des Baumes ab. Je stärker und älter der Baum ist, desto größer ist auch der Ausbeute an Gerbstoff. Ebenso wie in der Rinde ist auch in den Blättern Gerbstoff enthalten, und tatsächlich liefern fast alle Teile des Baumes einen gewissen Prozentsatz dieses Produktes. Mangrovekräuter wachsen in den Tropen Amerikas und des ferneren Ostens, ausserdem sind aber die in den letzteren zu Gebote stehenden Flächen von größerer Ausdehnung. Der Baum gedeiht aber auch in mittleren Klimaten, so in großen Mengen in Madagaskar, welches vor dem Kriege ungefähr 21.000 t der Rinde exportierte, deren größter Teil nach Deutschland ging. In Britisch Westafrika wurde eine bedeutende Niederlassung gegründet, welche sich mit dem Exporte dieser rohen Art des Gerbstoffes befaßt. Die Länder, welche Mangrovekräuter erzeugen und exportieren, haben bis jetzt nur wenige Anlagen zum Schaffen, um den Gerbstoff aus der Rinde und aus den übrigen Teilen des Baumes auszuziehen. Dagegen bestehen in Argentinien und Paraguay große Gesellschaften, welche sich mit der Gewinnung des Quebrachos befaßt. Die Rinde liefert bis zu 20% Gerbstoff. Von wirtschaftlichen Standpunkten aus betrachtet, besteht der größte Vorteil, den Gerbstoff aus der Erzeugungsstelle auszuziehen, in dem Umstande, daß hier fast jeder Teil des Baumes zur Gewinnung des Gerbstoffes nutzbar gemacht werden kann. Wird die Mangrove exportiert, so handelt es sich in der Hauptsache um die Rinde, welche verschifft wird. Der Export der Blätter ist immer unrentabel, weil diese während des Transportes einer großen Verschlechterung gesetzt sind und daher keine nennenswerte Ausbeute ergeben.

Bei der Behandlung der Rinde ist es von wesentlicher Bedeutung, daß diese Arbeit sofort an Ort und Stelle durchgeführt wird, weil schon in einem Tage, nachdem die Rinde geschnitten wurde, gewisse chemische Veränderungen eintreten. Dieser Umstand führt weiter zu der Forderung, daß die Anlagen, welche das Ausziehen der Rinde bewirken, so nahe als möglich an dem Standorte der Mangrove gelegen sein müssen. Der Extrakt wird auch Katechu — Mangrovekat — genannt und besitzt Ähnlichkeit mit dem Katechu von Indien und Birma. Als aber das Produkt der Mangrove in den Handel kam, ersetzte es den indischen Katechu in dem Maße, daß die Bezeichnung „Katechu“ gegenwärtig für den Mangrovekat extrakt zur Anwendung kommt. Als bedeutendste Plätze für die Herstellung des Extraktes sind jetzt wohl Britisch und Holländisch Borneo zu nennen. In großem Umfange wird er aber auch in Ostafrika erzeugt.

Verfahren zum Färben von gemischten Geweben aus Wolle und Seide

(L.-G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a. M., D. R.-P. Nr. 443.283.)

Es wurde gefunden, daß bestimmte Gruppen der Pyrazolonfarbstoffe eine erhöhte Affinität zur Seide haben, so daß sie in Mischgeweben aus Seide und Wolle beide Fasern farbbereichlich anzufärben vermögen. Es sind dies nach dem vorliegenden Patente jene Farbstoffe, die in der Diazokomponente oder in der Kupplungskomponente eine oder mehrere Karbonsäureestergruppen enthalten. Es ergeben sich auf diesem Wege gelbe bis orange Färbungen von guten Echtheiten. In der Patentschrift sind einige Ausführungsbeispiele angegeben.

Z. R.

Abzugvorrichtung für Gewebehänge-Trockner.

(Hermann Haas in Lennep. D. R.-P. Nr. 442.350.)

Bei Gewebehängetrocknern gestaltet sich das faltenfreie Abziehen der appetrierten Ware deshalb schwierig, weil die Steifheit des Gewebes zur Faltenbildung Anlaß gibt. Um das zu vermeiden, wird nach vorliegender Erfindung die letzte Falte in eine zitternde Bewegung versetzt. In Fig. 1 ist *T* der Trockenraum, in den die Gewebbahn *G* rechts eintritt, dort auf

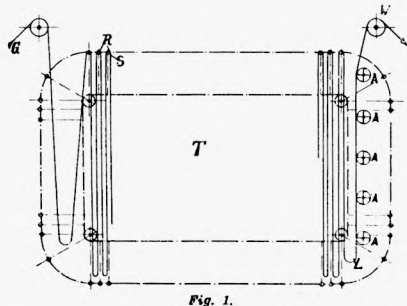


Fig. 1.

Stäbe *R* in Schleifen *S* hängt wird. Die Ware durchwandert den Trockenraum und wird bei *W* abgezogen. Erfindungsgemäß wirken auf die letzte Gewebeschleife *L* eine Anzahl rotierender Schlagkreuze *A* derart ein, daß hier die Ware in zitternde Bewegung gerät. Dadurch ist ein vollkommen faltenfreier Abzug möglich. Z. R.

Vorrichtung zum Reinigen der Spann- und Förderketten an Gewebespann- und Trockenmaschinen.

(C. G. Haubold A.-G. in Chemnitz i. Sa. D. R.-P. Nr. 442.351.)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Reinigen der Spannkettenglieder von Schmutz und Fasern während des Betriebes. Der Erfindungsgegenstand ist durch Fig. 2 (Seitenansicht) und 3 (Gesamtansicht) veranschaulicht. In einem

Kasten *e* befindet sich ein Hohlkopf *z*, in den das Strömungsmittel im Sinne des Pfeiles *p* eintritt. Das Strömungsmittel wird durch 4 Düsen, *d*₁—*d*₄ auf die unter ihnen durchgeführte Kette *K* geleitet. Diese Kette nimmt das Rad *c* mit, das drei Bürsten *b*₁—*b*₃ antreibt, welche die Kette ebenfalls reinigen. Die Bürstenwalzen *b*₁ und *b*₂ reinigen die Kettenglieder, während *b*₃ die Kluppe säubert. Die Düsen *d* sind ungleich weit und wirken genau auf bestimmte Stellen des Kettengliedes bzw. der Kluppe (*d*₃). An den Kasten *e* schließt sich ein kegelförmiges Rohr *a* an, das zu einem Kasten *f*

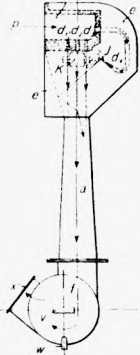


Fig. 2.

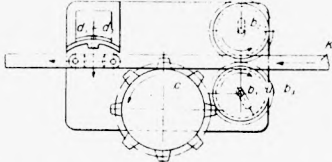


Fig. 3.

führt, der bei *x* einen Austritt hat, durch den kondensiertes Wasser und Dampf abgeleitet werden kann. In den Kasten *f* ist ein Sieb zum Zurückhalten von Schmutz und Fasern eingebaut, das sich mit Hilfe des Griffes *r* behufs Reinigung herausnehmen läßt. Die Düsen *d* wirken so auf die Kette ein, daß durch ihre Stoß- und Saugwirkung eine sichere Reinigung erzieltbar ist.

Diese einfache, an jedem Spannumkehrer anbringbare Vorrichtung hat sich in der Praxis bereits gut bewährt. Sie ist ein vorzügliches Hilfsmittel, um das so lästige Beschmutzen der Ware auf der Rahme zu verhindern. Z. R.

Verfahren zur Erzeugung von Azofarbstoffen auf Seide.

(I.-G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a. M. D. R.-P. Nr. 442.607.)

Es wurde gefunden, daß sich die von den Aryliden der 2:3-Oxy-naphthoäure und von Körpern mit einer kupplungs-fähigen Methylengruppe ableitenden echten Azofarbstoffe auch auf Seide herstellen lassen. Die entbastete Seide wird bei niedriger Temperatur (20—30° C) unter Verwendung eines Schutzkolloides mit einer alkalischen Lösung des Naphthols (es handelt sich hier um die Griesheimer Naphthol AS-Marken) grundiert und dann mit geeigneten diazotierten Basen entwickelt. Die Qualität der Seide wird bei richtigem Arbeiten in keiner Weise beeinträchtigt. Man kann auch

dieselbe Arbeitsweise auf Rohseide anwenden und nach erfolgter Färbung entbasten und mit Wasserstoffsuperoxyd bleichen. Schließlich kann man das Grundieren und Entbasten in einem Bade in einem Arbeitsgange durchführen und dann mit Diazolösungen entwickeln. Es gelingt auf diesem Wege sehr echte und lebhafte Färbungen zu erzeugen. Z. R.

Maschine zum Entfernen der aufgeschnittenen Sprengfäden von Stickereistoffen.

(Textil-A.-G., Bleicherei, Färberei, Appretur in Romanshorn, Schweiz. D. R.-P. Nr. 442.352.)

Zum Abschneiden bzw. Absagen der Sprengfäden bedient sich vorliegende Erfindung der in den Fig. 4 (Seitenansicht) und 5 (Grundriß) schematisch dargestellten Vorrichtung. In den Zeichnungen bedeuten 1 die Leitwalzen zur Führung der Leitwalzen zur Führung

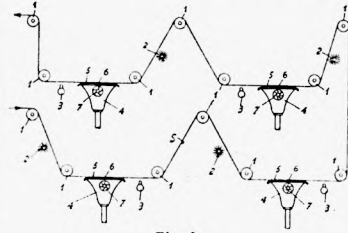


Fig. 4.

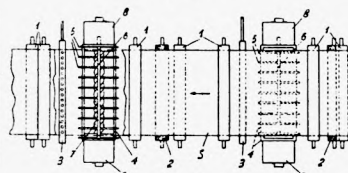


Fig. 5.

werden. Der Stoff kommt dann zu der Senglampe 3, welche übriggebliebene Fadenreste absägt. Derselbe Vorgang wiederholt sich nochmals und weiters ebenso für die andere Warenseite. Die Maschine kann durch entsprechendes Ausschalten sowohl als Seng- als auch als Schermaschine verwendet werden. Z. R.

Haltbare Diazopräparate.

(I.-G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a. M. D. R.-P. Nr. 443.284, Zusatz zum D. R.-P. Nr. 426.033.)

Das im Hauptpatent* beschriebene Verfahren hat die Herstellung haltbare Präparate zum Gegenstande, die aus Nitroaminverbindungen, Mineralsäure und einem salpetersauren Salze bestehen. Diese Präparate geben beim Lösen in kaltem Wasser sofort eine gebrauchsfertige Diazolösung. Es wurde nun weiters gefunden, daß man derartige Präparate auch erhalten kann, wenn man die freien Nitrobasen mit solchen Substanzen vermischt, die aus Nitrinen salpetersäure frei machen können. Solche Substanzen sind z. B. Bisulfate oder andere saure feste Körper. Zweckmäßig wird dem Gemische noch ein Verdünnungsmittel zugesetzt, wie z. B. Arylsulfonate, Aluminiumsulfat, Magnesiumchlorid usw. Derartige Mischungen wirken im trockenen Zustande nur sehr wenig aufeinander ein, geben aber in Wasser gelöst sofort eine gebrauchsfertige Lösung. Z. R.

*) Siehe Seite 430, Jahrg. 1926 dieses Blattes.

Verfahren zur Herstellung eines aus doppelten Leinen- und Haarfäden bestehenden Kötzers.

(Emmeluth & Co. in Landshut, Schles. D. R.-P. Nr. 443.244.)

Die Erfindung betrifft die Herstellung eines aus Leinen und Robhaar bestehenden Fadens zur Herstellung von Robhaarstoff für Kleiderwecke. Die bisher üblichen Robhaarstoffe, die aus Leinenkette mit Robhaarschub hergestellt wurden, haben bekanntlich den Nachteil, daß sich die glatten Robhaare leicht aus dem Gewebe herauschieben und daß die Verarbeitung sehr kostspielig ist. Die Bestrebungen, ein Robhaarhaltiges Garn herzustellen, scheiterten bisher an dem Umstände, daß sich auch hier das Robhaar nicht einbinden ließ. Nach der Erfindung ist dies aber doch möglich, wenn man den Leinenfaden derart rauß macht, daß das Haar gehalten wird. Dies geschieht entweder durch Rifflin oder besser noch durch Kochen des Leinenfadens mit Wasser unter Zusatz von geeigneten Chemikalien. Derartig behandelte Leinenfäden lassen sich dann leicht mit Robhaaren zusammenspinnen und halten diese Haare dann in ausgezeichneter Weise fest, so daß sie verwebt werden können. Z. R.

Neue Pat. Doublier-, Meß- und Legmaschine.

Die Firma „A. Monforts in M.-Gladbach“ hat ihre Legmaschine durch die besonders geschützten Legeschafeln wesentlich verbessert. (Fig. 6) Die Maschine dient zum Säubern, gleichmäßigen Legen und Messen von Ware jeder Art in Falten von 70—125 cm Länge.

Sie unterscheidet sich von den Meß- und Legemaschinen anderer Bauart durch ihre wolidurchdachte Konstruktion, bei der das Gewicht der schwingenden Massen, welches die Leistungsfähigkeit einer Legemaschine bedingt, auf ein Mindestmaß gebracht ist und bei der vermittelt zweier bestbewährter Spezial-Stahlrollen-Ketten die Wagen, die die beiden Legeschaukeln tragen ihre Hin- u. Herbewegung erhalten. Eine sehr einfache Anordnung gestattet das sehr schnelle und genaue Einstellen der Legeschaukel auf eine bestimmte Lagenlänge. Auf einer Achse festgeklemmte, durch einstellbare Exzenter bewegte Hebel tragen die Faltenhalter, so daß das Verschmutzen der Ware durch Ölflacke, das sonst bei auf einer Achse drehbaren Hebeln nicht zu vermeiden ist, ausgeschlossen bleibt. Der Letztes läßt sich bis zu 400 mm senken und zwecks leichten Herausnehmens der gelegten Ware nach vorn herausziehen. Um einen ruhigen und leichten Gang der Maschine zu gewährleisten, sind alle schnelllaufenden Wellen und die Gegengewichte in Kugellagern gelagert. Sofern die Ware vom aufgerollten Zustande, z. B. von der Kaule gelegt werden soll, wird eine besondere Abrollvorrichtung mitgeliefert. Besonderer Wert ist darauf gelegt,

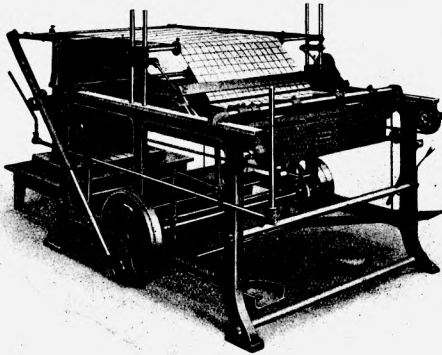


Fig. 6.

durch eine höchst einfache Wippe-Anordnung auf Wunsch elektromotorischen Einzelantrieb vorzusehen. Die Leistung der Maschine beträgt je nach Art der zu legenden Ware und der Geschicklichkeit des Arbeiters, 50 bis 100 Meter in der Minute. Beim Legen von Geweben mittelst einer sogenannten Legemaschine wird die zugeführte Gewebbahn bekanntlich durch Legeschaukeln in übereinander geschichtete Lagen gelegt und jede neue Lage durch die an den beiden Enden des Stapels vorgesehenen Greifer festgehalten. Die Legeschaukeln bestehen aus zwei zueinander geneigten Schienen, von denen bei der Rechts- und Linksbewegung jedesmal eine die Gewebbahn führt und legt. Beim Legen von doublierten Geweben, besonders wenn es sich um dünne, glatte Gewebe handelt, tritt jedoch der Übelstand auf, daß beim Streichen der Legeschaukel über das Gewebe in der Nähe des Rückens desselben scharf ausstrahlende Falten entstehen, die beim Übereinanderschichten der Gewebelagen gepreßt werden und aus dem Gewebe nicht mehr entfernt werden können, es sei denn, daß dasselbe geplättet wird, was in einer Fabrik zur Behandlung von Geweben nicht gut durchführbar ist. Versuche haben ergeben, daß dieser Übelstand beseitigt wird, wenn die Legeschaukeln an jener Stelle, wo sie über den Rücken der Doublierte streichen, mit einem Wälzchen versehen werden, so daß sich die mit dem Gewebe in Berührung kommende Streichfläche der Legeschaukeln auf dem Gewebe ab-

wälzt. Solche Wälzchen kann man gegebenenfalls auf der ganzen Streichkante der Legeschaukel anordnen, oder man kann auch ein über die ganze Legeschaukelkante sich erstreckendes durchgehendes Wälzchen vorsehen. Diese Wälzchen können aus Metall, Holz, Hart- oder Weichgummi oder aus einem anderen Material bestehen; die Hauptsache ist, daß sie sich leicht bewegen. Es ist zwar bekannt, bei Maschinen zum Legen von Stoffen in Falten die an den Enden der Falten angeordneten Greifer durch Rollen zu bilden und an Stelle von Legeschaukeln Legerollen anzuwenden. Da diese Legerollen den Zug des Gewebes auszuhalten haben, so müssen sie einen entsprechenden großen Durchmesser aufweisen, um ihr Durchbiegen zu verhindern, weil sich sonst in der Mitte des Gewebes Längsfalten bilden würden. Solche Legerollen haben aber den Nachteil, daß sie im Gegensatz zur Legeschaukel eine rundliche Faltenkante bilden, so daß gleichmäßige Faltenlagen nicht gewährleistet werden können und die Faltenkanten sich zu sehr aufbauchen, besonders bei dickeren Geweben. Dies wird bei dem neuen Patent Monforts (Fig. 7) dadurch vermieden, daß die an sich bekannten dünnen

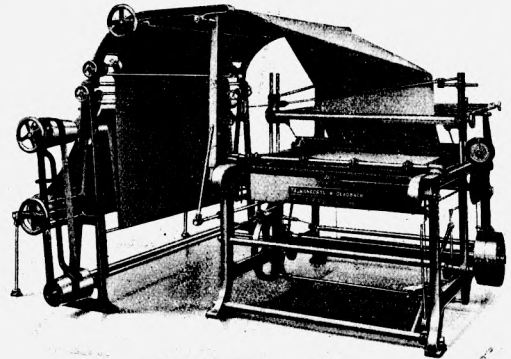


Fig. 7.

Legeschaukeln, die den durch die Gewebespannung hervorgerufenen Zug aufnehmen, an ihrer wirksamen Kante mit den erwähnten Wälzchen von nur geringem Durchmesser versehen werden. Der einstellbare, geneigte Doubliertisch ist in der Grundform dreieckig, so daß durch seine Spitze die Falte des zu doublierenden Gewebes entsteht. Die Führungsstäbe und Führungswalzen, durch welche das doublierte Gewebe zu den Legeschaukeln geführt wird, sind mit den Stirnköpfen verbunden, welche letztere ihrerseits in einem im Gestelle hin- und hergeführten Legeschaukelwagen schwingen. Die Hin- und Herbewegung des Legeschaukelwagens erfolgt bekanntlich durch irgendwelche Mittel, wie z. B. eine hin- und hergehende Kette, hin- und her schwingende Arme o. dergl. Das Lenken der Legeschaukeln findet statt durch sog. Lenker, die in Köpfen gleiten und im Gestelle schwingen. Durch die an sich bekannten, beliebig eingerichteten Greifer wird das durch die an sich bekannten, beliebig eingestellten Wälzchen gelegte Gewebe am Ende jeder Lage festgehalten. Da die erwähnten Wälzchen irgendeine größere Kraft nicht zu übertragen haben, so brauchen sie nur geringen Durchmesser zu haben und können mit dünnen Zapfen versehen werden oder zwischen den Spitzen eingesetzter Schrauben laufen. Werden solche Zapfen oder Schraubenspitzen gehärtet und poliert, dann ist die Reibung äußerst gering, so daß die Wälzchen auch ohne Ölzug laufen können.

Spinnerei, Zwirnerie und deren Maschinen.

Praktische Winke und Erfahrungen aus der Flachsspinnerei.

Von Dipl. Ing. F. Rechenberger.

(Fortsetzung aus Nr. 13.)

(Nachdruck verboten.)

Die Spindelboxen und die Spindelnähchen oder Fußlager unterliegen bei den bedeutenden Umdrehungszahlen der Spindeln ebenfalls einem raschen Verschleiß. Ausgelaufene Spindelboxen erzeugen ein Schleudern der Spindeln und dadurch häufige Fadenbrüche. Ausgelaufene Fußlager bewirken eine Senkung der einzelnen Spindeln und dadurch Aufspinnen des Fadens auf die Spulenköpfe und Fadenbrüche. Für ausgelaufene Spindelboxen ist keine Form der Reparatur bekannt, denn das Ausgießen mit dem sog. „Weißmetall“ hat sich nicht bewährt. Heruntergelaufene Fußlager bohrt man in der Stärke des Spindelfußes durch, schlägt ein Rotgrußstäbchen, welches streng in die Bohrung paßt, in diese hinein, vernietet den Rotgruß an der Außenseite und fräst dann das Fußlager auf der Drehbank in gewohnter Weise wieder aus. Jedenfalls ist streng darauf zu achten, daß sich solche ausgelaufene Boxen und Fußlager bei keiner Maschine vorfinden. Man scheue nicht die allerdings beträchtlichen Kosten für Neubeschaffung dieser Teile, wenn man nicht Gefahr laufen will, große Verluste an der Produktion zu erleiden und den Feinspinnabfall beträchtlich zu vermehren.

Die Beschaffung der Feinspinnspulen ist von großer Wichtigkeit für den guten Halt des Fadens, und ihre gute Beschaffenheit besonders ins Auge zu fassen, da die Neuanfassungen in diesem Artikel immerhin beträchtlich und kostspielig sind. Eine gut konstruierte Spule soll vor allen Dingen

möglichst leicht sein, da es der Garnfaden ist, welcher die Spule zu ziehen hat. Ist die Spule gefüllt, so ist das aufgesponnene, nasse Garn an und für sich schon schwer genug, so daß schon dadurch große Ansprüche an die Haltbarkeit des Fadens gestellt werden. Nimmt man nun noch eine schwere Holzart zur Anfertigung der Spulen — es sind mir in dieser Beziehung schon Buchsbaumspulen vorgekommen — und macht den Fuß, den Kopf und den Schaft derselben ungebührlich stark, so darf man sich über schlechten Fadenhalt nicht wundern. Das Fleisch des Spulenschafes soll nur 3 mm stark sein, Kopf und Fuß der Spule müssen zwar einen möglichst großen Durchmesser erhalten, um viel Garn auf die Spule aufzuspinnen und so die Zahl der notwendigen, aber zeitraubenden Abzüge zu vermindern, sie sind aber so schwach als irgend tunlich zu halten. Ahornholz wird wegen seiner Leichtigkeit und Dauerhaftigkeit mit Vorteil zur Spulenfabrikation verwendet; jede andere Holzsorte ist zu diesem Zwecke weniger tauglich. Die Spule wird derart ausgebohrt, daß sie etwa $\frac{1}{2}$ mm weiter ist als der zugehörige Spindel Durchmesser; dieses Maß besitzt die Spulenbohrung aber nur im Kopfe und Fuße auf einer Länge von 10 bis 12 mm, während der dazwischen liegende innere Teil weiter ausgebohrt ist, so daß die Spule in Wirklichkeit nur oben und unten an der Spindel anliegt und dadurch Reibung, also Kraftaufwand, verursacht. Die Veranlassung zu dieser Anordnung ist also Verminderung der Reibung und demnach Kraftersparnis. Der Spulenkopf muß stets ganz glatt und darf durchaus nicht eingerissen sein, da der Faden fast immer, wenn der Wagen am höchsten steht, über den Spulenkopf laufen muß und durch Rauheit oder Risse ganz unbedingt der Fadenbruch erfolgen würde. Um die Dauerhaftigkeit der

Spulen, welche in der fortwährenden Nässe keine große sein würde, zu erhöhen, *kocht man* sie einige Tage vor Gebrauch in *Leinöl*, nimmt sie dann heraus und läßt sie bis zum Gebrauche auf dem durchlöchernten Blechdeckel eines Ölkastens liegen, damit sie ablaufen und übertrocknen können. Durch diese Behandlung mit *Leinöl* erreicht die Spule eine vier- bis fünfmal größere Dauerhaftigkeit; gleichzeitig quillt sie etwas auf, so daß die um $\frac{1}{2}$ mm zu große Bohrung jetzt genau und streng auf die Spindeln passen wird. Diese so in Öl gekochten Spulen muß man jedoch in gut schließenden, unzugänglichen Kästen aufbewahren, da — ganz besonders im Winter — alle Arten von Mäusen und Ratten leidenschaftliche Verehrer dieser Leckerbissen sind und oft großen Schaden anrichten. Es ist streng darauf zu halten, daß die Maschine eine gewisse Anzahl Spulen habe, und daß diese Zahl immer intakt erhalten werde. Gewöhnlich teilt man jeder Feinspinnmaschine *dreimal soviel Spulen als sie Spindeln besitzt* zu und läßt demnach so viele Spulen bei, als die Hasplerin braucht, um ihren Hasep auf zu bestecken, also 20, 25 oder 30, je nachdem der Hasep lang ist. *Gebrochene Spulen* haben sowohl die Hasplerinnen als auch die Spinnerinnen sorgfältig aufzubewahren; es wird dann ein Tag in der Woche bestimmt für die Ausgabe neuer Spulen als Ersatz. Die Klopferinnen oder Abziehmeisterinnen bringen dann von jeder einzelnen Maschine dem Aufseher oder dem Spinnmeister die gebrochenen Spulen herzu, der so viel neue Spulen gibt, als er Spulenköpfe abzählt. Bei dieser Gelegenheit ist darauf zu achten, daß man keine mitwürgel zerbrochene Spulen erhält und daß sich auf den gebrochenen Spulen keine Garnreste mehr befinden. Fernere Gründe zum Spulenumtausch bestehen in dem oft großen Schaden anrichten, der Spulenköpfe und darin, wenn die Spulenbohrung ausgelaufen ist, so daß sie als Spulenschleudern und Fadenbrüche verursacht. Ausgelaufene, sonst aber noch gute Spulen wirft man aber nicht weg, sondern läßt in der Werkstatt Buchsbaumbüchsen einziehen, wodurch dann die Spulen infolge dieser sehr billigen Reparatur noch lange laufen. Noch zu bemerken ist, daß auch der *Spulenfuß* an der Stelle, wo er auf dem Wagen aufsitzt, nicht flach gelehrt sein darf, sondern einen *Kugelabschnitt* mit dem Radius der Spulenhöhe bilden muß, da man auch hierdurch starke Reibung vermeidet und Kratterspinnern erzielt, welche letztere zwar bei der einzelnen Spule unbedeutend, bei der Summe aber doch ganz beträchtlich ist.

Da der Streckzylinder immer gleich große Mengen fertiges Garn in einem bestimmten Zeitraume abliefern, der Durchmesser der Spule aber, auf welche das Garn aufgewunden wird, sich mit jeder Windung verändert, so muß der größte Teil des Reibens und des Reibens, das auf dem Streckzylinder im Umlaufszug haben muß als die gefüllte, um das verbleibende Garn immer gleichmäßig gut aufzunehmen. Diese Veränderung der Spulenumlaufzahlen, für welche z. B. bei der Spindelbank ein sehr sinnreicher, aber komplizierter Apparat vorhanden ist, wird auf der Feinspinnmaschine in höchst einfacher Weise durch *Bremsschnur* und *Bremsgewicht* bewirkt, von deren richtiger Anwendung ebenfalls der gute Halt des Garnes beim Spinnen abhängig ist. Die Bremsschnüre werden in die am Rückteile der Spulenbank angehängten Ösen eingehangen, über die am Fuße der Spulen befindliche Bremssnüre geführt und über die am Vorderteile der Spulenbank ebenfalls angehängten, gezahnten Bremsleisten gelegt, während das am Ende der Schnur befestigte Bremsgewicht zirka 15 cm über die Spulbank herabhängt. Die *Bremsschnüre*, welche einen beträchtlichen Ausgabeposten im Budget einer Spinnerei bilden, werden meist in der Fabrik selbst, und nach dem verbleibenden Material hergestellt. Die einen benutzen das aus irgendeinem Grunde als fehlerhaft zurückgestellte Wergvorgarn als Material oder geben gutes Wergvorgarn gröbster Sorte dazu. Andere lassen die Schnüre aus Hanfwerg, wieder andere aus bestem, gehecheltem Hanf erzeugen. Es soll nun nicht in Abrede gestellt werden, daß fehlerhaftes Wergvorgarn durch die Verwertung zu Bremsschnüren eine gute Verwendung findet; immerhin aber haben diese Schnüre nur eine sehr kurze Dauer und verlohnen kaum den darauf verwendeten Arbeitslohn. Besser sind schon die Schnüre aus Hanfwerg, am dauerhaftesten jedoch die aus gehecheltem Hanf. Fertigt man die Schnüre aus Hanfmaterial, so muß man darauf achten, sie nicht zu stark zu machen, weil Hanfschnüre in der Nässe bedeutend aufquellen und für die Zahnteilung der Bremsleisten leicht zu stark werden. Diejenigen alten Spindelschnüre, welche als solche absolut keine Verwendung finden können, werden ebenfalls auf Bremsschnüre zerschnitten und können noch in geringem Maße als Gutes dienen.

Die *größeren Bremskugeln* werden, je nach der Spindelteilung, verschiedenen Gewichtes; je feiner die Spindelteilung und je feiner das Garn, desto leichter sind auch die Bremskugeln gewählt. Auch von den Bremskugeln soll man mehrere Sätze verschiedenen Gewichtes vorrätig haben, um nach Bedürfnis auf einer Maschine damit wechseln zu können, wenn man mit der Garnnummer wechseln muß. Wählt man für eine Garnsorte zu schwere Bremsgewichte, so treten trotz recht sorgfältigen Bremssens fortgesetzte Fadenbrüche ein. Sind die Bremskugeln für eine Garnsorte aber zu leicht, so leiden nicht nur die Bremsschnüre durch das notwendig werdende schärfere Anbremsen bedeutend, sondern es werden durch Faden-schleudern unausgesetzt Fadenbrüche entstehen, wie denn auch die Bildung des Meißeldrahtes durch leichte Kugeln ungemein befördert wird. Mit der Zeit erleiden die *Bremsteine* an ihren Zähen eine derartige Abnutzung, daß die Bremsschnur keinen festen Halt mehr in ihnen findet; will man nun nicht die ganze Spulenbank *wegwerfen und erneuern*, so hobelt man die angehängten Bremssteine einfach weg und läßt Bremsteine von der Form eines entsprechend gezahnten Lineals gießen, die auf die Spulbank aufgenietet werden. Ganz in gleicher Weise verfährt man, wenn die größeren Ösen, die zum Anhängen der Bremsschnüre bestimmt sind, ausbrechen oder austreten.

Die *Stellung der Spulenbank oder des Wagens* bedarf einer sehr genauen Regulierung, damit nirgends ein Aufspinnen des Fadens auf die Spulenfüße oder Köpfe erfolge, da dies nicht nur Fadenbrüche, sondern auch Garnverlust beim Haspeln verursacht.

Die *Blechtrömmel*, welche den Betrieb der Spindeln vermittelt, muß tadellos rund laufen und darf nirgends rauhe oder auferisene Stellen zeigen; ihre Lager sind fortwährend gut in Öl zu halten, was zwar bei den beiden Endlagern leicht möglich ist, beim Mittellager, der Spindelschneure, wegen aber nur durch ein langes Ölrohrchen geschehen kann, welches bis

über den Wasserkasten herauf reicht. Dieses Röhrchen ist verdeckt zu halten, damit keinerlei Staub oder Schmutz eindringe und dasselbe verstopfen kann. Wird trotzdem eine Verstopfung bemerkt, so ist das Rohr sofort zu reinigen. Nachlässiges Schmieren oder unbemerkt bleibende Verstopfung des Röhrchens bewirkt ein ungemein rasches Abnutzen des Rotgütlagers, Ablaufen des Zapfens und endlich den Trommelbruch, der immer bedeutende Spindelschnur-, Zeit-, Produktions- und Geldverluste im Gefolge hat. Die auf der Trommel laufenden *Spindelschnüre* aus Baumwollgarn werden auf besonderen Maschinen geklopft, haben quadratische Form und werden in verschiedenen Stärken, je nach der Schwere der zu treibenden Spindel, hergestellt. Eine Mittelsorte für 2½zöllige Maschinen z. B. besteht aus 12 einzelnen Teilen, deren jeder aus 10 Fäden zusammengesetzt ist. Diese Spindelschnüre sind sehr teuer, so daß die richtige Verwendung die strengste Kontrolle erfordert. *Der Schurenknüpfen* muß ein kräftiger Arbeiter von 16–18 Jahren sein, der imstande ist, die Schnüre beim Aufziehen *fest auszuziehen*. Die Schnur wird doppelt um den Spindelwirtel geschlungen, um so das Rutschen derselben möglichst zu vermeiden. Das Aufziehen der Schnur erfolgt so, daß dieselbe straff angezogen, doppelt um die Spindel *unterhalb des Wirtels* geschlungen, dann der bekannte Knoten gemacht und zuletzt die Schnur auf den Wirtel heraufgezogen wird. Viele Versuche sind gemacht worden, um die Spindelschnüre widerstandsfähiger gegen die Einflüsse der Feuchtigkeit zu machen und sie vor Ausdehnung auf der Trommel, welche ein Gleiten auf dem Wirtel und endlich ein Herabfallen der Schnur verursacht, zu schützen. Man hat die Schnüre in siedendem Wasser gekocht, darauf sorgfältig getrocknet, dann zwischen zwei Stücken ausgespannt, sich Hilfe eines Stockes, einem Man, zwischen die Schnüre steckend und viele Male herumgedreht, was möglichst zu vermeiden. Dasselbe Verfahren wurde auch mit Hinweglassung des Kochens angewendet und dafür die Schnüre vor ihrer Ausdehnung mit Riemenschnüre schwach eingerieben. Der einzige und zwar negative Erfolg aber, der dabei erzielt wurde, war ein vermehrter Verbrauch von Spindelschnüren, hervorgerufen durch ein Reißen der Schnur dicht am Knoten, welches bei nicht gedehnten Schnüren fast nie eintritt. Auch mit den von England eingeführten Spindelschnüren, welche schwach mit einer roten Masse imprägniert sind, hat man keine günstigen Resultate erzielen können. Um wenig Schnüre zu verbrauchen, scheint nur eine strenge Kontrolle sowohl beim Aufziehen, als auch über die gerissenen oder heruntergefallenen Schnüre das einzige zum Zweck führende Mittel zu sein, wobei ich voraussetze, daß man nur Schnüre aus Baumwollgarnen bester Qualität verwendet. Jede alte Schnur wird von der Spinnmaschine sorgfältig aufgehoben und alle Stücke vom Schurenknüpfen oder einem anderen Personell sorgfältig zusammengeklopft und dann wieder zum Spindelbetrieb verwendet; nur ganz kurze oder schon zerfaserte Stücke werden ausgeschieden, um noch als Bremmschnüre zu dienen. Der regelmäßige Verbrauch von Spindelschnüren darf pro Arbeits-tag von 10 Stunden 0'3 bis 0'4 kg pro 1000 Spindeln nicht überschreiten, so daß man pro Jahr von 300 Arbeitstagen auf einen Schnurverbrauch von 90 bis 120 kg pro 1000 Spindeln rechnen darf. Für Zwirnmäschinen — und in einigen Spinnereien auch für die Feinspinnmaschinen — findet man statt des Schurenbetriebes den *Baubetrieb* für die Spindeln angewendet, bei welchem ein Rutschen oder Gleiten fast nicht vorkommen kann. Die Schurenknüpfen haben fast überall Akkordlöhne, die nach der erzeugten Schockzahl bemessen wird. Diese Art der Löhnung soll den Schurenknüpfen zum Fleiße und zur Tätigkeit antreiben, damit bei keiner Maschine Spindeln durch längere Zeit stillstehen. In einigen Spinnereien ist auf jeder Maschine an der Gangseite ein blechernes Fächchen angebracht, an dem ein Fuß ein Charnier besitzt. Wenn Spindeln stillstehen, richtet die Spinnerin das Fächchen auf; hat der Schurenknüpfen, dieselben wieder in Gang gebracht, so klappt er das Fächchen zurück. Diese Vorrichtung dient nicht nur zur raschen Orientierung für den Schurenknüpfen selbst, sondern erleichtert auch dem Aufseher wesentlich die Kontrolle über den Fleiß des ersten.

An jeder Spinnmaschine findet man auf der Gangseite die *Maschinennummern*, gewöhnlich aus Messingblech ausgeschlagen, aufgenietet; über dieser Nummer ist am Gestelle ein Häkchen eingeschlagen, welches zur Aufnahme von Holz- oder Blechplättchen bestimmt ist, die die zu spinnende Garnnummer eingegraben resp. eingeschlagen enthalten. Diese Nummernplatten müssen auf den Maschinen stets in guter Ordnung gehalten werden, so daß niemals das Wechseln derselben unterbleibt, wenn die Garnnummer wechselt. Es ist dies unbedingt notwendig, da im anderen Falle Spulenführer sowohl als auch Aufsteckerin nur zu leicht sehr unangenehme Irrtümer begehen. Die im Feinspinnzylinder zur Verwendung gelangenden *Arbeitsbrüche* sind ziemlich beträchtlich; jede Spinnmaschine erfordert zwei tüchtige gewandte *Spinnerinnen*. Für je 2000 Spindeln wird eine *Abziehmesterin* mit 12 *Abziehmädchen*, für je 4000 Spindeln ein *Schnurenknüpfer*, ein *Einlöser*, ein Spulenführer und drei Feinspinn-Spulenträgerinnen gebraucht. Häufig, und zwar besonders da, wo man viele junge und schwache Spinnerinnen hat, existiert auf je 2000 Spindeln auch noch eine *Vorgarn-Aufsteckerin*. Die *Spinnerinnen* sollen kräftig, gewandt, fleißig und nicht zu klein von Statur sein; von ihnen hängt die Leistungsfähigkeit jeder einzelnen Maschine in hohem Grade ab. Kein Faden darf bei einer guten Spinnerin fehlen, wenn die Maschine im Betriebe ist. Reißen mehrere Fäden gleichzeitig, so muß sie das Vorgarn aus den Walzen nehmen, damit kein Abfall entstehe; sie wird ununterbrochen tätig sein, um die Bremsen überall entsprechend anzuziehen, den Einziehzylinder, die Druckwalzen und ihre Zapfen, sowie den Streckzylinder von allem aufgelaufenen Abfall zu reinigen und die Fadenbretter, die Spitzbretter und Wasserstangeckel immer sauber zu halten. Sie wird ferner die Riffelung der Druckwalzen ihrer Maschine fleißig durchfühlen und dem Aufseher jede fehlerhafte Walze zum Austausch bezeichnen. Spinnerinnen, welche bei sonst gutem Halt des Garnes häufig sitzend angetroffen werden, haben gewiß ihre Maschine nicht gut imstande. Jede *Abziehmesterin* hat unter ihrem Kommando 12 Mädchen, meist im Alter von 14 bis 16 Jahren, die dazu bestimmt sind, die gefüllten Spulen von der Maschine abzunehmen. leere Spulen aufzustecken und die etwa gerissenen Fäden wieder anzuspinnen. Von der Energie und Tätigkeit der Abziehmesterin hängt es ab, die Zeitverluste beim Abziehen der Maschinen auf ein Minimum zu reduzieren. Eine Maschine von zirka 200 Spindeln soll zum Abziehen — von dem Mo-

mante an, wo sie stillgestellt wird, bis zu dem, wo sie wieder in Betrieb kommt — nicht mehr als 3/4 bis 4 Minuten brauchen. Braucht sie länger, dann ist die Abziehmeisterin nicht tüchtig oder sie hat ungeübte oder zu schwache Leute. Die Abziehmeisterin soll die Spulen so weit vollspinnen lassen, daß das Garn genau mit dem Fuß- und Kopfdurchmesser der Spulen abschneidet; nicht früher und nicht später darf das Abziehen erfolgen, hauptsächlich aber nicht später, da eine Menge Fadenbrüche und spätere Garnverluste auf dem Haspel entstehen würden. Erreicht sie den Moment des Abziehens für gekommen, so klopft sie auf das Räderverdeck der betreffenden Maschine, daher die Bezeichnung „Klopferin“ und die Spinnerin rückt aus. Auf jeder Seite der Maschine treten 6 Abziehmädchen an; die Spinnerin bremst die Spulen aus, das erste der Mädchen erfährt 4–5 Fäden mit der linken Hand, zieht dieselben auf Armeslänge von der Spule auf, schneidet sie mit einem Messer oberhalb des Fadenbrettes ab und legt sie über die Walzen. Dann werden von den anderen Mädchen, und zwar auf zwei Stellen jeder Seite der Maschine gleichzeitig die Fadenbretter in die Höhe geklappt, die Flügel aufgedreht und abgenommen, wobei jeder Flügel auf die Spulbank um seine zugehörige Spindel — das Gewinde nach vorn — gelegt wird. Ebenso werden die vollen Spulen abgenommen und auf die Spulbretter aufgesteckt oder in die dazu bestimmten Körbe geworfen. Sobald die Spulen von den ersten Spindeln genommen sind, fährt die Spinnerin mit einem ölgetränkten Lappen über alle Spindeln, die leeren Spulen, welche von der Spinnerin schon vor dem Abziehen auf die Radeskättel aufgestellt wurden, ebenfalls aufgesteckt, die Flügel auf die Spindeln gegeben, die Fäden von den Walzen genommen, über das Spritzblech ausgeteilt, zerlegt und um die Spulbank gefüllt — die Spinnerin und die geschicktesten der Mädchen besorgen das Einbremsen — die Maschine wird in Betrieb gesetzt und von sämtlichen Mädchen etwa reißende Fäden wieder angesponnen. Auf das gute und richtige Einbremsen muß hierbei hoher Wert gelegt werden, da bei ungenügender oder zu starker Bremsung jeder Faden sofort reißt. Ebenso ist darauf zu halten, daß die Maschine nach dem Abziehen nur langsam angelassen werde und daß der langsame Gang so lange beibehalten wird, bis die Spinnerin noch einmal sämtliche Fäden bezüglich ihrer Bremsung durchgeführt und etwaige Fehler verbessert hat. Zur Aufnahme der mit Garn gefüllten Spulen verwendet man entweder Körbe aus Weidengeflecht oder Büffelhaat, die für die Spulenträger leicht transportabel sind.

Liegt der Haspelsaal, wie es ja eigentlich immer sein soll, direkt über dem Feinspinnsaale, so wird zum Spulentransporte ein mechanischer Aufzug eingerichtet, der eine wesentliche Ersparnis an Arbeitskräften und Löhnen gegenüber dem Tragen der Spulen gewährt. Die Spulenträger müssen aber nicht nur die vollen Spulen in die Haspelsäle, sondern die leeren aus derselben auch zurücktragen, so daß die Maschine schon einige Zeit zuvor, ehe sie abzieht, in dem Besitze der leeren Spulen ist. Muß eine Maschine auf leere Spulen warten, also kostbare Zeit verlieren, so ist der Spulenträger oder die Haspelerin schuld.

Dem Eindler, gewöhnlich einem flinken, tätigen Arbeiter von 18–20 Jahren, sind eine gewisse Anzahl Maschinen zum Einölen zugewiesen. Er hat an denselben die Spindelwischen täglich einmal, die Fußläufer der Spindeln so, daß jedes derselben innerhalb 8 Tagen einmal frisches Öl erhält, alle Zylinder- und Walzenlager täglich einmal, vorderes und hinteres Trommellager täglich zweimal, mittleres Trommellager täglich einmal (da das Ölrohr immer voll Öl steht), und die auf Zapfen laufenden Räder alle 3–4 Tage einmal einölen. Auf den Transmissionslagern stecken gewöhnlich Selbstschmierer irgendeiner Konstruktion. Trotzdem soll der Eindler jeden Tag einmal alle Transmissionslager nachsehen, die Selbstschmierer auf ihre Füllung und Abgabefähigkeit untersuchen und nachhelfen, wo er Fehler findet. Bei besonders in Anspruch genommenen Lagern, wie beispielsweise bei denen der konischen Räder, ist sogar ein Nachsehen aller 2–3 Stunden erforderlich. Außer dem Schmierer der Maschinen liegt dem Eindler ferner die Pflicht ob, alle Riemen des Feinspinnsaales wöchentlich zweimal mit der Pflicht ob, alle Riemen des Feinspinnsaales wöchentlich zweimal mit der Riemenschiere, sog. Adhäsionsfett, einzuschmieren. Nicht nur, daß diese Riemenschiere die Gebrauchsdauer der fortwährend in feuchter Luft laufenden Riemen wesentlich erhöht, verhindert sie auch in vorzüglicher Weise das Gleiten der Riemen auf den Scheiben, sowie das häufige Herabfallen der Riemen im Winter beim Einrücken auf die Festscheiben. Versäumt man also das Riemenschmieren, so tritt ein erhöhter Lederverbrauch und eine bedeutend herabgeminderte Produktion, während des Winters ein. (Fortsetzung folgt.)

Vorrichtung für Spinnmaschinen zum Auseinanderhalten gerissener Fäden.
(Ivan Linon und Joseph Dethier in Enival, Belgien.
D. R.-P. Nr. 439.679.)

Die Erfindung bezieht sich auf die Vorrichtungen, bei denen aus einer Druckleitung zwischen den einzelnen, das Streckwerk verlassenden Fäden feuchte Luft hindurchgeblasen wird, um gerissene Fäden auseinander zu halten. Im Gegensatz zu bekannten Vorrichtungen, bei denen man zusammenhängende Gebläse für alle Spinnmaschinen eines Raumes wird erfindungsgemäß jede Maschine mit einem eigenen Gebläse versehen. Damit entfällt der große Rückstrom der Luft durch den ganzen Arbeitsraum, wie er bei Anlagen mit einem einzigen Gebläse eintreten muß, so daß auch die Erhaltung bestimmter Feuchtigkeit in einzelnen Teilen des Raumes entsprechend dem dort verarbeiteten Stoffe möglich wird. Für jede Spinnmaschine wird erfindungsgemäß ein eigener in sich geschlossener Luftkreislauf erzeugt, wie dies schematisch die Fig. 1 mit zwei Faktoren wiedergibt. Die mit Vorschaltwiderstand λ regelbaren Motoren 2 betreiben die Gebläse 3; diese drücken die von Luftfeuchtern 7 nach

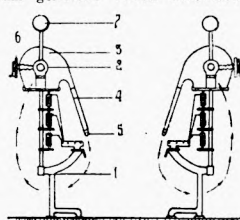


Fig. 1.

Bedarf angefeuchtete Luft durch Rohre 4 in die Verteilungsleitungen 5. Die Pfeile deuten den Luftkreislauf bei jeder Maschine an.

Luftdruck sowie Feuchtigkeitsgehalt des zwischen die Fäden geblasenen Luftstromes lassen sich den Verhältnissen der einzelnen Spinnmaschinen abweichend anpassen; die Kosten der Anlage sind allerdings höher als bei gemeinsamem Gebläse. —h—

Zwirnmaschine zur Erzeugung von Noppen-, Knoten- und Effektgarn.
(William Whiteley & Son Ltd, in Huddersfield, England.
Patente in allen Staaten.)

Mittelst einfüßig oder mehrfach verschied. verzwirnter Fäden, derselben oder abweichender Stärke, unterschiedlicher Verteilung des Dralls, so daß Knoten, Buckel, beulige Stellen, dünner und dicker aufragende Partien entstehen, können in der Ware allerhand geschmackvolle Abwechslungen hervorgebracht werden, insbesondere bei Baumwoll-, Woll- und mit Kunstseide vermengten Geweben. Meistens streut man die Garne in kleineren oder größerem Abstände (Karos, Streifen, Wulsten) in die Ware ein und erzielt dadurch die Monotonie der Bindung und Farbe wirksam, aber nicht aufdringlich belebende Muster. Die Herstellung der Garne fällt auf der ungleichen Geschwindigkeit der Einzelfäden, mit welcher sie dem Verzwirnungsprozesse zugeführt werden oder der Differenz in der Umlaufgeschwindigkeit der Lieferungszyylinder in ihrer Gegenseitigkeit. Hierzu dienen bisher gewöhnlich nur Wechslerdrä. An der vorliegenden Maschine wird dagegen ein Radsatz mit Kupplungen an Wechslerdrä. die Rollenkarte steuert und reguliert, so daß nur auf den Beschlag der Karte ankommt, mit welcher Geschwindigkeit zur jeweiligen Zeit die Zylinderdrä. zu arbeiten haben. Die Karte und die Kupplungen schalten rechtzeitig die Antriebe der Zylinder um. Das Schema des dazu angeordneten Apparates voranschaulicht Fig. 2 von vorn, Fig. 3 von oben gesehen. Die wichtigsten Organe sitzen auf den beiden Wellen A und B. Dazwischen lagert für den Antrieb von A und B die Welle C mit den Zahnrädern D, E, F, die in die Räder G, H, J, bzw. g, h, j auf den Wellen A und B greifen. Mit dem Räder G, H, J und g, h, j ist ein System von Kupplungen verbunden.

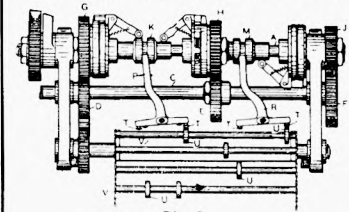


Fig. 2.

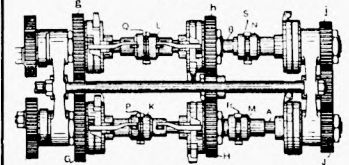


Fig. 3.

Die Kupplung K ist im Beispiele den Rädern G und H angeschossen, die Kupplung L den Rädern g und h, die Kupplung M dem Rade J und die Kupplung N dem Rade j. Beeinflußt werden die Kupplungen durch die vier gabelartigen und gewinkelten Manschettenblei P, Q, R, S, die um feste Lagerzapfen spielen. Schulte T daran bewirken den Kontakt mit dem Beschlage U der Karte T. In den Abbildungen hat die Karte mittelst Gabellabels P das Rad G resp. die angeschlossene Kupplung eingerückt, jene am Rade H ausgerückt und das gleiche auch hinsichtlich des Rades J herbeigeführt. Die Räder H, J drehen sich nun lose auf der Welle A, wogegen G dieselbe antreibt. Die Zahnzahl der Räder G, H, J ist verschieden, somach man in der Lage ist, die Welle A, welche zu den Zylindern führt, mit dreierlei Geschwindigkeit zu beliebig Zeit umlaufen zu lassen oder ganz still zu stellen. Bezüglich der Welle B ist dasselbe der Fall. Schon mit den zwei Wellen A und B und demselben Räderstabe sind funfertei Gespinste erhältlich. Sollen mehr Fäden verzwirnt werden, so ist das Getriebe entsprechend zu vervollständigen.

Vorrichtung zur Einstellung des unteren Speizezangenbackens an Flachkammmaschinen.
(Henri Vanhoutte in Roubaix, Frank. D. R.-P. Nr. 439.029.)

Bei den Flachkammmaschinen ist der untere Zangenbacken mittels Federn bei Zangenschluß an die Oberzange angepreßt, um während der Kämmung durch den Rundkamm das Fasergut zwischen den Zangen festzuhalten. Die Bewegung der Unterzange gegen den Rundkamm zu — entsprechend der jeweiligen Bandstärke — wurde jedoch nicht begrenzt, so daß durch Verdickungen oder verdoppelte Bänder die Unterzange zu weit nach unten gedrückt werden und die Nadeln des Rundkammes beschädigen konnte. Nach der vorliegenden Erfindung sind an den Armen D, D' der Unterzange A (Fig. 4 stellt eines der Ausführungsbeispiele der Patentschrift dar) außer den bei X angreifenden Federstangen R, R' noch bei O, O' zwei Feststellstangen E, E' angeordnet, die ein Ausweichen der Unterzange A nach unten begrenzen; die Einstellung dieser Grenze erfolgt mittels Schrauben c, c'.

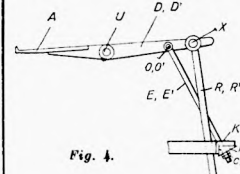
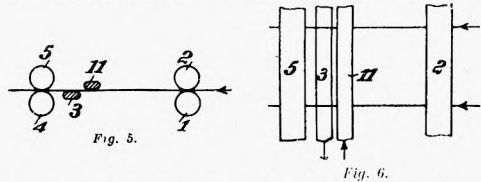


Fig. 4.

Vorrichtung zur Erzeugung falschen Drahtes oder zur Lösung vorhandenen Drahtes beim Strecken von Vorgespinnt.

(Dr. Emil Gminder in Reutlingen. D. R.-P. Nr. 438.058.)

Um Vorgespinnten mit echtem Draht (Flyervorgespinnte u. dgl.) eine größere Verzugsfähigkeit bei der Zylinderver Streckung auf der Spinn-



maschine zu geben, wird nach dieser Erfindung zwischen den beiden ersten Walzenpaaren des Streckwerkes ein schmales, schnurähnliches Reibband

ober- oder unterhalb der Fäden, diese berührend, angebracht und quer zu den Fäden stetig so bewegt, daß die vorhandene Drehung vor dem zweiten Walzenpaare geckoekert wird.

Für Vorgespinnte ohne Draht (insbesondere Florteilervorgespinnte) wird zur Ermöglichung eines Streckverzuges ein vorübergehender (falscher) Draht in gleicher Weise erteilt, indem sowohl ober- als auch unterhalb der Fäden je ein Reibband 3, bezw. 11 (Fig. 5 und 6) mit gegenläufigem Antriebe angeordnet wird. Durch den falschen Draht können Florteilervorgespinnte mit ihrer unregelmäßigen Faserlage mittelst Zylinderverzuges behandelt werden, wofür sonst Dreh(Spinn)röhren und ähnliche Einrichtungen nötig sind.

Die oben behandelte Einrichtung zur Lockerung des Drahtes in Flyervorgarnen ist auch schon in dem D. R.-P. Nr. 427.950 des gleichen Patentinhabers siehe Jahrg. 1926, S. 562 dieser Zeitschrift; enthalten. Die Übertragung dieses Gedankens auf die Erteilung falschen Drahtes für Vorgarne der Streichgarnspinnerei usw. könnte, wenn sie sich praktisch bewährt, erfolgreich sein, da die erfindungsgemäße Vorrichtung wohl bedeutend einfacher und billiger wäre als die komplizierteren Einrichtungen zur Erteilung eines Vordrahtes an den bisherigen Streichgarnringspinnern (Drehröhren u. dgl.). —h.

Weberei, Wirkerei, Strickerei, Slickerei und ihre Maschinen.

Über die Verwendung von Tringles in der Jacquardweberei.

(Nachdruck verboten.)

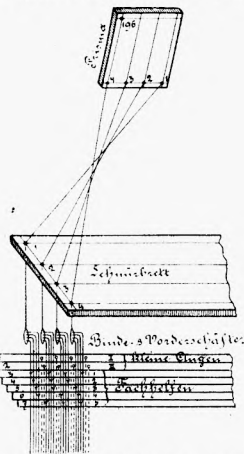
Tringles sind Schaftstäbe, die in den oberen Teil der Helfen eingeschoben werden und dieselbe Bestimmung wie ein gewöhnlicher Schaftstab in der Schaftweberei haben, nämlich alle auf den Schaftstab befindlichen Helfen und die dort eingezogenen Fäden zu heben. Sind z. B. 16 Tringles bei einer Jacquardvorrichtung vorhanden, so kann man jede in 16 enthaltene Bindung arbeiten, somit Leinwand, 4bindigen oder 8bindigen Koper, 8- oder 16bindigen Atlas, 8- oder 16schäftige Krepp-, Phantasie- usw. Bindungen. Die Jacquardmaschine wird einfach außer Tätigkeit gesetzt und die Tringlesaushebung durch eine separate Schaftmaschine besorgt. Es könnte natürlich auch die Jacquardmaschine zur Aushebung der Tringles herangezogen werden. Diese Erklärung ist deshalb unbedingt nötig, um den Zweck der Tringles richtig zu verstehen. Tringles können gewöhnlich nur Fäden ins Oberfach bringen.

Gibt man in eine gewöhnliche Jacquardvorrichtung bei einfügiger Aushebung in den oberen Helfenteil solche Stäbe, so kann man in der Musterzeichnung die Grundbindung weglassen und zeichnet nur die Senkungen in der Figur ein. Die Grundbindung wird von den Tringles besorgt, was allerdings in vielen Fällen eine scharfe Verscheidung unmöglich macht und in Verschieben von Fäden bei langen vertikalen und horizontalen Figur-

Webschützen verwendet werden müssen. Diese Gewebe können bei Anwendung von Tringles viel leichter hergestellt werden. Wenn also bei einem Gewebe die Schäfte mit Fachhelfen zur Aufgabe haben, Kettenfäden in das Oberfach zu bringen, dann braucht dies nicht mit eigenen Schäften erfolgen, die einen gewissen Raum einnehmen und eine Knickung der Fäden bei der Fachbildung bedingen. Es können auch Tringles verwendet werden, die in bestimmter Anordnung in die Oberschlingen der Jacquardhelfen eingebracht werden. Es fallen dann die Vorderschäfte weg, eine Knickung der Fäden ist ausgeschlossen. Eine besondere Beanspruchung der Kettenfäden auf Elastizität wird nicht vorkommen, dagegen eine größere Fachbildung ermöglicht. Größere Webschützen, die mehr Schußmaterial fassen, können verwendet werden und es treten geringere Webstuhlstände auf; somit wird auch die Leistung des einzelnen Webstuhles eine größere.

Im Nachfolgenden sollen nun einige Gewebearten besprochen, die Webstuhlvorrichtungen gebräuchlicher Art, wie sie heute noch zahlreich in Verwendung stehen, im Bilde gezeigt und der Vorrichtungsweise mit Tringles gegenübergestellt werden.

Nehmen wir an, wir erzeugen Damastmöbelstoffe mit schußgobelartigen Effekten, bei denen eine mehrfache Aushebung vorkommt und das Grundgewebe in Kettelfaktatlas arbeitet. Damit die Figurkette in 5bind, oder 8bind, Atlas kreuzen kann, müssen diese Fäden außer in den Har-



Maschinen-Einteilung:

- 196 Plat. für Figur,
- 2 Bindschäfte,
- 5 Vorderschäfte
- 1 leer
- 204 Plat.

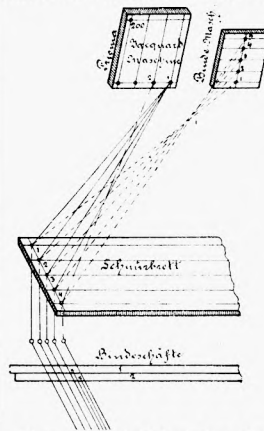
Jeder Figurkettenfaden wird in den Harnisch und fortlaufend in die 5 Vorderschäfte eingezogen.

Kettenfadenstellung:

- 4 Figur- | Faden.
- 2 Binde- |

Kamm-Einzug:

- 2 Figur- | Faden
- 2 Binde- |
- 2 Figur- | per Zahn



Maschinen-Einteilung:

- 200 Plat. für Figur
- 4 Bindschäfte
- 204 Plat.

An jede Jacquardhelfe kommen 2 Schnüre u. zw. 1 Schnur von der Jacquard-M., 1 " Binde-M., damit beim Bindschuß eine ein-fädige Aushebung erfolgen kann.

Kettenfadenstellung:

- 4 Figur- | Faden.
- 2 Binde- |

Kamm-Einzug:

- 2 Figur- | Faden
- 2 Binde- |
- 2 Figur- | per Zahn

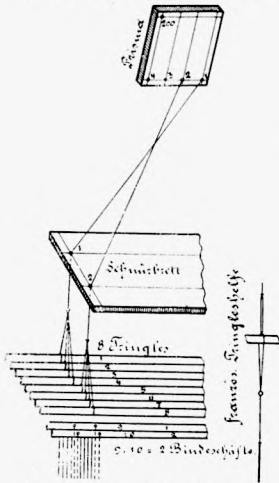
Figur 2. Webstuhl-Vorrichtung für gobelartige Damast-Möbelstoffe.

nisch noch in fünf bis acht Bindschäfte eingezogen werden. Diese Bindschäfte stehen zirka 8 bis 10 cm von Harnisch entfernt, damit die Kettenfäden, welche im Unterfach liegen bleiben, keine zu große Knickung erhalten, wenn jeder fünfte oder achte Faden in das Oberfach gehoben wird. Durch die Verwendung der Bindschäfte und überdies durch zwei weitere Schäfte, die den Schuß leinwandartig auf der rechten Wareseite abbinden, ist der von ihnen benötigte Raum zwischen Harnisch und Ware ein großer und demzufolge die Fachbildung eine sehr kleine. Fig. 1 zeigt eine solche Vorrichtung, wobei zwei Bindschäfte mit kleinen Augen und fünf Bindschäfte mit Fachhelfen verwendet wurden. Man hat die fünf Bindschäfte dadurch zu beseitigen versucht, daß man jede Harnischhelfe mit einer zweiten Schnur verknötete und diese Schnüre durch eine eigene Binde-maschine beim Bindschuß ausheben ließ. Abgesehen davon, daß diese Vorrichtung infolge der dichten Beschnürung eine zu große Reibung aufweist, kann sie keinen Anspruch auf praktische Vorteile erheben. Fig. 2 zeigt eine solche Webstuhlvorrichtung. Es wird sofort klar, daß nur mit

stellen begünstigt. Dies kommt allerdings auch häufig bei echten Damastgeweben vor. Ist die Abbildung der Figur z. B. 5bindiger Körper oder 8bindiger Atlas und steht ein fünfseitiges Prisma zur Verfügung, so kann man auch das Einzelzeichnen dieser Abbildung in der Figur unterlassen, wenn man diese Bindung in das Prisma mit federnden Stöpsel einbringt. In einem solchen Falle hat man die Latrone wie für ein Damastgewebe, also ohne jede Bindung anzufertigen. Die Bindung besorgen die Tringles, die Abbildung das Prisma. Laufen doppelte Karten auf dem Prisma, von welchen die einen die eigentliche Figur, die anderen die Bindung in Ketteneffekt geschlagen erhalten, so kann man die Figur in einer beliebigen Bindung abbilden lassen.

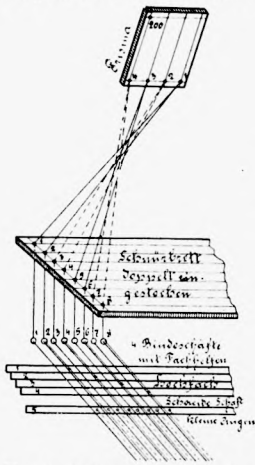
Eine große Zahl von Geweben, namentlich Möbelstoffe, wurde und wird heute noch vielfach mit Vorderschäften hergestellt, wodurch die Webweise durch eine kleine Fachbildung erschwert wird und entsprechend kleine

bestimmten Jacquardmaschinen gearbeitet werden kann, wenn nicht eine vollständige Verdrehung der Harnischschnüre ein Arbeiten überhaupt unmöglich macht. Die Fig. 3 zeigt die Webstuhl-Vorrichtung mit Tringles bei vierfädiger Aushebung und zwei Bindschäften. Wie aus der schematischen Zeichnung zu ersehen ist, werden weniger Harnischschnüre und zwar nur ein Viertel gegenüber der Vorrichtung in Fig. 2 notwendig. An jede Harnischschnur kommen vier Helfen mit Oberschlingen. Die Oberschlingen müssen zirka 6 bis 10 cm lang sein, damit beim Hochgehen des



Figur 3. Webstuhl-Vorrichtung für gobelinartige Damast-Möbelstoffe mit Tringles statt Vorderschäften.

Tringles nicht die anderen mit derselben Schnur verknöteten Helfen gehoben werden und Anlaß zu einer unreinen Fachbildung geben. Die Tringles werden zur Ersparung von Musterkarten mit einer eigenen Schafmaschine gehoben, welche letztere auch zur Betätigung der beiden Bindschäfte benützt werden kann, während die Jacquardmaschine nur für die Aushebung der Figureffekte dient. Daß mit dieser Vorrichtung ein leichtes Arbeiten ermöglicht wird, ist wohl sofort einleuchtend; es kann eine große Fach-

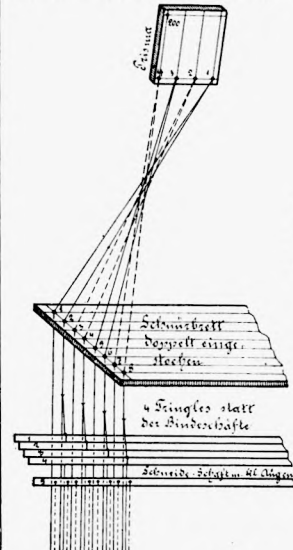


Figur 4. Webstuhl-Vorrichtung für Möbel- und Dekorationsstoffe mit Figur-, Binde- und Schneidekette.

bildung erfolgen und der Kettenfaden erleidet keine Knickung, da er genau so wie bei einer gewöhnlichen einfädigen Jacquardwebstuhlvorrichtung kreuzt.

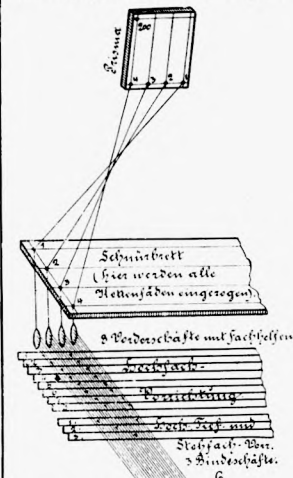
Eine zweite gobelinartige Möbelstoffqualität, die sich ebenfalls besonderer Beliebtheit erfreut, ist die mit Figur-, Binde- und Schneidekettenfäden und mit fünf bis zehn und mehr verschiedenfarbigen Schüssen. Hierbei hat die Bindekette die Aufgabe, die auf die linke Wareseite tretenden Figureschüsse in einer vier- bis fünfschäftigen, eventuell auch längeren Bindung kreuzen zu lassen, damit mehr Figureschüsse, als dies bei gewöhn-

lichem Schußgobelin der Fall ist, auf die rechte Wareseite gelangen können. Ein feiner Schuß (Schneideschuß) kreuzt mit einer feinen Kette (Schneidekette) und verleiht der Ware ein feingeripptes Aussehen. Der Einzug in die Bindschäfte, die mit Fachhelfen versehen sind, erfolgt laut Fig. 4 derart, daß in jede zweite Harnischhelfe zwei Fäden eingezogen werden, von denen der eine, ein Bindekettenfaden, noch in eine Fachhelfe des Bindschafes eingezogen wird. Es könnten die Bindekettenfäden auch in jede dritte oder vierte Helfe des Figurharnisches eingezogen werden. Hier-



Figur 5. Webstuhl-Vorrichtung für Möbel- und Dekorationsstoffe mit Figur-, Binde- und Schneidekette.

bei ergeben sich jedoch Schwierigkeiten in der Verarbeitung, die durch den Einzug nach Fig. 5 behoben werden. Letztere Einzugsart läßt eine große Fachbildung zu. An die eine Schnur kommt eine Helfe, an die zweite zwei Helfen, von denen die eine mit Oberschlinge versehen, auf den Tringles abgereicht ist und die vier Bindeschäfte vollkommen ersetzt. Hier wird nicht jede Helfe auf ein Tringles kommen, sondern nur jede dritte Helfe



Figur 6. Webstuhl-Vorrichtung für Lampas.

Eine weitere Gewebeart, und zwar eine der schönsten, was plastische Gewebetechnik anbelangt, sind die Lampasgewebe. Diese werden mit zwei Partien Vorderschäfte, beide Arten mit Fachhelfen, hergestellt. Während die eine Schafpartie nur die Aufgabe hat Fäden vom Unter- in das Oberfach zu bringen, ist die andere Schafpartie dazu bestimmt, gewisse Fäden in das Ober- und andere in das Unterfach zu bringen; letztere werden durch

Maschinen-Einteilung:

- 192 Plat. für Figur.
- 8 " " Tringles
- 4 " " Bindschäfte
- 204 Plat.

Kettenfadenstellung:

- 4 Figur- } Faden.
- 2 Binde- }

Kamm-Einzug:

- 2 Figur- } Faden
- 2 Binde- }
- 2 Figur- } per Zahn

An jeder geraden Harnischschnur hängt eine gewöhnliche und eine französische Helfe; letztere kommt auf den Tringlesstab und dieser ersetzt den Bindschäfte.

Kettenfadenstellung:

- 1 Figur- } Faden.
- 1 Schneide- }
- 1 Figur- }
- 1 Binde- }
- 1 Schneide- }
- 5 = 1 Rapport.

In die geraden Helfenaugen des Harnisches werden 2 Kettenfäden eingezogen und jeder 2. Kettenfaden in die Fachhelfen der Bindschäfte fortlaufend eingezogen.

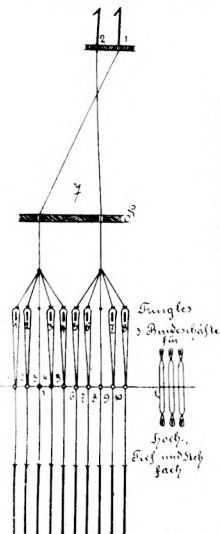
Kettenfadenstellung:

- 1 Figur- } Faden.
- 1 Schneide- }
- 1 Figur- }
- 1 Binde- }
- 1 Schneide- }
- 5 = 1 Rapport.

Kettenfadenstellung:

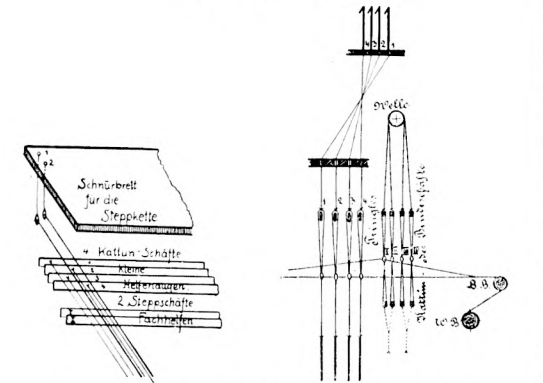
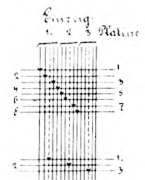
- 2 Figurfäden,
- 1 Bindefaden,
- 2 Figurfäden,
- 5 Fäden per Zahn.

die Jacquardmaschine ausgehoben. Tringles können nur für die erstgenannte Schaffpartie verwendet werden. Fig. 6 zeigt die Vorrichtung mit 2 Vorderschäften. Das Weben ist infolge der kleinen Fachbildung sehr erschwert, da ja die Schäfte 10 bis 12 cm von Jacquard-Harnisch entfernt stehen. In Fig. 7 ist die vereinfachte Vorrichtung mit acht Tringles an Stelle der acht Vorderschäfte dargestellt, wodurch das Weben bedeutend vereinfacht wird. Wenn auch die drei Bindschäfte nicht entbehrt werden können, die wie erwähnt die Aufgabe haben, Kettenfäden zu heben, zu



Figur 7. Webstuhl-Vorrichtung für Lampas mit Tringles statt der 8 Vorderschäfte. 5 fädige Aushebung.

Sämtliche Kettenfäden werden in die Helfen des Harnisches und die Fäden 4, 9, 14, 19 etc. überdies in die mit Fachhelfen versehenen Bindschäfte eingezogen. Die Tringles- und die Bindschäfte werden mit einer Schaffmaschine für Hoch-, Tief- und Stehfach betätigt. Die in die Bindschäfte einzuziehenden Fäden kommen auf einen separaten Kettenbaum. Die Webstuhl-Vorrichtung ist jener mit Vorderschäften vorzuziehen da eine größere und einfachere Fachbildung als mit Figur 6 möglich ist.



Figur 8 und 9. Webstuhl-Vorrichtungen für Pique-Gewebe.

Die Steppkette wird in die Helfen des Harnisches leer zwischen den Helfen der Kattunschäfte und gerade durch in die Steppschäfte eingezogen. Letztere sind dem Webkamm zuzurück, die 4 Kattunschäfte tunlichst nahe dem Schnurbrett zu stellen, damit eine große Fachöffnung möglich ist. Die Steppschäfte sind für Hochfach, die Kattunschäfte für Tieffach, bzw. Hoch- und Tieffach eingerichtet.

staken und für Hoch-, Tief- und Stehfach eingerichtet sind, so kommen die acht Bindschäfte in Wegfall, was immerhin ein ganz bedeutender Vorteil ist. Als letzte Gewebetchnik, wo Tringles statt Vorder- oder Bindschäfte verwendet werden können, sollen die Jacquard-Piquegewebe genannt werden. Bei dieser Gewebetchnik benötigt man außer dem Harnisch gewöhnlich zwei Steppschäfte mit Fachhelfen und vier Kattunschäfte. Die Steppkettenfäden

werden in die Jacquardhelfen und überdies in die Steppschäfte eingezogen. Diese müssen daher in einer bestimmten Entfernung vom Harnisch stehen, da sie eine Durchbiegung des Fadens bewirken. Die Fig. 8 zeigt die übliche, die Fig. 9 aber mit Tringles ausgestattete Webstuhl-Vorrichtung. Aus diesen beiden Figuren kann man leicht den Wert der Verwendung von Tringles erkennen.

Wie aus den angeführten Beispielen zu ersehen ist, kann eine große Reihe von Jacquard-Webstuhl-Vorrichtungen verbessert und die Arbeitsweise erleichtert werden. Das Vorurteil einzelner Weberstechniker, die von Tringles nichts wissen wollen und dieselben nirgends anwenden, auch wenn sie noch so viele Vorteile brächten, kann nicht gutgeheißen werden, denn diese Vorrichtungen müssen in erster Linie gründlich verstanden werden. Wer die Vorteile kennt, der wird gerne zur praktischen Durchführung der Webstuhl-Vorrichtung schreiten und weitere Verwendungsmöglichkeiten ersinnen.

P. E. B.

Kettenfadenwächter mit Zahnstangen und Lamellen.

(Exploitation Maatschappij voor Textielindustrie Auerbach & Co. in Haag, Niederlande. D. R.-P. Nr. 441.311.)

Von den drei Zahnstangen sind die beiden äußeren 6 unbeweglich zu einem Gerinne verbunden, in welchem die dritte 7 seitliche Bewegungen ausführt (Fig. 10). Die Lamellen 22 reiten einzeln auf den Kettenfäden und werden durch die Schenkel 10, die Leiste 23 und den Spalt 22' in Ordnung gehalten. Im Falle ein Faden reißt, sperrt die Lamelle die Beweglichkeit der Stange 7. Den Antrieb der Stange 7 besorgt ein Winkelhebel 25, 26 (Fig. 11) am Zapfen 9. 2 ist eine Zugstange, welche zu einer passenden Trittvorrichtung reicht. Im Zapfen 9 lagert der Hebel 4, der durch die Stange 24 mit der Zahnstange 7 verbunden ist. Zwischen dem Hebel 4

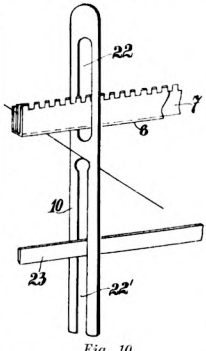


Fig. 10.

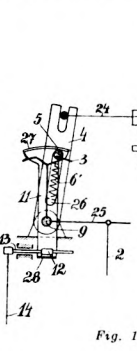


Fig. 11.

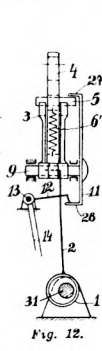


Fig. 12.

und dem Winkelhebel 25, 26 ist eine Kupplung vorgesehen, die bei Widerstand der Stange 7 nachgibt und zwischen 4 und 25, 26 die Verbindung auflöst. Der Hebel 4 ist teilweise geschlitzt. In dem Schlitz spielt die Zugfeder 6, ferner der Doppelpapfen 3 (Fig. 12), den die Feder 6 ständig niederzuziehen trachtet, aber daran normal durch den Bügel 3 mit Sattel in der Mitte verhindert wird. Ruht der Zapfen 5 in der Einbuchtung 3, so nimmt 4 an den Ausschlägen von 25, 26 ungeschmälert teil. Die Schwingen 26 sind übrigens beiderseits von 4 angeordnet (Fig. 12). Blicke jedoch 4 stehen, so bleibt es auch der Zapfen 5, springt bei der Weiterbewegung von 3 aus der Rast an 3 und stößt die Stange 11 nach oben, welche mittelst weiteren Gestanges den Stuhl abstellt. Zwecks sicheren Griffes ist die Stange 11 oben bogenförmig ausgebildet (27). Nach Wiederanknüpfen des Fadens drückt der Weber auf den Hebel 4, bis 5 wieder in die Kerbung von 3 einspringt.

Schaffmaschine für das Weben von Florstoffen in Doppellagen.

(Firma Jean Güssen in Dülken, Rheinland. D. R.-P. Nr. 432.706.)

Plüsch, Moquettes, Teppiche mit aufgeschnittenem Pol, Samte, Velours werden häufig doppelt übereinander und nicht selten auch die Doppellagen mehreremale nebeneinander gewebt, so daß zwei, vier oder sechs Stück Ware gleich auf einmal erhalten werden können. Von größtem Vorteil ist dabei die Entbehrlichkeit der Nadeln, das Ein- und Ausziehen und des komplizierten dazu erforderlichen Mechanismus, welcher letzterer den beschleunigteren Gang des Webstuhles nicht verträgt. Die Nadeln oder Ruten sind von verhältnismäßiger Schwäche und lassen kein Weben größerer Breite zu. Ware in doppeltem Werke gestattet auch das zweizügliche Weben und wesentliche Vergrößerung der Produktion. Muster, Farbe, Bindung erleiden unbedeutenden Abbruch. Andererseits hat man mit beträchtlich mehr zu beobachtenden Fäden und unbequemer Zugänglichkeit zu rechnen. Das Messer, welches die Gewebe trennt, bedarf seitens des Webers keiner besonderen Aufmerksamkeit. Auf die Anzahl der minutlich eingetragenen Schüsse und die Stuhlgeschwindigkeit hat es keinen Einfluß. Bei Moquettes ist es üblich, die nicht zur Plüschbildung gebrauchten Fäden der Polkette im Rücken entweder des Oberwerkes oder des Unterwerkes einzubetten. Man verlegt dasselbe auf jeden zweiten Schuß. Soll es z. B. im Rücken der Oberware stattfinden, so müssen die Polllagen sämtlich hochfach machen. Bei den dazwischen zählenden Schüssen treten die polbildenden Fäden dagegen ins Tieffach ein, die nicht dazu bestimmten jedoch nur ins Mittelfach über. Im Zusammenhange hiermit ist es nur beim zweiten Schusse notwendig, daß die Maschine alle Polschäfte hochhebt, sonst aber Mittel- und Tieffach bewirkt. Die hierzu bereits bestehenden Schaffmaschinen werden durch die vorliegende Erfindung um eine weitere sehr ver-

einfache bereichert, die man zudem noch glatt vor- und rückwärts laufen lassen kann. Fig. 13 veranschaulicht die Einrichtung in ihrer Grundstellung, die Polschäfte oben, die Antriebskurbel im Tourenverhältnisse 1:2 gegenüber der Stuhlkurbelwelle ganz unten. Quer lagert in den Seitenschilddern eine Welle 1, mit welcher der Hebel 2 fest verbunden ist, an dem die Antriebsstange 3 angliedert ist. Ebenfalls fest mit 1 verbunden zweigen voran und rückwärts von 1 die Schwingen 4 ab, verknüpft durch den Riegel 5, der in den Rechen, Kamm oder die Zinkenführung 6 übergeht. Zwischen den Zähnen 6 spielen die auf der Welle 1 gelagerten Schafthel 7, 8 sind die Scharniere für die Platinen 9, 10 ist das Messer für die Platinen 9 am Hebel 12 im Lager 11, den die Stange 13 von 4 aus in Schwingung versetzt. Die Nadeln 22 liegen in Nuten einer Betung 21 am Hebelpaare 19, das um 20 ausschwingt und mittelst Armes 24, desgleichen 23 am Hebel 2 angetrieben wird. Eine Feder 25 besorgt den konträren Effekt des Zusammenhanges 23, 24, 14 ist das Pappkartenprisma, 16 die Laterne, 15 die Balkensperre für letztere, 18 ein Kettenrad, an dem der Wendezapfen 17 sitzt, der in die Laterne 16 faßt. Bewegt sich nun die Stange 3 aufwärts, so veranlaßt der Federzug 25 den Ausschlag der Nadeln 22 nach rechts zum Abfühlen der Karte. Die geschlagenen Nadeln werden in die Karte eindringen und die zugehörigen Platinen 9 unten auf dem Messer 10 belassen, die ungeschlagenen dagegen abheben. Die Schafthel 7 der abgehobenen Platinen 9 können dem vollen Zuge des Federregisters an den Schäften unter dem Stuhle so weit folgen, als die Führung im Kamme 5, 6 es zuläßt, d. h. sie können ins Tieffach übergehen, wologegen die auf Messer 10 hängenden Platinen infolge des kürzeren Weges des Messers nur die Schäfte bis ins Mittelfach senken. Kurbel und die Zugstange 3 nehmen ihre Hochlage ein, die Schafthel 7 ihre Mittel- und Tieflage, Mittel- und Unterfach. Sodann hebt die Maschine durch die Wirkungsweise von 5, 6 wieder alle Polschäfte hoch und kehrt in die Ausgangsstellung der Figur zurück. Läuft der Stuhl rückwärts, so auch die Karte, weil der Zapfen 17 dann einfach von umgekehrter Seite mit der Laterne 16 kämmt, präziser gesagt, mit an der Laterne angebrachten Nocken. Prisma und Karte schwingen nicht aus, sondern vollführen nur absetzend kreisende Bewegungen.

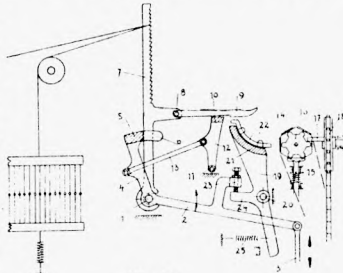


Fig. 13.

Einrichtung für Festblattwebstühle mit gesondert beweglicher Kastenzunge.

(Alfred Colin in Barmbach, Frankreich. D. R.-P. Nr. 441.360.)

In der Regel werden von im Kasten einlaufenden Schützen beide Fühler, die von der Stecherwelle aus die bewegliche Wange in der Zellenrückwand abtasten, abgehoben und auf der jeweils leeren Ladenseite verrichtet die Verbindung von der Stecherwelle bis zur Zelle unnütze Arbeit. Nach dem Erfindungsgegenstand sind die beiden Fühler auf der Welle in gewisser Grenze beweglich angeordnet, gegen Verschieben aber gesichert. Die Stecherwelle 3 (Fig. 14) hat die übliche Lagerung an den Ladefußwellenstützen, 3, 3' sind die wirklichen Stecher und 2, 2' sind glatte Ringe auf 3, die mittelst Kopschrauben befestigt werden. 6, 6' sind ebenfalls auf 3 fest geschraubte Ringe, die jedoch weiterhin in Muffe 5, 5' übergehen, an denen

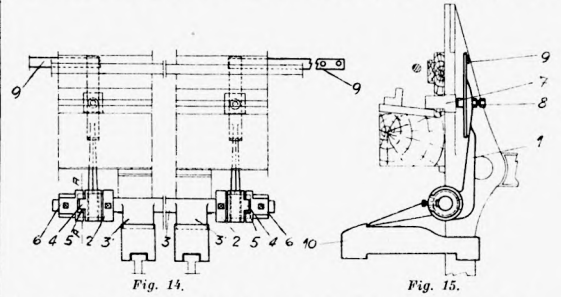


Fig. 14.

Fig. 15.

Ausschnitte 5 vorhanden sind, in welche der Zahn 4 an der Nabe des Tasters 1 (Fig. 15) greift. Die Zähne 4 füllen die Lücken in 5 aber nicht vollständig aus, sondern haben im Drehsinne Spielraum, der entsprechend bemessen ist. Zufolge der Ringe 2, 2, 6, 6 kann die Nabe der Taster 1 seitlich nicht ausweichen. Der angekommene Schützen drückt die Wange 7 zurück, mittelbar auch die Platte 8, auf welche oben die Blattfeder 9, unten der Taster 1 wirkt. Die Platte 8 ruts in waagrechter Führung an der Wandung der Lade. Mittelst der Stellschraube 8' ist ihr Abstand von der Wange 7 leicht regulierbar. Der Ausschlag von 1 nimmt mittelst der Klau 4 den Ring 6 mit, dieser die Welle 3, hebt also den Stecher so weit hoch, daß er über den Frosch 10 hinweggleitet. Auf der anderen Ladenseite übt jedoch die Drehung von 3 auf den Fühler 1 keine Wirkung aus, weil die Weite des Ausschnittes 5 und die Einstellung desselben das Aufsitzen des Zahnes 4 im Wandebereiche von 5 verhindert.

Allgemeines.

Lutterwärmer für Dampfkessel mit seitlichen Rauchkanälen.

(Chas. F. Wade, 3, Rolleston Road in Sheffield, England.)

Die Einrichtung besteht in hohlen gußeisernen flachen Öfen, langen und hohen Kästen, die man an der Innenwand der Einmauerung rechts und links des Kessels in den Zügen der sekundären Heizfläche so aufstellt, daß letztere nicht alteriert, dagegen die sonst ins Mauerwerk übertretende Hitze durch den Einbau der Vorkehrung für die Befuerung nutzbar gemacht wird, natürlich auch inklusive den von den vorbeistreichenden Gasen an die Gußeisenkörper abgegebene Wärme. Fig. 1 veranschaulicht teilweise einen so ausgerüsteten Kornwallkessel im Schnitt, teilweise frontal. Rechtsseitig bezeichnet die in kräftigen Linien gezeichnete Darstellung die flache, geringen Raum nehmende Rippenkassette, links bemerkt man den Rohrausfluß, der den Eintritt der Warmluft in die Kombination vermittelt. Die Kästen nehmen den Kanal in voller Länge ein, nach oben setzen sie bei der Wölbung ab, Unten ruhen sie auf der Sohle des Zuges und zerfallen horizontal in mehrere verschraubte

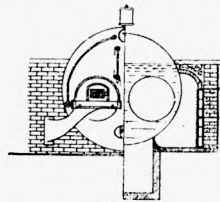


Fig. 1.

Einheiten. Genügt natürlicher Abzug des Rauches, der Gase und abfallen der Wärme nicht, so ist mit künstlichem Winde durch Kompression zu arbeiten. In einem Falle bedarf die Einrichtung bis auf das Kehren keiner Wartung, im anderen nur geringer. An der Möglichkeit, durch den Apparat den Kohlenverbrauch herabsetzen zu können, wird kaum jemand zweifeln.

Stahlrohre, Schnurtrommeln, Hohlwalzen aus spiral gewundenen Bändern.

(J. Stead & Co., Elland Road Works in Leeds, England.)

Das Herstellungsverfahren dieser neuen Rohre, von leichten Zylindern, Triebtrommeln für Spinn- und Spulmaschinen, Rollen für Transportautomaten usw. besteht im schraubenförmigen Winden mäßig breiter Streifen aus dünnem Stahl, wobei die Ränder der Bänder sofort elektrisch verschweißt werden und den geschlossenen Mantel bilden, dessen Festigkeit dadurch erhöht wird, daß man Doppellagen anwendet und die Schweißnähte demart verteilt, daß die Naht der äußeren Lage mit der Mitte des Bandes der inneren Lage zusammenfällt. Die Dicke der Bleche beträgt bis 3/16" engl. und der Durchmesser so angefertigten Rohre bisher von 4" engl. aufwärts bis zu 12" engl. Dieselben sind äußerlich spiegelglatt und werden eventuell galvanisiert, vernickelt oder plattiert geliefert. Für die Textilindustrie kommen sie hauptsächlich als Ersatz der Trommeln in Betracht, die zum Antriebe der Spindeln durch Schnuren dienen.

Neuzeitliche
Hochleistungs-
Maschinen zum
SPULEN
ZWIRNEN
ZETTELN

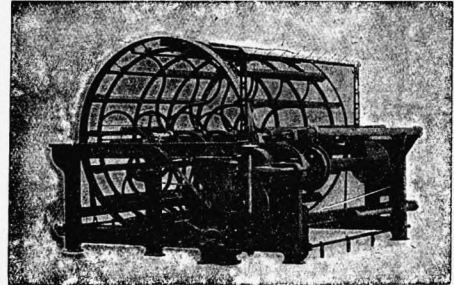
Schlafhorst
Patente

W. SCHLAFHORST & CO. * M. GLADBACH.



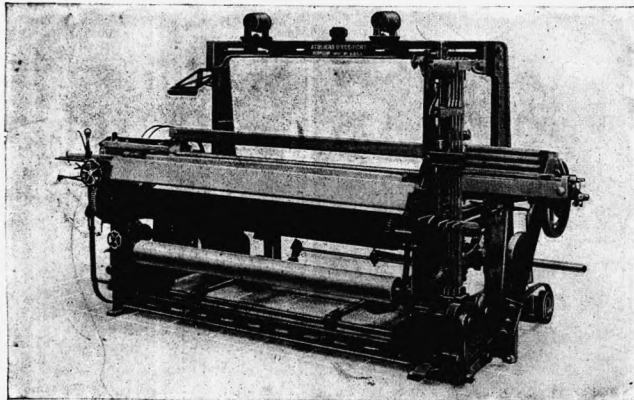
WEBSTÜHLE UND VORBEREITUNGS - MASCHINEN

FÜR
 NATURSEIDE
 KUNSTSEIDE
 BAUMWOLLE
 LEINEN
 JUTE



Zettelmaschine mit großer Trommel.

AUTOMATISCHE u. SCHNELLAUFENDE WEBSTÜHLE



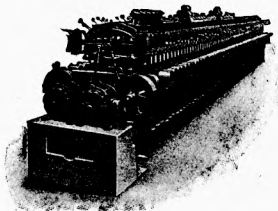
Vierschütziger Webstuhl Modell 7700.

ZETTELMASCHINEN
 SPULENGATTER
 TREIBMASCHINEN
 SPULMASCHINEN
 FACHTMASCHINEN
 ZWIRNMASCHINEN

ATELIERS DIEDERICH'S BOURGOIN (Isère) FRANCE

Vertreter für ÖSTERREICH, TSCHECOSLOWAKEI, OTTO KÜHNEN, WIEN IX/4, Heiligenstädter Str. 6.

Deutscher Textil-



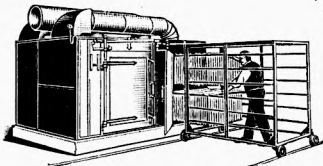
Schlauchkopfsmaschine für Leinen.

BAUCH Spulmaschinen



für Schuß und Kette, gerade und gekreuzte Wicklung,
Ausarbeitungsmaschinen für Flachs, Hanf, Jute.

**E. Bauch, Landeshut, Schles. 3.
Arnau Č. S. R.**



Der neue Kammer-Trockner
Patent „TURBO-AUTOMAT“

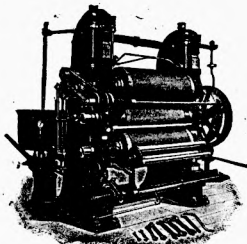
HAAS



Nur 3 Spezialitäten:

Trocken- und Karbonisierapparate,
Gewebe-Schermaschinen,
Luftbefeuchtungs-Anlagen.

Friedr. Haas, Lennep, Rhld.



Seidenfinishkalander „Doppel“.

KLEINWEFERS

Unsere Kalandre verkörpern die Erfahrung von mehr als 60 jähriger praktischer Tätigkeit, d. h. seit den Anfängen des modernen Kalanderbaues überhaupt. Wir bitten Sie, unsere abgeschlossenen Druckschriften über Seidenfinishkalander D 51, sowie über Roll-Frikations- und Wasserkalander D 54 bei uns einzufordern, die Ihnen nähere Aufschlüsse über die einzelnen Typen und ihre Vorzüge geben.

Über unsere weiteren Spezialitäten unterrichten unsere Druckschriften Garn-Mercerisier-Maschinen D 52 und Revolvermanger D 50.

Joh. Kleinewefers Söhne, Krefeld

Telegramm-Adresse: Kalandre Krefeld.

Sammelfernruf: 28041.

Maschinen-Conzern



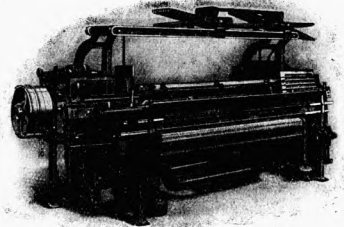
LENTZ

baut seit 1885 als einzige Spezialität:

MECHANISCHE WEBSTÜHLE

für Leinen, Jute, Wolle, Baumwolle u. dgl.

S. LENTZ, Viersen 20 (Deutschland).



Webstuhl Modell LWF.

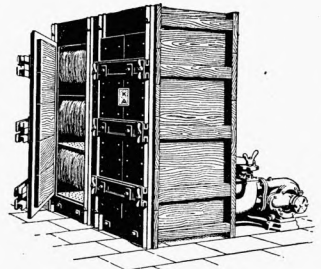


KRANTZ

Maschinen für:

Woll-Wäscherei, Woll- und Baumwoll-Färberei,
Baumwoll-Bleicherei, Pendelzentrifugen.

**H. KRANTZ, Maschinenfabrik, AACHEN,
Rhd. 18.**



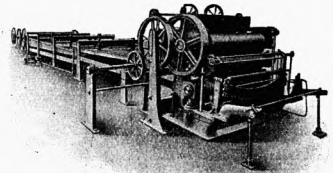
Universal-Woll-Farbe-Apparat (Patent).

BEMBERG

liefert Maschinen zur Ausrüstung von baumwollenen, halbwoollenen, seidenen und kunstseidenen Geweben:

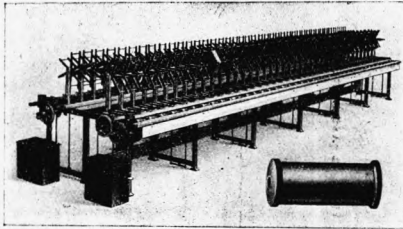
Continue-Stückbleiche, Syst. Mathesius-Freiberger,
Stück-Mercerisiermaschinen, Syst. Bemberg mit patent. Laugen-
rückgewinnapparat, Kaustifikatoren und Eindampfapparate,
Färbereimaschinen für Breite und Strang, Spann-, Rahm- und
Trockenmaschinen, Cylinder-Trockenmaschinen, Hydr. Pressen etc.

Bemberg Maschinenbau-A.-G., Barmen-Lgfd.



Stück-Mercerisiermaschine.

Gehr. Meyer, Maschinentabrik, Barmen



Kunstseide - Spulmaschine.

SONDER-ERZEUGNISSE:

Hilfsmaschinen für Band-, Kordel-, Litzen- und Spitzenfabrikation

wie:

Präzisions-Spulmaschinen für die Bandfabrikation, Präzisions-Meßmaschinen für alle Verwendungszwecke für Hand- und Kraftbetrieb, Haspelmaschinen und Aufmachvorrichtungen aller Art, Garnhaspelmaschinen für Kunstseide, Baumwolle usw. mit automatischem Zählwerk.

Generalvertretung für die Tschechoslowakei:
Ingenieurbüro

Ing. ADOLF MICHEL, vorm. Oscar Bachofner,
Telephon 756. Reichenberg, Eisengasse 12/II. Telephon 756.

BUNDY - ARBEITSZEIT - KONTROLL - APPARATE
KARTEN - UND EINSCHREIBSYSTEM.

WÄCHTER-KONTROLL-UHREN
TRAGBAR UND STATIONÄR.

SIGNALUHREN-ZEITSTEMPELAPPARATE
DIEBSTAHL - KONTROLL-APPARATE

Erste Referenzen! Beste Qualitäts-
ware! Billigste Preise!



JAKOB
PALMTAG
UHRENFABRIK
SCHWENNINGEN A NECKAR

GEGRÜNDET 1875.

Generalvertreter für die Tschechoslowakei:
Ing.-Büro Ing. Adolf Michel, vorm. Oscar Bachofner,
Teleph. 756. Reichenberg, Eisengasse 12/II. Teleph. 756.

Textil-Maschinentabrik B. Cohnen G. m. b. H.,

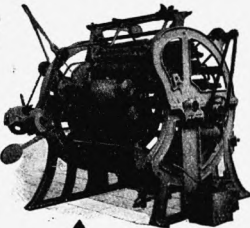
Grevenbroich bei Köln

empfiehlt als besteingeführte Spezialmaschinen

Färbe-Apparate } für Cops. Kreuzspulen (nach verschied. Verfahren)
Bleich-Apparate } Stranggarn, loses Material und Kettbäume.

**Hochdruck-
kochkessel**
mit u. ohne Laugen-
vorwärmer.

**Zupf-
maschinen**
zum Lockern von
loser Baumwolle
und dergl.



**Kammer-
trocken-
Apparate**
für Material lie-
gend in Horden
oder hängend auf
Stöcken.

**Trocken-
haspel**
rotierend für
Stranggarn.

Jiggers

in verschiedenen Ausführungen.

Pumpen

verschiedener Art für Färbereien
und Bleichereien.

Garnbefeuchtungsanlagen

zur Veredlung der Gespinste und
zur Wiedergewinnung der beim
Spinprozess verlor. Feuchtigkeit.

**Stranggarn-
Schlichtmaschinen**

„Revolver“ anerkannt beste Maschine.

**Stranggarn-
Lüstriermaschinen**

für Eisengarn und dergleichen.

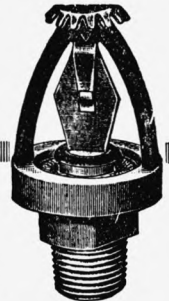
**Sektional-Zettel- und
Bäummaschinen**

zum Fertigtzettel auf den Webbaum.

Stückfärbemaschinen
für Indigo.

Vertreter für die Tschechoslowakei:

Herr Ingenieur **KARL MARX, KRATZAU, Č.S.R.**



Walther- Sprinkler

sind

besten Grossfeuerschutz

und bringen

höchste Prämien-Vergünstigungen.

Walther & Cie. A.G., Köln-Dellbrück.

Vertreter: Otto Kühnen, Brünn, Dr. Rašín-Basse 12/II.

Richard Koref, Textiltechnisches Büro Wien IX.,

Servitengasse 17, Teleph.: 16540/41, Telegr.: „Korefit“ Wien

Vertretung: **Praha XII.,** Mannesgasse 38.**Modernste u. leistungsfähigste Maschinen und Apparate** für:
Spinnerei, Weberei, Bleiche, Appretur, Färberei, Druckerei, Mercerisation, Wirkerei, Strickerei und Flechterei.**SPEZIALITÄT:**Umwandlung von neuen und gebrauchten Webstühlen in Automaten durch **Automat. Schußspulenwechsler**
Mechanische Kettenfadenwächter
Lamellen in jeder Form, mit Spezialpoliertem Fadenauge
Hochleistungs- Lufttrocken- Schildmaschinen**Zentral-Luftbefeuchtungs- Apparate,**
neuest. System, mit oder ohne Heizung, im Sommer intensive Raumkühlung
Entnebelungs-Anlagen für Färbereien und Eischereien
Kardier-Vacuum-Entstaubungs-Anlagen.
Sämtliche Apparate und Utensilien für die Textil-Industrie.**Spezialfabrik für Schermesser**Wir stellen nur eine Qualität her: **la.****Sch**lenter
ermesser.**J. Schlenter & Cie.,**
Aachen 5.

Gegründet 1859.

**KESSEL
BEKOHLUNGS
ANLAGEN**

BAUT ALS SPEZIALITÄT:

**CARL GASCH GMBH**
CHODAU BEI KARLSBAD
**Rückspülbare
Kiesfilter**
Patent Reisert
liefern vollständig
klares Wasser
für städt. Wasser-
versorgung und alle
Fabrikationszwecke**„Gefia“ a. S. Wien I**

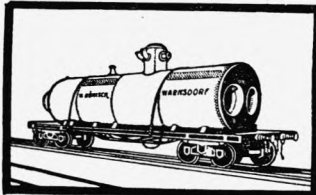
Gegr. 1883.

Warnsdorfer Maschinenfabrik, Eisengießerei und Kesselschmiede

Telephon 76.

W. BÖNISCH, WARNSDORF ČSR.

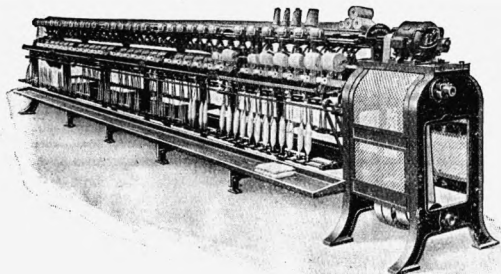
liefert für die Textilindustrie:

**Centrifugen, Jigger, Rührwerke, Heißluft- u. Platten-**
mansarden, Garn- und Warekockessel, Dampf-
maschinen, Dampfkessel, Wärmespeicher, Überhitzer,
Vorwärmer; Neuzeitliche **Abdampfverwertung-Anlagen** in
Verbindung mit Luftkondensatoren, Frischluftheizungen, Trocknungen und
Entnebelungen.



Schwedische Kratzen

Kardbeslag-fabriks
Aktiebolaget,
Hörköpings-Schweden



Victoria

Kreuzspulmaschinen
Kreuzfachmaschinen
Garnsengmaschinen
usw.

*Vollkommene Ausführung! Höchste Leistung!
Auswertung langjähriger Facherfahrungen!*

Dresdner Strickmaschinenfabrik

Jrmscher & Witte, Aktiengesellschaft, Dresden - A. 28

Abteilung: Spul- und Zwirnmaschinen

Spezialität: Gewebte Tücher und Stoffe für den technischen Bedarf aller Industriezweige:

Hutter & Schrantz, A.-G., Niemes i. B.

Spezialfabrik

mit eigener Spinnerei, Weberei, Appretur und Gummistreichererei.

Besondere Spezialitäten nach langjährig erprobten Ausführungen.

Spinnereien: Zylindertücher, Putztücher, Walzenplütsche, reinwollene Putzwalzenschlüchse, alle gewebten u. gestrickten Flyer- u. Streckenschluchse etc.

Weberien: Schlichtetücher in allen Qualitäten und Breiten, nahtlose Filzschluchse, feststehende Leim- und Schlichtwalzenüberzüge.

Appreturen: Universal-Spickfilz für alle Scherzylinder, Kalenderfilze in allen Qualitäten. Nahtlose Rundfilze für Muldenpressen in allen Dimensionen. Dekatirtücher, Filtertücher, Filztücher und Gewebe jeder Art.

Roulaux-Druckereien: Kautschuk-Drucktücher 4-, 5-, 6- und 8-fach, Baumwolldrucktücher, auch endlos, in unerreichter Qualität, bestes und billigstes Drucktuch der Gegenwart. Schafwoll-Drucktuch für feinsten Druck, auch endlos. Lappings (Bombagen), gummiert und un gummiert in allen Ausführungen.

Alle Kratzentücher zur Herstellung von Kratzen für Woll- und Baumwollspinnereien.

Spezial-Gewebe nach Mustervorlagen werden genauest und billigst ausgeführt. Eigene Muster werden auf Wunsch zur Verfügung gestellt.

Export nach allen Ländern.

Export nach allen Ländern.

Diese Zeitung druckt: Gebrüder Stiepel Ges.m.b.H., graphische Kunstanstalt in Reichenberg.

Großbuchbinderei, Geschäftsbücherfabrik.

Wir liefern für die Textilindustrie:

Garn- und Stoffmusterkarten, Garn- und Warenschilder,
Schachteletiketten, Warenschleifen, Anhänger, Muster-
blätter, Musterbücher und Wickelkarten, Klischees aller
:-: Art, Autotypen, Strichätzungen. :-:

Sie kaufen gut!

Sie kaufen billig!

BLUTALBUMIN Ia.
 für Farbendruck, Färberei, Appretur
 fabrizieren und liefern
JOS. ŠVÁB & SOHN, PRAG-KARLÍN (Tschechoslowakei)


Unbedingt säure- u. alkalifest!
„HEMATECT“
 die unvergängliche Dachaufstrichmasse
 für
**Pappdächer,
 Betondächer,
 Metalldächer.**
 Baustoff-Brüx.
Brüder Wettstein, werke, Brüx.
 Langjährige Garantie!

B. von Harenne & Schwilden, Radien.
 Spezial-Fabrik für
Nitschelhosen und Florteilriemchen.

**E. TH. WAGNER
 CHEMNITZ / S.A.**
 Stahldrahlitzen jeder Art
 Webegeschirre, Webelblätter,
 Drahlwaren.



Wenn Sie Ihre Erzeugnisse, seien es **Tuch, Seide, Plüsch, Sammet, Leder, Strümpfe** oder **Trikotagen** mit **Namenszügen** oder **Schutzmarken** versehen wollen, dann verlangen Sie **Muster meiner Plättestempel.**
FRITZ SCHAEFER, Nürnberg, Veilödterstr. 17.



„Klingerit“
beste Dichtung
 für höchsten Dampfdruck und überhitzten Dampf.
Nur echt!
 mit dieser Schutzmarke *Klingerit*
Klingers Reflexions-Wasserstands-Anzeiger
 Größte Betriebssicherheit.
 Hauptlager bei Firma **JANUŠ & LINDNER, PRAG II., Rigrovo nábř. 8.**
Rich. Klinger Ges. m. b. H., Gumpoldskirchen bei Wien.



Kohlöffel-Stiffe
 flach und rund, mit und ohne Köpfe.
 Streckmaschinenstiffe, Kratzstiffe etc.

Ulrich Kohlöffel Reutlingen
 Maschinenfabrik

Gegr. 1862. Eingetragenes Warenzeichen: Kohlöffel

Maschinen zur Fabrikation von
**Kunstwolle
 Kunsbaumwolle
 Poisterwolle, wate etc.**
 Kohlöffel-Festenspanmaschinen,
 Kohlöffel-Spinnmaschinen, Kiden,
 Kahlöffel-Spinner für Lumpen, Kiden
 u. andere Fasermaterialien, Mehrstaben-
 seile etc. Spezialwärfel für Kanokablen
 sowie Verriegel mit Reaktor combin.
 Größte Wirtschaftlichkeit bei einst.
 Bedienung. Bew. u. gesch. Konstruktionen.

Kohlöffel-Belagbreiten
 für alle Systeme von Reismaschinen-Tambours
 und Flitzweilmaschinen.



Eduard Elbogen,
 Wien III/2, Dampfschiffstr. 10.
Talkum
 aus 5 eigenen Gruben u. 4 eigenen
 Talkummahlwerken in überragend
 blütenweißer, reiner, glänzender
 Qualität;
China-Clay
 der besten Marken zur Weißappretur
 und Kaolin zur Graugopretur;
 ferner **Alabasterweiß, Äbost,
 Barit, Blanco fix, Magnesia,
 Pflanzengummi „Lalolin“**,
 Bedeutendster Talkumproduzent
 Österreichs.
 Lager in Prag, Wien, Berlin, Dres-
 den, Frankfurt a. M., Mannheim usw.

Die
**Geschäftsbücherfabrik
 Gebr. Stiepel**
 Ges. m. b. H., Reichenberg
 empfiehlt sich zur Lieferung
 von **Geschäftsbüchern** aller
 Art. in bekannt guter, sorg-
 fältigster Ausführung zu bil-
 ligsten Preisen. Bei Bedarf
 bitten wir unsere neueste
 Geschäftsbücherpreisliste zu
 verlangen.
Gebr. Stiepel, Ges. m. b. H.,
 Reichenberg, Böhmen,
 Abt. Geschäftsbücherfabrik.

Ventilatoren
 sowie kompl. Lüftungs-, Heizungsanlagen (mit Niederdruck-, Hoch-
 druck-, Reduzier-, Vacuumdampf, Warmwasser od. Warmluft), Ent-
 staubungs-, Trocken-, Saugzug-, Unterwind-, Befuchungs-, Ent-
 nebelungs- u. pneumat. Transportanlagen projektiert u. baut Firma
Ing. V. Němec, Prag V., Břehová 3.

Patente, Muster u. Marken
 durch Zivilingenieur **H. Schmidt, Auffig a. E.,**
 Margarethenstraße 8. Telefon 436/VI.

COMPAGNIE NATIONALE
de MATIERES COLORANTES et
MANUFACTURES de PRODUITS
CHIMIQUES du NORD RÉUNIES

ETABLISSEMENTS KUHLMANN

Handelsregister: Gegründet Telegramm - Adresse
SEINE 83805 1825 NATICOLOR PARIS

Aktienkapital 190,000.000 Franken

General-Direktion der Abteilung der organischen Produkte
11, RUE de la BAUME, PARIS (8^e).

SAUREFARBSTOFFE DIREKTFARBSTOFFE
CHROMFARBSTOFFE SCHWEFELFARBSTOFFE
HALBWOLFFARBSTOFFE BASISCHE FARBSTOFFE

ALIZARINFARBSTOFFE: alle Nuancen
Synthetischer Indigo-Telg 20% und Pulver
Indigolösung NL 20% und NC 20%
Bromindigo

Hydrosulfit NC konz. Pulver und Derivate

VERTRETUNG FÜR DIE TSCHECHOSLOWAKEI:
JOS. BEIER, Töpferplatz 3, REICHENBERG, Tel. 130.

VERTRETUNG FÜR ÖSTERREICH:
DANIEL RITTERMANN, Schwarzspanierstr. 16, WIEN, Tel. 29 - 4 - 26.

Verwenden Sie zum Antriebe Ihrer
TEXTILMASCHINEN

**Gumoidtext-
Zahnräder!!**



Achtung!
Metallische Getriebe
führen zu rascher Ab-
nutzung der Zähne,
daher zu Betriebs-
störungen.

ruhiger, geräuschloser Lauf,
lange Lebensdauer,
geringste Zahnabnutzung,
große, mechanische Festigkeit,
unempfindlich gegen Öle, Säuren,
Feuchtigkeit u. höhere Temperaturen.

Patentiert in allen Kulturländern!

**KABELFABRIK A. = G.,
BRATISLAVA.**

Filztuch- und Technische Gewebe-Fabrik

DOLLFUS & NOACK, G. m. b. H.

Gegr. 1811. MÜLHAUSEN im Elsaß. Gegr. 1811.
(MULHOUSE Haut-Rhin, France).

Paris 1900: 5 goldene Medaillen. Turin 1911: 2 Grands Prix, 1 Ehrendiplom
Strasbourg 1919: 1 Grand Prix. Munster 1925 Hors Concours.

Zylindertuch für Spinnereien.

Plüsch, Putzwalzenschläuche und Putzdeckeltuch.

Schlichtwalzentücher und Rundtücher für Webereien.

Wolle-Mako-Kautschuk-Druckdecken und Lappings

Drucktsch-Chassis-Tücher für Rouleaux- und Hand-
druckereien etc. etc.

Vertreter: **KARL LEDERER, TETSCHEN a. Eibe.**

Färber-Stöcke

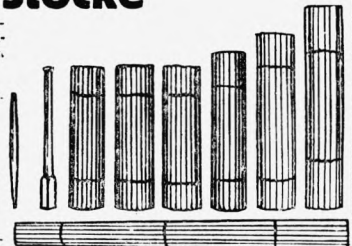
aus Haseltrieben, Bambus-
rohr u. aus gespaltenem ast-
u. schieferfr. Eschenholz.

Trocken-Stöcke
für alle Systeme Schnell-
trockenapparate und
Trockenstuben.

Winde-Docken
aus amerik. Bulletrie-
Buchs- u. Birnbaumholz.

**Winde-Nägel und
Stecher**

aus Bulletrie- u. Pflaumen-
holz. Weiche Wollgarn-
färberstöcke und Linden-
trockenstangen mit aus-
gebrannten Ästen liefert

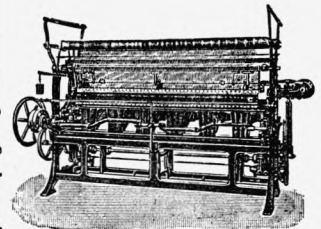


Karl Sedláček i. Littau (Mähren) Č.s.r.
Gegründet 1890.

Die neue Kappel-Raschel

erregt allgemeines Aufsehen. Ihr Interesse gebietet Ihnen deren Besichtigung. Sie
kaufen dann nur eine Kappel-Raschel, die ganz hervorragende Verbesserungen besitzt.

Maschinenfabrik Kappel A.-G., Chemnitz-Kappel (Sachsen).



Bücher- und Zeitungsrundschau.

Patentrecht in der tschechoslow. Republik. Von Ing. Ludwig Špirk, Kommissär des tschechoslow. Patentamtes, 1. Auflage, 527 Seiten, Verlag V. Peter, Prag. (In tschechischer Sprache.)

Das vorliegende Werk dient vortrefflich zur Orientierung in allen patentrechtlichen Fragen, so daß es jedem Erfinder, Industriellen, Kaufmann, Advokaten bestens empfohlen werden kann.

Der Autor behandelt vor allem ausführlich das tschechoslow. Patentgesetz in allen seinen Bestimmungen, die Organisation des Patentamtes und Patentgerichtes und erklärt übersichtlich das ganze Patentverfahren in der ersten und zweiten Instanz; auch informiert er den Leser auf Grund von abgeschlossenen Formularen, wie man Eingaben an das Patentamt machen soll. Die weiteren Kapitel behandeln die ziemlich komplizierten Eingriffs- und Anmaßungsklagen, welchen mancher Erzeuger oder Erfinder oft ratlos gegenübersteht und die Gebührensätze für Patentanmeldung, Jahresgebühren, Druckkosten von Patentschriften, Gebühren in Patentprozessen usw. Ferner findet der Leser sämtliche Gesetze im Original, durch welche das österreichische, als Grundlage des tschechoslowakischen dienende Patentgesetz für die Verhältnisse in der Tschechoslowakei abgeändert wurde und eine übersichtliche Zusammenstellung von Bestimmungen der internationalen Union zum Schutze des gewerblichen Eigentums. Schließlich führt der Autor noch das Sprachgesetz samt Durchführungsbestimmungen und eine Sammlung von Entscheidungen des tschechoslow. Patentamtes

unter Bezugnahme auf das letztere ausführlich beschreibende Amtsblatt (*Patentní věstník*) auf. Im Anhang findet der Leser noch Winke wie man „Patentsprüche“ verfassen soll und in welcher Weise man Begünstigungen auf Grund eines Mittellosigkeitszeugnisses erreichen kann. Zusammengefaßt ist das Buch Ing. Špirks ein recht brauchbarer Leitfaden, der jeden Interessenten juristisch und praktisch in das Patentgesetz einführt.

Wirtschaftsbarometer und Konjunkturprognose. Vom Universitätsprofessor Dr. E. Hugo Vogelin in Wien. Veröffentlichungen des „Deutsches Hauptverbandes der Industrie, Textil-, Schönmw.“

Die kurzgefaßte Broschüre bespricht Mittel und Wege, um aus dem Auf- und Niedergang des gesamten Wirtschaftslebens, den Geschäftsgängen, Export- und Importverhältnissen, Preisen, Zinsfuß, Investitionen, überhaupt allem, was Unternehmungen, Erwerb, Streben nach Gewinn und Konjunktur angeht, allgemeine Nachweis-, Permanenz- und Richtlinien aufzustellen, ähnlich jenen, wie sie Institutionen in den Vereinigten Staaten kultivieren und wie sie für die Gebiete Mitteleuropas bewerkstelligt werden könnten. Mindestens die Fluktuationen der wichtigsten Handels-, Umsatz-, Spekulations- und Geldgebarungartikel seien graphisch festzuhalten, um daraus Schlüsse für die Zukunft zu ziehen, da Tatsachen in der Wiederkehr der Konjunktur einen Kreislauf bestätigen. In Deutschland bestehen bereits dem Zwecke Rechnung tragende Einrichtungen, abgesondert von den üblichen statistischen Ämtern, so auch in England und Frankreich.

Sprechsaal.

Fragen:

Frage Nr. 46. (Wasch- und lichtehtes Schwarz auf Baumwollstoffe.) Ich habe für einen gewissen Artikel, welcher schwarz gefärbt werden soll, ein Schwarz zu verwenden, welches absolut licht- und waschecht sein soll, da dieser Stoff fast täglich dem Lichte ausgesetzt wird. Kann mir jemand mit näheren Angaben an die Hand gehen, wie ich dieses Schwarz färben soll, um die verlangte Wasch- und Lichtehtigkeit zu erhalten? Ist es besser, das Garn zu färben oder genügt es die Ware im Stücke zu färben? Bemerkt sei daß es sich hier um Baumwollsegele leichter sowie auch besserer Qualität handelt. S. A.

Antworten:

Bindungen. (Antwort auf Frage Nr. 43.) Hahnentrittbindungen sind solche Bindungen, bei denen neben Leinwandblocks kleine Ketten- und Schußflochtungen vorhanden sind. Fig. 1 zeigt das Musterbild und Fig. 2

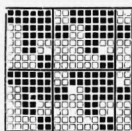


Fig. 1.

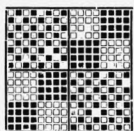


Fig. 2.

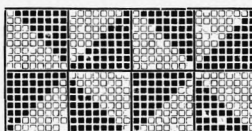


Fig. 3.

die Bindung einer einfachen Hahnentrittbindung. Ramagebindungen werden aus *Atlas* und *Rips* oder aus *Ketten*- und *Schuß-Atlas* gebildet. Diese Grundbindungen sind bekannt. Eine Eisbindung veranschaulicht Fig. 3 und

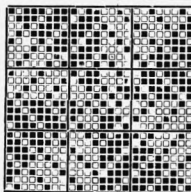


Fig. 4.

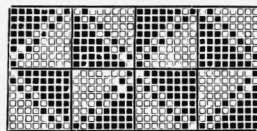


Fig. 5.

eine Windmühleneisbindung Fig. 4. In Fig. 5 ist das Bindungsbild einer weiteren Eisbindung gegeben. R. H.

Wasch- und lichtehtes Schwarz auf Baumwollstoffe. (Antwort auf Frage Nr. 46.) Ein vollständig licht- und waschecht Schwarz auf Baumwolle läßt sich billig und rationell nur mit Anilinschwarz erzielen. Allerdings ist die Herstellung dieses Schwarz an eine bestimmte Apparatur gebunden, die vorhanden sein muß, wenn man richtig fabrizieren will. Vorzuziehen ist das sogen. Anilinoxidationsschwarz, das sehr schön ist und sich billiger stellt als das Dampf Schwarz. Vorschriften könnten auf Wunsch mitgeteilt werden. Sollte die Herstellung eines Anilinschwarz wegen mangelnder Einrichtung nicht möglich sein, so kann schließlich auch ein gutes Schwefelschwarz dieselben Dienste in genügender Weise leisten. Der Fragesteller möge sich dann an eine der bekannten Farbenfabriken um Mitteilung der hierzu nötigen lichtehten Farbstoffe der Schwefelfarbenreihe wenden. Z. R.

Volkswirtschaftlicher Teil und Statistik.

Nachfolgestaaten.

Die Textilzölle des neuen tschechoslowakisch-österreichischen Zolltarifübereinkommens.*)

Von Handelskammersekretär Dr. Walter, Reichenberg.

Als Österreich im Vorjahre die Zolltarifnovelle einbrachte, erklärte es, daß es gezwungen sei, diese Zollerrhöhungen hauptsächlich deswegen durchzuführen, um bei den künftigen Zolltarifverhandlungen größere Zugeständnisse für seine eigene Exportindustrie zu erzielen. Auch in dem Motivenbericht zu dem betreffenden Regierungsentwurf wurde ausdrücklich darauf hingewiesen, daß es sich bei den Erhöhungen der Industriezölle in erster Linie um Verhandlungszölle handle, welche, soweit sie die Textilzölle betreffen, als Kompensationsobjekt bei den Handelsvertragsverhandlungen namentlich mit der Tschechoslowakei dienen sollen.

Bei den Verhandlungen, welche Österreich nach der Kündigung des Tarifübereinkommens mit der Tschechoslowakei wegen des Abschlusses eines neuen Tarifübereinkommens führte, zeigte es sich aber, daß Österreich die angeblich als Kampfszölle gedachten erhöhten Zölle auch um den Preis größerer Konzessionen nicht oder ganz unzureichend zu ermäßigen geneigt ist, denn wenn bei einzelnen dieser Zölle, wie z. B. bei denen für Baumwoll-, Leinen- und Wollgewebe, Artikel, welche fast die Hälfte der tschechoslow. Gesamtausfuhr nach Österreich ausmachen, Erhöhungen bis auf das Dreifache der alten Zölle vorgenommen wurden, die dann um 10–20% ermäßigt werden sollen, so muß dies wohl als vollkommen unzureichend bezeichnet werden. Gerade hier zeigt es sich, wie sehr die Genfer Weltwirtschafts-

konkurrenz Recht hatte, wenn sie vor der Aufstellung sogenannter Verhandlungs- oder Kampfszölle warnt, bei denen immer die Gefahr besteht, daß sie zu etwas Dauerndem werden.

Aber auch sonst kann man nicht behaupten, daß das Verhalten Österreichs bei den gegenwärtigen Handelsvertragsverhandlungen einigermaßen den von der Weltwirtschaftskonferenz aufgestellten Grundsätzen der möglichen Erleichterung und freieren Entwicklung des internationalen Güteraustausches entspricht, obwohl die österreichische Regierung, als erst offiziell ihre Zustimmung zu den von der Konferenz empfohlenen Richtlinien der Handelspolitik erklärt hat.

Der Schwerpunkt der Verhandlungen lag bei den österreichischen Zöllen für Baumwollgewebe, was begreiflich erscheint, wenn man bedenkt, daß die tschechoslowakische Einfuhr von Baumwollgeweben nach der österreichischen Statistik (also ohne Transit) im Jahre 1926 von einer Gesamtmenge von 116.000 q, 62.000 q, also weit mehr als die Hälfte betrug. Aber gerade hier erwies sich die österreichischen Unterhändler und auch die Vertreter der österreichischen Industrie, mit welcher die tschechoslowakische Baumwollindustrie in direkte Verhandlungen trat, gegenüber allen Versuchen, die Zölle im Vertragswege wieder auf ein erträgliches Ausmaß herunter zu bringen, als unzugänglich, obwohl der Nachweis erbracht wurde, daß der Zollschutz nach den neuen österr. Vertragszöllen auf die Produktionskosten berechnet (Verkaufspreis abzüglich der Kosten für das Material) mindestens 70–80% beträgt und damit eine Höhe des Zollschutzes erreicht, dessen die österreichische Industrie zum Schutze gegen eine übermäßige Einfuhr bestimmt nicht bedarf.

Aber auch bei den übrigen Textilpositionen, so insbesondere bei Leinen- und Wollgeweben, weiters Strick- und Wirkwaren

*) Das am 21. d. M. in Wien unterzeichnete neue Übereinkommen soll mit 10. August d. J. provisorisch in Kraft treten.

zeigte Österreich nur ein sehr geringes Entgegenkommen, so daß die tschechoslowakische Textilindustrie alle Ursache hat, mit dem neuen Verträge unzufrieden zu sein, da sie mit Recht befürchten muß, daß die gegenüber dem alten Verträge so bedeutend erhöhten österreichischen Zölle einen weiteren empfindlichen Rückgang der tschechoslowakischen Ausfuhr von Textilien nach Österreich zur Folge haben werden. Wenn man sich trotzdem mit dem neuen Verträge abfindet, so kann es nur aus der Erwägung geschehen, daß selbst ein schlechter Vertrag immer noch besser ist, als ein vertragsloser Zustand, der in der notwendigen Entwicklung auch zur Aufhebung der Meistbegünstigung und damit zum Zollkriege geführt hätte und daß Österreich vielleicht in absehbarer Zeit auch zur Überzeugung kommen wird, daß der von ihm jetzt eingeschlagene Weg der Hochschollpolitik keine dauernde Besserung der Wirtschaftsverhältnisse Österreichs herbeizuführen vermag, da auch Österreich bestrebt sein muß, nicht so sehr die Einfuhr von Industrie- und Landwirtschaftsprodukten möglichst zu drosseln, als seine eigene Ausfuhr zu steigern, was durch rationelleres Arbeiten und höchste Wirtschaftlichkeit in der Betriebsführung, sowie Erschließung der fremden Märkte durch Ermäßigung der die Ausfuhr behindernden Zölle, die aber wieder nur durch Ermäßigung der eigenen Zölle erkauft werden kann, möglich ist.

Mit Nachstehendem seien nun die wichtigsten Änderungen in den beiderseitigen Zolltarifen für Textilien wiedergegeben und zwar sowohl im Vergleich zu den früheren Vertragszöllen, als auch im Vergleich zu den neuen autonomen österreichischen Zöllen.

A. Im österreichischen Tarife.

Klasse XVIII. Baumwolle, Garne und Waren daraus.

Baumwollwatte, mit Ausschluß jener zur Heilzwecken (T. Nr. 132): Während früher für diese Position ein einheitlicher Zoll von autonom 12 GK galt, sieht die dritte (noch nicht angenommene) Zolltarifnovelle eine Erhöhung des autonomen Zolles für *a)* gebleichte und entfettete auf 20 GK vor, während für *b)* andere der Zollsatz 12 GK bleibt. Der neue Vertrag bestimmt, daß im Falle der Erhöhung der österr. Zölle der Zoll für *a)* nicht höher als 17 GK, der für *b)* nicht höher als 12 GK sein darf.

Baumwollgarne der T. Nr. 133—137 und Baumwoll-, Vigogne- und Abfallgarne der T. Nr. 138, welche auch keine Erhöhung des autonomen Satzes erfahren haben, bleiben weiterhin gebunden.

Baumwollgewebe: Wie bereits erwähnt, war dies die umstrittenste Position bei den Verhandlungen. Die Hauptschwierigkeiten bestanden darin, daß Österreich in der letzten Zolltarifnovelle bekanntlich eine ganz neue Systematik eingeführt hat, indem eine weitere Unterteilung nach der Feinheit der verwendeten Garne eingeführt wird und die Gewebe eingeteilt werden in Gewebe aus Garnen Nr. 21 und darunter, mit 38 Fäden oder weniger auf 5 mm im Geviert (T. Nr. 140), Gewebe aus Garnen Nr. 21 bis einschließlich Nr. 29, mit 38 Fäden oder weniger auf 5 mm im Geviert (T. Nr. 141 A), Gewebe aus Garnen über Nr. 29 bis einschließlich Nr. 50, mit 38 Fäden oder weniger auf 5 mm im Geviert (T. Nr. 141 B) und schließlich Gewebe aus Garnen Nr. 50 und darunter, mit mehr als 38 Fäden auf 5 mm im Geviert (T. Nr. 142). Eine weitere Änderung besteht darin, daß der neue österreichische Tarif zwischen einschützig und mehrschützig buntgewebt unterscheidet und noch eine besondere Unterposition für sog. *Matratzenstoffe* einführt.

Nur für die Gewebe der T. Nr. 140 ist es nun gelungen, die alten Vertragsätze zu behaupten. Für die übrigen beträgt die Erhöhung gegenüber den alten Vertragsätzen 20—50%, die vertragliche Ermäßigung gegenüber den neuen autonomen Zöllen durchschnittlich 15—20%. Die Bemühungen, Österreich zum Aufgeben seiner neuen Systematik zu bewegen, waren leider vergebens. Zu erreichen war nur, daß die Nummerngrenze vertragsmäßig von 29 auf 31 verschoben wurde, so daß auch Gewebe aus Garnen von Nr. 21—31 zu den niedrigeren Zöllen der Tarifnummern für Gewebe aus Garnen über Nr. 21—29 verzollt werden.

Im übrigen sind die neuen Vertragsätze, verglichen mit den alten Vertragsätzen und den neuen autonomen Sätzen, aus der nachfolgenden Zusammenstellung zu ersehen:

T. Nr. 141—142 Baumwollgewebe.

| T. Nr. | alter Vertragszoll | neuer Vertragszoll | neuer aut. Vertragszoll | alter Vertragszoll | neuer Vertragszoll | neuer aut. Vertragszoll |
|--------|--------------------|--------------------|-------------------------|--------------------|--------------------|-------------------------|
|--------|--------------------|--------------------|-------------------------|--------------------|--------------------|-------------------------|

141 A Gewebe aus Garn über Nr. 21 bis einschließlich Nr. 29, auf 5 mm im Geviert 38 Fäden oder weniger zählend:

| a) ungemustert: | | | b) gemustert: | | | | |
|-----------------|-------|-------|---------------|------------|-------|-------|-------|
| 1. | 80'— | 130'— | 100'— | 1. | 105'— | 155'— | 125'— |
| 2. | 107'— | 170'— | 131'— | 2. | 133'— | 195'— | 157'— |
| 3. | 126'— | 200'— | 153'— | 3. | 153'— | 225'— | 179'— |
| 4. | 146'— | 240'— | 193'— | 4. | 192'— | 265'— | 216'— |
| 5. | 176'— | 255'— | 200'— | 5. | 202'— | 280'— | 226'— |

141 B Gewebe aus Garn über Nr. 29 bis einschließlich Nr. 50, auf 5 mm im Geviert 38 Fäden oder weniger zählend:

| a) ungemustert: | | | b) gemustert: | | | | |
|------------------|-------|-------|---------------|------------|-------|-------|-------|
| 1. roh | 80'— | 160'— | 127'— | 1. | 135'— | 190'— | 152'— |
| 2. | 107'— | 205'— | 162'— | 2. | 163'— | 235'— | 189'— |
| 3. | 126'— | 235'— | 187'— | 3. | 192'— | 265'— | 214'— |
| 4. | 146'— | 275'— | 221'— | 4. | 192'— | 310'— | 254'— |
| 5. | 176'— | 295'— | 240'— | 5. | 202'— | 325'— | 267'— |

Gewebe aus Garnen der Nr. 21—31 werden nach der T. Nr. 141 A verzollt. 142 Gewebe aus Garn Nr. 50 und darunter, auf 5 mm im Geviert mehr als 38 Fäden zählend:

| a) ungemustert: | | | b) gemustert: | | | | |
|-----------------|-------|-------|---------------|------------|-------|-------|-------|
| 1. | 120'— | 185'— | 137'— | 1. | 135'— | 215'— | 162'— |
| 2. | 148'— | 230'— | 179'— | 2. | 163'— | 260'— | 200'— |
| 3. | 167'— | 265'— | 198'— | 3. | 183'— | 295'— | 226'— |
| 4. | 207'— | 305'— | 238'— | 4. | 222'— | 335'— | 265'— |
| 5. | 217'— | 320'— | 253'— | 5. | 232'— | 350'— | 280'— |

Für buntgewebe, nicht abgepaßte Stoffe nach Art der hinterlegten Muster für Überzüge von Matratzen und Möbeln (sog. Matratzenstoffe), die früher nach ihrer sonstigen Beschaffenheit zu verzollen waren und in der letzten Zeit vielfach auch als Möbelstoffe behandelt wurden, werden folgende Zollsätze festgesetzt:

| T. Nr. | alter Vertragszoll | neuer aut. Zoll | neuer Vertragszoll |
|---|--------------------|-----------------|--------------------|
| Ex T. Nr. 140 b) 4aa d. i. aus Garn Nr. 21 und darunter, auf 5 mm im Geviert 38 Fäden oder weniger zählend | | | 210'— GK |
| Ex T. Nr. 141 A b) 4aa d. i. aus Garn über Nr. 21 bis einsch. Nr. 29, auf 5 mm im Geviert 38 Fäden oder weniger zählend | | | 240'— GK |
| Ex T. Nr. 141 B b) 4aa d. i. aus Garn über Nr. 29 bis einschließlich Nr. 31 | | | 240'— GK |
| 145 Möbelstoffe, auch florantig gewebt; Madras- und Bagdadvorläufe | | | |
| a) Tischdecken, Bettdecken und Möbelüberwürfe mit abgepaßten Dessin | 260'— | 450'— | 310'— |
| Madras- und Bagdadvorläufe | 310'— | | |
| Möbelstoffe aus Spinnstoffen der Klasse XIX (n. b. b. vegetabilische Spinnstoffe) | 310'— | | |
| b) andere | | | 400'— |

Baumwollsamte und samtartige Gewebe (T. Nr. 146): Die bisherigen Vertragsätze von 230 GK für bedruckte oder bunt gewebte, 150 GK für andere und 200 GK für Samthänder bleiben aufrecht.

Bandwaren (T. Nr. 147): Hier hat die Tschechoslowakei auf die bisherigen Vertragsätze verzichtet, doch bleiben dieselben auf Grund des deutsch-österreichischen Vertrages weiter in Kraft.

Spitzenvorläufe (T. Nr. 149): Die vertragsmäßige Bestimmung, wonach derlei Waren mit Schlungabschluß oder mit Band eingefärbt nur einem Zuschlage von 100 GK unterliegen, bleibt.

Baumwollene Strick- und Wirkwaren (T. Nr. 153): Hier hat Österreich den Standpunkt vertreten, daß die Positionen Strümpfe und Handschuhe für die Verhandlungen Österreichs mit Deutschland reserviert bleiben müssen, ein Standpunkt, dem eine gewisse Berechtigung nicht versagt werden kann, da tatsächlich die deutsche Ausfuhr an derartigen Artikeln nach Österreich größer ist, als die aus der Tschechoslowakei. Beide Positionen sind daher in dem neuen Verträge nicht enthalten, doch gelten die im deutsch-österreichischen Zusatzübereinkommen enthaltenen Zollsätze.

Aber auch bei den nicht besonders benannten Artikeln, bei welchen die Tschechoslowakei in der österreichischen Einfuhr weit aus an erster Stelle steht, mußte sich unsere Industrie mit einer sehr empfindlichen Erhöhung des Zollsatzes abfinden, der die Ausfuhr der gewöhnlichen Waren, ins besondere aus Vigognegarne, fast unmöglich machen wird. Die T. Nr. 153 stellt sich demnach wie folgt:

| T. Nr. | alter Vertragsz. | neuer aut. Zoll | neuer Vertragsz. |
|---|------------------|-----------------|------------------|
| 153 Baumwollene Strick- u. Wirkwaren: | | | |
| a) Meterware: | | | |
| 1. roh | 220'— | 220'— | 220'— |
| 2. gebleicht, mercer., gefärbt, bedruckt, bunt gewirkt od. gestr. | 260'— | 280'— | 260'— |
| b) Strimpfe u. Socken im Gewicht für das Dutzend Paare: | | | |
| 1. von 1 kg oder mehr | 200'— | 220'— | 220'—* |
| 2. unter 1 kg: | | | |
| aa) aus gezwirntem Garn | 250'— | 475'— | 350'—*) |
| bb) aus mercerisiertem Garn | 250'— | 560'— | |
| cc) andere | 250'— | 300'— | 250'— |

Anmerkung zu b) Zwickel aus Seide bleiben bei der Verzollung außer Betracht.

c) Handschuhe 280'— 420'— 280'—**
 d) nicht besonders benannte 500'— Futter- und Bindefaden- Unterwäsche

| | | | |
|----------------------------------|-------|---|-------|
| 1. von 35 kg oder mehr | 250'— | — | 280'— |
| 2. unter 36 kg | 340'— | — | 440'— |

Anmerkung: Gemustert durchbroch. Wirkwaren unterliegen einem Zuschlage von frei 100'— frei (Fortsetzung folgt.)

*) Aus dem deutsch-österreichischen Zusatzübereinkommen.
 **) Im neuen tschechoslowakisch-österreichischen Verträge ist nur der Satz von 320 GK gebunden, doch gilt bis auf weiteres auf Grund des deutsch-österreichischen Zusatzübereinkommens der Vertragsatz von 280 GK.

Für rationell arbeitende Webereien!

Schützähler neuester Konstruktion, Knüpfadhalter neues Patent, Lamellen für Kettenfadeneichter in allen Ausführungen, Ernalin bestes Webeputzmittel, Perfax stabiles Deto- und Zementströmungsmittel und als Spezialität ein Webstuhl! konkurrenzlos mit höchster Viscosität u. garantiert auswaschbar.

Emil Marschner, Technisches Büro, Großpriesen a. E., C. S. R.

Urteil der österreichischen Industrie über die neuen Textillzölle. Mit der Unterfertigung des neuen Handelsvertrages zwischen Österreich und der Tschechoslowakei sind Verhandlungen zum Abschlusse gekommen, die seit langem fast ununterbrochen geführt wurden und sich namentlich in den Textillpositionen außerordentlich schwierig gestalteten. Hauptsächlich waren es die Warengruppen, welche im April d. J. zu einer vorübergehenden Unterbrechung der Verhandlungen Veranlassung gaben. Die Hartnäckigkeit, mit welcher von beiden Seiten um die Textillzölle gerungen wurde, ist, wie der *Generalsekretär des Verbandes der österr. Textilindustriellen* Egon Lederer mittelt, angesichts der Ziernlage durchaus verständlich. Von der tschechoslowakischen Textilwarenausfuhr im ungefähren Gesamtwerte von 5½ Milliarden Kč gehen nahezu 30% nach Österreich. Jedenfalls stellt der österreichische Absatz mit rund 1600 Mill. Kč an erster Stelle unter den Absatzgebieten der tschechoslowakischen Textilindustrie. Auf der anderen Seite entfallen von der österreichischen Gesamteinfuhr in Baumwollgeweben von rund 38.000 q nicht weniger als 62% auf die Tschechoslowakei, in Wollgeweben 51% und in Leinengeweben mehr als 90%. Es ist somit begreiflich, daß einerseits die tschechoslowakische Textilindustrie den größten Wert darauf legt, ihren österreichischen Absatz zu erhalten und daß andererseits die österreichische Industrie auf Verbesserung ihres Zollschutzes gerade gegenüber dem stärksten Importlande, das ist gegenüber der Tschechoslowakei, dringt. Zweifellos ist, daß die Gesamteinfuhr in Textilwaren im Verhältnis zur österreichischen Eigenproduktion eine außerordentlich hohe ist, wodurch der Bestand und die Weiterentwicklung wichtiger Zweige der österreichischen Textilindustrie gefährdet werden muß. So beläuft sich die Einfuhr von Baumwollgeweben auf nicht weniger als 63% der inländischen Erzeugung, was um so bemerkenswerter ist, als die Kapazität der österreichischen Webstühle bis vor kurzem mit höchstens 50% ausgenutzt werden konnte. Während also hier die Webereien einschränken mußten, sind zwei Drittel ihrer tatsächlichen Webwarenenerzeugung aus dem Ausland eingeführt worden. Die Gründe, weshalb die österreichische Webwarenindustrie ohne ausreichenden Zollschutz den Wettbewerb mit dem Ausland namentlich aber mit der Tschechoslowakei schwer bestehen kann, liegen hauptsächlich in der wesentlich geringeren Ausnutzung der österreichischen Betriebsanlagen, in der höheren Lohnbelastung der Produktionseinheit und den hohen sozialen Lasten, welche sich nicht nur in Geldeleistungen, sondern auch in einer verhältnismäßig zu hohen Arbeiterbesetzung der einzelnen Maschinen ausdrückt. Bei den Verhandlungen, welche kürzlich zwischen den Vertretern der österreichischen und der tschechoslowakischen Baumwollindustrie geführt wurden, konnte festgestellt werden, daß die österreichischen Erzeugungskosten für leichtere Baumwollgewebe um mindestens 50% höher sind als jene in der Tschechoslowakei, daß daher eine Produktionsentwicklung in diesen Artikeln gänzlich unmöglich ist, ins solange nicht durch den Zoll ein wenigstens teilweise Ausgleich der verschiedenartigen Erzeugungsbedingungen bewirkt wird. Für die Hauptgruppe der Baumwollgewebe, das sind die schweren Artikel aus Garnen bis Nr. 21 engl., wurde österreichischerseits auf jede Zollerrhöhung verzichtet, während für die nächsthöhere Gruppe, das ist für Gewebe aus Garnen über Nr. 21 bis 29, nur eine Erhöhung des bisherigen Vertragszollens von 80 auf 100 Goldkronen gefordert war. Auch bezüglich der dichten Gewebe, das sind solche, welche mehr als 38 Fäden auf 5 mm² enthalten, wurde nur eine Erhöhung des alten Vertragszollens von 120 auf 140 Goldkronen beantragt. Eine stärkere Erhöhung wurde lediglich für die Gruppe der sog. Kottone, das sind Gewebe aus Garnen über Nr. 29 bis 50 angestrebt. Diese Gewebe waren bisher mit 55 Goldheller per ¼ Zollfaden zollgeschützt, während die groben Gewebe (Mollinos) einen Schutz von 85 Goldheller hatten. Diese ganz abnormale Gestaltung des Zollschutzes hat naturgemäß eine stärkere Erzeugung in Kottonen bisher unmöglich gemacht. Um eine Gleichstellung des Zolles für Kottone mit jenem der groben Gewebe herbeizuführen, müßte ein Satz von 180 Goldkronen für die leichte Ware festgesetzt werden. Ein dritter Antrag, der sich auf die Gruppe der österreichischen Baumwollweberei infolge mehrfachen Druckes bis auf 127 Goldkronen heruntergerungen hat, sich also zu einer 20%igen Ermäßigung des autonomen Zolles bereitgefunden. Das endlich zustande gekommene Komprobiß läßt wohl den ohnehin bereits tief herabgesetzten Vertragszoll von 127 Goldkronen bestehen, sieht aber vor, daß eine wichtige Gruppe der Feingewebe, das sind jene aus Garnen bis einschließlich Nr. 31, unter der niedrigeren Tarifposition, also mit einem Zoll von 100 Goldkronen abgefertigt werden sollen. Die österreichische Industrie hat sich schließlich zu diesem Opfer bereit gefunden, um den Abschluß dieses Vertrages zu ermöglichen, sie bezweifelt aber, ob der Vertragszoll in seiner nunmehrigen Gestalt die gewünschte Erhaltung, bezw. Erhöhung der inländischen Feingewebeposition möglich machen wird. Es hat sich gezeigt, daß selbst während des vertragslosen Zustandes, also während der Geltungsdauer der autonomen Zölle, eine sehr bedauerliche Erhöhung von Baumwollgeweben, insbesondere der Gruppe der österreichischen Kattunwaren, stattgefunden hat, was zur Genüge beweist, daß die bedeutend niedrigeren Vertragszölle kein ernstliches Hindernis gegen die Einfuhr tschechoslowakischer Baumwollwaren bilden werden.

Bezüglich der *Wollgewebe* ist eine sofortige Auswirkung der neuvereinbarten Vertragsätze nicht möglich, weil diese Sätze auch gegenüber Frankreich gebunden sind, so daß eine Revision des Vertrages mit diesem Staate vorangehen muß. In der Hauptgruppe der Wollgewebe, das sind solche unter 450 bis 200 g pro 1 m², war der bisherige Vertragszoll für gefärbte Ware 185 Goldkronen plus 5% des Warenwertes, gegenüber einem autonomen Zoll von 280 Goldkronen plus 12% Wertzoll. Nunmehr wurde ein neuer Vertragszoll von 205 Goldkronen plus 10% vereinbart, also eine gewiß sehrmäßige Erhöhung, deren praktische Auswirkung schon deshalb fraglich ist, wie bei einem Wertzoll, das tatsächliche Ausmaß der Zollbelastung von der Höhe der deklarierten Fakturenbeträge abhängt. Wenn auch zu erwarten ist, daß künftighin eine wesentlich rigorosere Überprüfung der Bemessungsgrundlagen stattfinden werde als bisher, so unterliegt es doch keinem Zweifel, daß die Erreichung des mit dem Zollschatze angestrebten Zweckes praktisch nur bei einem Gewichtszolle gewährleistet ist. Dieser Zoll aber wird, wie aus vorstehendem zu ersehen ist, nur um 20 Goldkronen pro 100 kg erhöht, also um zirka 10% der bisherigen Zollbelastung.

Bezüglich der *Leinengewebe* wäre zu bemerken, daß die österreichischen Zollsätze noch auf den Vorkriegstarif aufgebaut sind, welcher die Her-



beiführung eines tatsächlichen Zollschatzes für Leinenware nicht angestrebt hat, weil im alten Österreich ein Schutzbedürfnis für diese Industrie nicht gegeben war. In dem nunmehrigen Österreich ist aber die Leinenweberei noch nicht voll entwickelt und hat einen schweren Existenzkampf gegen die auf dem inländischen Markte noch immer dominierende und ganz besonders leistungsfähige tschechoslowakische Industrie zu bestehen. Trotzdem wurden auch in den Leinengewebepositionen erhebliche Zugeständnisse gemacht, welche bei der rohen schweren Ware bis 160 Fäden zirka 15 bis 17%, in der gebleichten ungemusterten Ware bis 20 und 25%, in der gemusterten Ware sogar bis 48 und 50% der autonomen Zollsätze erreichen. Zusammenfassend kann also wohl festgestellt werden, daß der neue Handelsvertrag hinsichtlich der Textillpositionen zwar einen Fortschritt im Interesse der österreichischen Industrie darstellt, daß er aber weder die überschwänglichen Befürchtungen auf der einen, noch weitgehende Hoffnungen auf der anderen Seite rechtfertigen wird.

Winke für die Neumusterung in Kostüm-, Kleider- und Damenmätelstoffen. Die Ansprüche an die Kollektionen sind andauernd im Steigen begriffen, auch der Geschmack hat sich verfeinert. In Kleiderstoffen werden die bewährten Karos in mittleren Größen ausgemustert und die Stellungen derart angeordnet, daß sie flott und leicht hingeworfen erscheinen. Dabei herrscht aber feinste Verteilung in den Farben und auch in dem Verhältnisse der Farbenwirkungen. Gerade die einfach erscheinenden Muster machen bei ihrer Herstellung öfters Schwierigkeiten, denn sie fallen leicht zu leer oder zu mager aus. So sind denn die symmetrischen und auch die klassischen Karos etwas in den Hintergrund gedrängt worden und neue Stellungen an ihre Stelle getreten. Eine weitere Richtung sind die durch die Bindung hergestellten Karos, die man nicht nur in Ketten- und Schußkörper, sondern auch in Kord- und Atlasbindungen antreffen kann. Man hat auch Körperfonds mit Atlas- oder Natté- und mit Ripsdurchzügen in den Bereich der Neumusterung gezogen. Die Farben dürfen nicht aufdringlich wirken; die Gesamtwirkung in den Mustern muß elegant und gefällig sein. Kleine Block-Karos werden in zarten Farben berücksichtigt. Man hat sie auch in geringem Maße als Fondpartien in Meeranr Kleiderstoffschotten angewandt. Hierin sind durchgezogene Fondpartien mehr berücksichtigt, die in den modernen Farbenstellungen ja auch recht anmutig und wirkliche Neuheiten ergeben. Modefarbe, braune, graue und bastfarbige Fonds sind in den Kleiderstoffen viel vorhanden. Sie werden von frischen Farben in Verbindung mit weiß oder zum Fond passenden Farben in freier Anordnung durchgezogen und gerade diese Art ist der gegenwärtigen flotten Moderichtung entsprechn.

Im Streichgarngenre bringt man für Winter den Kleider- und Blusenstoffmatten in mittleren Qualitäten Interesse entgegen. Die Ware wird meistens in 3bindigem Kettenkörper gewebt und in flotten Karos und einigen abkarrierten Streifen in mittelfarbigen und dunklen Farbenstellungen gemustert. Die rechte Warenseite ist leicht geraucht und im Strich gegest, so daß auch billige Qualitäten recht ansehnlich sind. Das Genre in billiger Ware ist mit Mixdgarnt beschlossen, was Aussehen der Ware nicht viel beeinflusst, da die Kette vorwiegend zur Geltung kommt. Im Griff macht sich der Unterschied jedoch bemerkbar, da solche Ware den weichen Griff der reinen Wollwaren nicht haben. Diesen Fehler sucht man zum Teil durch entsprechende Ausrüstung der Ware wettzumachen. Man hat diese Genre auch auf Baumwolle übertragen. Die Ware wird in Baumwollkette und Imittargarn gearbeitet und in eleganter Musterung und hochvollendeter Ausrüstung den Wollwaren im Aussehen nach Möglichkeit ähnlich gemacht. Einige Firmen haben darin bereits große Erfolge erzielt. Einige Fabrikanten haben diese Genre auch in Tafelbindung herausgebracht und durch eine vollendete Ausrüstung ebenfalls recht gefällige Qualitäten und geschmackvolle Musterungen erzielt. Das Hauptinteresse nehmen aber, wie es den Anschein hat, die in Körperbindung und mit Melangen gemusterten Genres in Anspruch, denn in diesen lassen sich den Wollwaren im Aussehen sehr nahekommende Muster herstellen. Die in Tafelbindung gehaltenen Muster können allerdings in leichteren Einstellungen gewebt werden, sie tragen aber den Baumwollcharakter weit ausgesprochener als die erwähnten Körpergewebe. Man hat vereinzelt und besonders in besseren Waren auch Atlasbindung angewandt, und zwar den 5bindigem Kettenatlas. Dieser verdeckt den Schuß mehr als der einseitige Körper und ist für dichtere Waren geeigneter, da in dünneren Waren der Schuß zu sehr unten liegt und beim

Rauhen zu wenig Effekt ergibt. Infolge Verwendung geeigneter Melangen ist das Genre sehr wöllähnlich; durch elegante Musterung läßt sich weiters erreichen.

Washkleiderstoffe werden viel aus Baumwollkette mit Kunstseiden-schub erzeugt. Es gelangen reizende Sortimente darin zur Vorlage. Durch den milden Glanz der Glanzstoffkustseide, die für diesen Artikel zur Verwendung kommt, hat sich die Ware derart eingeführt, daß sie nicht so leicht von einem anderen Genre verdrängt werden kann. Die Mode bevorzugt ja mild glänzende Fabrikate. Die Gewebe werden in weichen leichten Qualitäten hergestellt und entsprechen dadurch einer weiteren Forderung der Mode, indem sie schlank fallen. In Musterung wird der elegante Geschmack gewahrt, die Bindung ist die der einfachen Taftgewebe. Kleine Schubeffekte, die den Glanz der Kunstseide deutlich zur Geltung kommen lassen sowie Bindungen, die an Eisbindungen erinnern, weiters Ketten- und Schubkörper sind viel verwandt worden. Taftpartien mit Schußatlas ergeben recht wirkungsvolle Muster, bei denen die Kunstseide vorwiegend oder wenigstens zur Hälfte derart bindet, daß sie mehr auf der Oberfläche des Gewebes liegt. In besseren Waren dieser Art wird zur Kette feinfädiger Baumwolldoublel verarbeitet. Der Schub besteht aus feinfädiger Kunstseide, und zwar meistens aus Viskosekunstseide, da ja bei diesen Waren infolge der mit zur Verwendung kommenden Baumwolle der Glanz derselben etwas herabgemindert wird und andererseits etwas mehr zur Geltung kommen darf, weil das Gewebe einen ausgesprochenen Effekt betrifft. Farben- und Glanzwirkung haben kann. Die Verfeinerung der Fäden ermöglichte die Fabrikation kunstseidener Atlasgewebe in weichen, zarten Qualitäten und eleganten Farben. In ripsartiger Ausführung ist man in der Lage, in dichten Ketteneinstellungen ansehnliche Qualitäten herzustellen und in Atlasgeweben hat man auch in dezenten Musterungen reizende Muster geschaffen. In changierenden Farben werden nicht nur glatte Bindungen, sondern auch von Eisbindungen abgeleitete Phantasiebindungen gemustert.

nahmes des Artikels viel beigetragen. Außer den von früher her bekannten Genres in farbigem Fond mit weißen Fäden sieht man auch zwei Ebenen miteinander verarbeitet; die zarten Pastellfarben auf dunklem Fond nehmen sich sehr elegant und apart aus. In sandfarbenen Nuancen sowie in bräunlichen Geschäften hat man ebenso wie in grauen Tönen reiche Abwechslung geschaffen, auch grau mit grün oder lachs ist vertreten. Weiters sind grau mit rostrau, beige mit braun und lachs mit reseda in reizenden Mischungen modern. Neue kleinere Block- und Phantasiekaros berechtigen zu guten Hoffnungen für die nächste Zeit.

Moderne Krawattenstoffe. In der Krawattenstoffbranche ist die Musterung derart vielseitig, daß sie sozusagen fast gar nicht zum Abschluß kommt. Die Kunstseide findet viel Verwendung, da sie recht wirkungsvolle Effekte in den verschiedenartigen Geweben ergibt. Bedeutet schon die Kunstseide eine neue Epoche für die Seidenweberei, so ist sie für die Herstellung der Krawattenstoffe von ganz besonderer Bedeutung geworden. Wie man verschiedene Kleiderstoffe im Schub ganz aus Kunstseide herstellt, so hat man auch in der Krawattenstoffindustrie eine Menge von Artikeln, die im Schub ganz aus Kunstseide bestehen; aber auch in der Kette wird viel Kunstseide verarbeitet. Organseide verwendet man vorwiegend zur Kette, für Schub nimmt man meistens die billigere Kunstseide mit ihrem vollen Glanz. Jacquardmuster sind noch immer besonders bevorzugt und der Phantasie des Muster-machers ist bei diesen Genres genügend Spielraum gelassen. Der Farbeffekt steht an erster Stelle, das Bindungsmuster wird meistens zur Trennung und zum Verbinden oder auch zum Zusammenwirken von Farben benutzt; zuweilen tritt es auch als mehr nebeneinander, aber doch immerhin beachtenswerter Effekt hervor, so daß Farbgebung und Musterbildung ein zusammengehöriges Ganzes bilden. Eine Ausnahme hiervon sind Dessins in glatten Taftbindungen, bei denen die Buntheit der Muster auffällt. Die Krawatte ist eben neben der farbigen Strickweise das einzige Stück in der Herrenbekleidung, welches eine auf fallende bunte Musterung zuläßt. Die allzu grellen Farbenstellungen, die einen guten Geschmack vermissen, ferner auffallend wilde Muster werden vermieden. In den glatten Taftbindungen sind auch in ripsartigen Qualitäten hat man feine obliegende Checkkaros angeordnet und als weitere Belegung in den einfacheren Genres auch elegante und zarte Atlasstreifen in Kette oder auch in Kette und Schub angeordnet und recht anmutige Muster geschaffen. Die Jacquards bleiben jedoch in jedem Falle Trumpf und es zeigt sich, daß die Musterung in der Krawattenstoffweberei sich viel einigermaßen der allgemeinen Mode anpaßt, aber immerhin eine besondere Art darstellt und auf vorzüglicher Höhe steht. Außer den Phantasiegebilden finden die verschobenen und recht- oder spitzwinkligen Muster in Form von Recht- und Dreiecken sowie kleine strahlenförmige Muster besondere Beachtung; fassionierte Stoffe werden sehr bevorzugt. Diese buntfarbige Musterung steht auf einer besonderen Grundlage und die Art der Zeichnung ist bei weitem schwieriger, einfacher immerhin komplizierter. Wenn man sich oft nicht recht weiß, was das Muster selbst und als weitere Belegung und die Farbenstellungen zuweilen auch gut erscheinen, so muß doch immerhin eine bestimmte Richtung in der Vielheit gewahrt bleiben. Besonders in den neuesten Mustern läßt sich auch ein Streben nach Verfeinerung bei aller Farbenbuntheit erkennen; denn das neue, moderne Dessin ist nicht schreiend, weder in der Farbenwirkung, noch auffällig in der Figurengewand. Man muß immer berücksichtigen, daß die Musterung der Krawattenstoffe auch früher schon vorzugsweise auf Farbenmusterung eingestellt war. Man wande leuchtende Farbeffekte meistens auf dezentem Fond in kleineren Figuren, Streifen und mehr oder weniger ausdrucksvollen Karos an. Neben den reinen Farbeffekten werden viel Mischfarben durch die Bindungen erzeugt, die einmal die eine und das andere Mal die andere Farbe zur Wirkung bringen lassen. Einfachheit, Kippverbindungen in verschiedenen Ausführungen werden gleichfalls viel benützt. Weiter sind die schattierten Körper- oder Atlasbindungen sehr beliebt, sowie auch ramagéartige Krawattenstoffe in besseren Genres gute Aufnahme finden. Das Gewebe ist qualitativ gut und dicht, und das Muster kommt schon dadurch zum Ausdruck. Die Ramagés für Krawatten sind meistens mit Jacquardmusterung ausgestattet; man kann wohl sagen, daß sich in diesem Genre der bessere Geschmack repräsentiert. Durch die Musterung kommt der Glanzeffekt echter Seide und Kunstseide besonders zur Geltung. Die Jacquardmusterung ist für die Krawattenstoffe auch in dieser Ware am geeignetsten, da sich Effekte herausschalten lassen, wie mit keiner anderen Stuhlvorrichtung. Die Grundbindungen sind vorwiegend Taft, Ottomane, Atlas, Körper und zuweilen auch Kreppe- und Steilkörperbindungen. Starkrippige Rippe eignen sich für Kunstseidenkrawatten sehr gut; da die Seide bei diesen bindungen zur Geltung kommt. Wechselt solche Gewebefläche mit Atlasfond ab, infolge der Glanzwirkung mit seiner glatten Gewebefläche sich wirkungsvoll vom Rips abhebt, so entstehen Effekte, die ihre Wirkung im Muster nicht verfehlen, aber etwas dichter Gewebeinstellung bedürfen. Querrips mit Atlasbindung ergibt in mittleren Qualitäten gute Wirkung; man wendet zuweilen in den Mustern auch schattierende Bindungen an und erhält so viel Abwechslung in den Dessinierungen. Eine Art für sich bilden die neuen Streifmuster, die karoartig gemustert worden sind und meistens auf dunklem Fond helle Effektfarben zeigen.

Schwergegewichtsverschiebung des Welt-Woll-Außenhandels. Die engl. Wollindustrie ist um eine bedeutungsvolle Erfahrung reicher geworden. Die Wollfabrikanten Bradfords waren es jahrzehntlang gewöhnt, die Rohwollpreis-Entwicklung ganz nach ihrem Willen zu beeinflussen. Sobald Bradford dem Rohwollmarkt fernblieb, trat jeweils, infolge der verringerten Nachfrage, eine stark fühlbare Preisabschwächung ein. In dieser Beziehung haben sich, wenn auch erst im Laufe der letzten Jahre, die Verhältnisse grundlegend verändert. Die ungünstige Konjunktur der englischen Wollweberei und die hiermit verbundene Verminderung der englischen Nachfrage hat nicht zu der erwarteten Preisabschwächung, sondern infolge kontinentaler Käufe sogar zu einer Befestigung geführt. Bradford mußte erkennen, daß es seine Bedeutung als preisbestimmender Faktor am Rohwollmarkt verloren hat. Ein nicht minder beachtenswerte Entwicklung hat sich am australischen Rohwollmarkt vollzogen. London, der frühere Clearingmarkt der Rohwolle konsumierenden europäischen Länder, hat gleichfalls an internationaler Wichtig-

Zur Appretur
das völlig
bitfersalzbeständige



APPRET-FLERHENOL

Farb- u. Gerbstoffwerke
CARL FLESCH JR.
FRANKFURT A. M.

DR. Pa.
DR. Gm.

HAMBURG, OBERLAHNSTEIN a. Rh.

In Mäntelstoffen nehmen die garnfärbig gemusterten Genres eine bevorzugte Stellung ein. Man begegnet denselben in allerhand Variationen; neben den Körper- und Covercoatbindungen sind auch gemusterte Bindungen anzutreffen. Man hat an diesen Genres auch leichtere Qualitäten auf den Markt gebracht, die mit feinen farbigen Fäden durchzogen zu recht angenehm wirkenden Mustern ausgearbeitet worden sind. Die Qualitäten sind in Kammgarnführung recht weich und gefällig, edelige Halbwoollgenres und Baumwollmängelstoffe sind gut gefragt. Neben den erwähnten Dessinierungen hat man in diesem Artikel auch leuchtendere Farbkombinationen angewandt, ohne die fein und zart abgetönten Muster zu vernachlässigen. Außer braunen und olivbraunen Melierungen behaupten sich die grauen Dessinierungen und auch die grau-rostbraunen Töne in verschiedenen Farben. Die grauen Muster mit gelblichen, rostfarbenen oder auch grünen Durchzügen werden flott abgesetzt, hingegen sind fliederfarbige Durchzüge in den grauen Mustern weniger beliebt. Eine etwas derbere Mantelstoffqualität stellen Mäntelstoffe dar, die in einer Einstellung von 4400 bis 4600 Fäden auf 140 cm fertiger Breite bei einer Rohbreite von 158 bis 160 cm fabriziert werden. In Streichgarn-Cheviotdamenmänteln sind zarte Melangen modern; graue Nuancen nehmen mit den beigefarbigen und bräunlichen Farbmischungen die erste Stelle ein. Auf 140 cm fertiger Breite kommen 3500 Fäden Streichgarnmelange in den Nummern 14 bis 18 met.; als Bindungen sind kleinere Effektbindungen gut aufgenommen worden. Ketten- und Schubkörper, mit Panama zusammengestellt, ergibt neuartige Effektwirkungen.

Freskogewebe sind modern; man hat sie nicht nur in Halbwole, sondern auch in Baumwolle und in Baumwolle mit Kunstseide gemustert. Dessins, bei denen je ein Effektgarnfaden mit einem Kunstseidenfaden abwechseln, werden häufig angetroffen. Weitere schöne Dessins zeigen in Abständen von 4 bis 5 cm Kunstseidenstreifen in einer Breite von 10 bis 12 mm. Der Schub ist feinfädiges Effektgarn (Freskogarn). Die Kunstseide bindet 2 oben, 2 unten und die Freskogarnkettenfäden Taft. Die Kunstseide wird in der hellen Farbe des Effektgarnes gehalten. Die Qualitäten sind ebenso wie die glatten Freskos meistens in mittleren und leichten Geweben gehalten, die gut fallen und sich ohne Schwierigkeit konfektionieren lassen. Infolge der Verwendung schwächerer Gespinste, resp. Zwirne stellen sich die Freskos im Preise günstiger als diejenigen, die man vor zwei Jahren forcierte. Die elegante Musterung hat zur großen Auf-

keit eingeleitet. Während auf den Londoner Wollauktionen im Wolljahre 1919/20 noch 398 Mill. lbs. Rohwolle versteigert wurden, bei einem australischen Gesamtexporte von 552 Mill., betrug Londons Anteil 1925/26 nur noch 256 Mill. lbs., bei einem australischen Exporttotal in Höhe von 769 Mill. lbs. Diese bemerkenswerte Verschiebung erklärte sich aus der direkten Kauf-tätigkeit Deutschlands, Frankreichs, Belgiens, Japans und der Vereinigten Staaten an australischen Rohwollmärkte. Für neuseeländische und süd-afrikanische Wolle hält London zurzeit das Monopol noch fest in der Hand, jedoch erscheint es auch hier nicht ausgeschlossen, daß die nächsten Jahre eine Änderung herbeiführen werden.

Die wichtigste Ursache der schwindenden Weltgeltung der englischen Wollindustrie besteht in der Ausdehnung der Eigenproduktion früherer wichtiger Importländer. Japan führte vor dem Kriege nur 10 Mill. lbs. Rohwolle ein, zuletzt 70 Mill. lbs. Die japanische Halbfertigwareneinfuhr senkte sich entsprechend, und zwar ging der Kammgarnimport von 155 Mill. piculs für 1924 auf 92 Mill. für 1926 zurück. Die reine Wollgewebeimport senkte sich in der gleichen Zeitspanne sogar von 177 auf 86 Mill. piculs; an ge-spinnten Wollgeweben fiel der Import von 164 auf 6 Mill. piculs. Italien, das zweitwichtigste Land, wo seit der Vorkriegszeit ein gewaltiger Auf-schwung der Wollindustrie zu verzeichnen war, beschäftigte 1907 in diesem Industriezweige erst 38.000, zuletzt jedoch 75.000 Arbeiter. Im Jahre 1913 konsumierte die italienische Wollindustrie 169.000 Ztr. Rohwolle, 1925 166.000 Ztr. Italiens und Japans Wollproduktion hat sich derart günstig entwickelt, daß die früheren Wollfertigwarenimporte durch eine nicht un-erhebliche Ausfuhr ersetzt werden konnten.

Die Konkurrenzverhältnisse haben sich an den vorliegendenden Einfuhrmärkten seit der Vorkriegszeit ganz wesentlich verschoben. *Deutsch-land* bezog vor dem Kriege Wollgarn hauptsächlich aus England. An Tops betrug die deutsche Einfuhr aus England 1923 noch 162 Mill. lbs, 1926 nur noch 68 Mill. lbs. Infolge der französischen *Francs-Baisse* war es für die deutschen Wollindustriellen zweckmäßiger, Tops und Kammgarne aus Frank-reich zu beziehen. Frankreich exportierte infolge der deutschen gesteigerten Nachfrage 1926 56 Mill. lbs. Tops gegenüber 35 Mill. lbs. 1925. Vor dem Kriege war Frankreichs Tops-Export noch geringer. An Kammgarn importierte Deutschland gleichfalls 1926 bedeutende Mengen aus Frankreich, während der englische Kammgarnexport nach Deutschland sich in der Zeit von 1913/1926 von 295 Mill. lbs. auf 123 Mill. lbs. senkte. In den ersten 5 Monaten des laufenden Jahres hat sich in der deutschen Tops- und Kammgarneinfuhr eine Wandlung vollzogen. Deutschland bezog aus England innerhalb dieses Zeitabschnittes wieder für 183 Mill. lbs. Tops gegenüber 137 Mill. lbs. für die entsprechende Zeit des Vorjahres. Der deutsche Kammgarnbezug aus England erhöhte sich gleichzeitig von 10 Mill. lbs. für Januar/Mai 1925 auf 159 Mill. lbs. für Januar/Mai 1927. Auf Grund dieses Verhältnisses ist ein Waffenstillstand zwischen der deutsch-englischen Woll-industrie zustande gekommen, wenn an Stelle der deutschen Garn- und Tops-einfuhr bezogen England aus Deutschland die deutsche Wollgewebe.

Am Wollgewebemarkt tritt *Deutschland* bekanntlich überhaupt als ein wichtiger Exporteur auf. Die deutsche Industrie hat an den wenigen noch verbleibenden Wollwaren-Abatzmärkten nicht nur mit den englischen, sondern auch mit der französischen und italienischen Konkurrenz zu rechnen, während die USA als Wollwareneporture nicht in Frage kommen. Abgesehen von den englischen Kolonien, wo englische Waren Vorzugszölle besitzen, ist es Deutschland gelungen, in den fern-östlichen Ländern China, Japan und Indien erfolgreich gegenüber der Konkurrenz vorzudringen. Auch in Südamerika und hier speziell in Argentinien erhöhte sich gegen-über der Vorkriegszeit der deutsche Wollwareneexport. Argentinien führte 1919 aus Deutschland überhaupt keine Wollstoffe, 1923 bereits wieder Woll-stoffe im Gewichte von 14.000 kg ein. Wenn es der deutschen Wollindustrie in der Nachkriegszeit gelungen ist, ihre frühere Wettbewerbsfähigkeit wieder zu erlangen, so muß dies hauptsächlich als eine Folge der deutschen Anpas-sungsfähigkeit an die jeweilige Moderichtung bezeichnet werden. Darüber hinaus hat naturgemäß die vertikale Konzentration zu einer Reduzierung der Unkosten und somit zu Preisverbilligungen geführt. Falls die deutschen Wollindustriellen ihren ausländischen Kunden längere Kredite be-willigen können, was jedoch angesichts der Kapitalknappheit nicht möglich war, würde sich der deutsche Wollwarenexport noch weit günstiger ent-wickeln haben.

Rentensteuer von Kontokorrentzinsen im III. Quartale 1927. Die Um-rechnungskurse sind wie folgt festgesetzt:

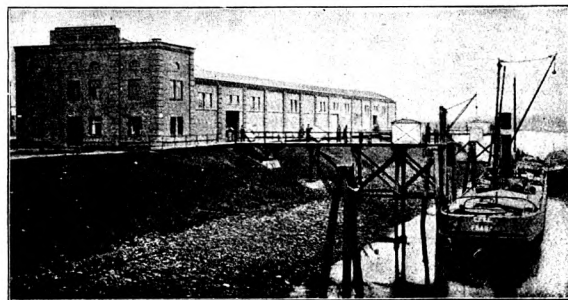
| | | | |
|----------------------------------|------|-------------------------------------|------|
| Amerikanische Dollar | 34 | Griechische Drachmen | 47 |
| Pfund Sterling | 164 | Türkische Pfunde | 18 |
| Holl. Gulden | 1353 | Deutsche Reichsmark | 800 |
| Schweizer Franken | 650 | Österreichische Schilling | 475 |
| Französische Franken | 132 | Polnische Zloty | 377 |
| Belgas | 469 | Ungarische Pengö | 589 |
| Italienische Lire | 190 | Finnische Mark | 85 |
| Spanische Pesetas | 572 | Estl. Mark | 91 |
| Portugiesische Escudos | 168 | Litt. Mark | 333 |
| Norwegische Kronen | 873 | Lettland. Lats | 651 |
| Dänische Kronen | 902 | Egyptische Pfunde | 169 |
| Schwedische Kronen | 904 | Argentinische Pesos | 1438 |
| Serbische Dinars | 59 | Brasilian. Milreis | 408 |
| Rumänische Lei | 20 | Kanadische Dollar | 34 |
| Bulgarische Leva | 20 | Urug. Pesos | 34 |

Belga entspricht 5 belgischen Francs, Pengö 12.500 ungarischen Kronen.

Lohnbewegung. Während die Verhandlungen über den endgültigen Vertrag der Seidenindustrie fanden am 1. Juli in Brinn statt, nachdem auch die Belegschaften der Firmen *A. Flemisch Söhne* und *Vereinigte Seidenwarenfabriken Maximilian Friedmann & Gebrüder Schiav* in *Rüben-stadt* am 5. Juli die Arbeit aufgenommen hatten. Die Verhandlungsgrunde-lage bildete der Vorvertrag vom 23. Juni. Der Abschluß erfolgte mit allen Gewerkschaften mit Ausnahme der kommunistischen Sektion der Textil-arbeiter. Der Rahmenvertrag ist zwei-, der Lohnvertrag einmonatig erst-mals am 1. September 1928 kündbar.

Alfred Deusch & Co. Hamburg

Internationale Spedition und Lagereibetrieb
Uebersee- u. Flußverladungen von Stückgütern u. Massentransporten



Prompte Sammelungen von und nach der Tschechoslowakei Billigste
Bedienung Lagerung, Kontrollen, Bearbeitungen, Bordlieferungen Speensätze

Zentrale: Reichenberg, Tschechoslowakei
Filialen: Gablonz a. N., Zittau I. S. und Bremen
Büro: Hamburg 8, Dovenhof. Lagerhaus im Hamburger Freihafen
Telegramm-Adresse: Speditur Deusch

Die Beschäftigung der Leinenindustrie, namentlich der Spinnereien war im Juni und der ersten Hälfte Juli befriedigend. Die hauptsächlich aus dem Frühjahr herrührenden Bestellungen ermöglichten einzelnen Unternehmungen eine volle Entfaltung ihrer Kapazität. Allerdings arbeiten die Fabriken trotz-dem zum Teil ohne Gewinn, da die Bestellungen noch zu den alten Platz-preisen abgeschlossen waren. Bis Ende Juli dürften die Bestellungen aus-geführt sein; die weitere Beschäftigung der Flachspinnereien hängt von den Verhältnissen des internationalen Flachsmarktes ab, der aber in der letzteren Zeit eine Verschlechterung aufweist. Vor allem wird in Rußland ein Flachsmangel festgestellt. Dies spielt eine Rolle, da gerade von dort die Ausfuhr einer bedeutenden Menge von Flachs erwartet wurde. Inzwischen wird aber Rußland genötigt sein, seine gesamte Produktion für die eigene Industrie im Inlande zurückzuhalten, weil die eigene Industrie an Arbeits-losigkeit leidet. Einkäufe von Flachs auch zu Tagespreisen sind schwierig, weil die internationalen Märkte nur geringes Angebot aufweisen. Falls die in Vorbereitung stehende Aktion für die Einführung eines Zolles auf Flachs in der Höhe von 50 K für 100 kg Rohware und von 250 K für bearbeiteten Flachs zur Tat werden sollte, müßte dies die Konkurrenzfähigkeit von Leinenwaren auf dem Auslandsmarkte sehr in Frage stellen, da für 250 Mill. K Rohflachs aus dem Auslande eingeführt werden müssen.

Ratifikation des tschechoslowakisch-ungarischen Handelsvertrages. Im Ministerium des Äußeren in Budapest wurden am 24. Juli die Rati-fikationsurkunden des ungarisch-tschechoslowakischen Handelsvertrages ausgetauscht. Der Vertrag tritt am 8. August d. J. in Kraft. Die Urkun-den wurden vom Minister des Äußeren Walko und vom tschechoslowakischen Gesandten Pallier unterzeichnet.

VIII. Internationale Reichenberger Messe (13. bis 19. August 1927). Radio im Dienste der Messe Das Messeamt hat mit dem tschecho-slowakischen Präbureau die Vereinbarung getroffen, derzufolge während der Messezeit in den einzelnen Messeläusern die stündlich einlangenden Radiodeschen über die Kursbewegung auf den in- und ausländischen Börsen eingeschrieben werden können. Hierdurch ist dem Geschäftsmann Ge-legenheit geboten, sich zu jeder Zeit über den Stand der Devisen, Valuten und Effekten zu orientieren und diese Nachrichten zum Zwecke der Kal-kulation zu verwenden. Die einlangenden Deschen werden an den Tafeln in jedem Messehaue ausgehängt.

Dolmetschermittlung während der Messe. Für fremd-ländische Einkäufer hält das Messeamt wie in den Vorjahren Dolmetsche bereit. Durch die während der Messezeit im Wohnungsnachweise (gegen-über dem Bahnhof) untergebrachten Dolmetschermittlungsstelle stellt das Messeamt den Auslandseinkäufern Dolmetsche aller Handessprachen zur Verfügung.

Ohne Paßvisum nach Reichenberg. Die Legitimation der Reichenberger Messe berechtigt zum Grenzübertritt ohne Paßvisum, sofern diese den Rundstempel der tschechoslowakischen Vertretungsbehörde (Kon-sulat) trägt. Vor Antritt der Rückreise ist der Besuch vom Messeamt auf der Rückseite der Legitimation zu bestätigen, ansonsten die doppelte Paß-visagebühr bezahlt werden muß. Diese Einreisebegünstigung gilt für die Zeit vom 3. bis 29. August 1927.

Ermäßigte Fahrt zur Wiener Herbstmesse 1927 (4. bis 11. September 1927). Die tschechoslowakischen Staatsbahnen sowie die vom Staate verwalteten übrigen Lokal- und Privatbahnen gewähren den Teilnehmern der Wiener Herbstmesse in der Zeit vom 30. August bis inklusive 16. September 1927 eine 25%ige Fahrpreisermäßigung für eine Fahrt nach Wien und zurück. Der Messeausweis muß, wenn die Reise von der Tschechoslowakei aus angetreten wird, mit einem Stempel des tschechoslowakischen Eisenbahnministeriums versehen sein. Auf den österreichischen Bahnen erhalten die Messe Teilnehmer zwischen dem 31. August und 15. September für die Hin- und Rückfahrt je eine 25%ige Ermäßigung; schließlich sind sie vom österreichischen Visum vollständig befreit, es genügt die Vorweisung des Messeausweises beim Grenzübergang.

Internationaler Handelsverkehr. Belgien. *Robert Plasman, Brüssel, 32, Rue Général Wangermée.* Sucht Vertretungen in Seide, Kunstseide, Baumwolle, Velouren und Mischchen, Woll- und Seidenstoffen. (Korr. franz.)

Deutschland. *Rudolf Bolle, Aachen (Rheinland), Richardstraße 6.* Sucht Vertretungen in feinen Herrenstoffen. (Korr. deutsch, franz.)

Karl Berkowitz, Berlin W. 8, Charlottenstr. 32a. Sucht Vertretungen in Strick- und Wirkwaren. (Korr. deutsch.)

H. O. Langenscheid & Co., Bremen, Ater Wall 6. Will Ia. Hemdenzeife für den Export nach Mittel- und Südamerika beziehen. (Korr. deutsch.)

Ludwig Bollweg, Hamburg, (8), Catherinenstraße 47—48. Sucht Vertretungen in Schuhbändern und Stoffen. (Korr. deutsch.)

Carl Gerloff & Co., Hamburg, 11, Herrengarben 87. Sucht die Vertretung leistungsfähiger Textilfabriken. (Seiden-, Kunstseiden- und Baumwollwebereien, Voralberger Stickereien u. dgl.) (Korr. deutsch.)

Ägypten. *Kurt Schubert & Zeky Mja. Dey, Alexandrien, 10, Rue Caied Gohar.* Will Trikotmodestoffe beziehen. (Korr. deutsch.)

Frankreich. *Allaman, Paris, 55, Rue des Petites curies.* Bewirbt sich um Vertretungen in Wäsche, Pijamas, Strümpfen, Textilwaren, Schals, Eclarpes. (Korr. deutsch.)

E. S. Benaim, Paris, 2e, 3 Rue des Colonnnes. Will Herren- und Damenstoffe, Baumwolle, Woll-, Kunstseiden- und Leinengewebe, Möbelstoffe, Wachstum usw. für den Export beziehen. (Korr. deutsch, engl., franz.)

Großbritannien. *Gottschalk & Davis, London E. C. 5, Bunhill Row.* Sucht Vertretungen in Kunstseidenstrümpfen für Damen und Kinder. (Korr. engl.)

Holland. *Handelsvereinigung „Holland Bombay“, Amsterdam, Keizergracht 517.* Will Kunstseidengewebe, auch mit Baumwolle vermischt, beziehen. (Korr. deutsch.)

P. Wassenaar, Rotterdam, Holland, 34a Heugewoerlaan. Interessiert sich für Vertretungen in Hüten, Samten, Krawatten und Strickwaren. (Korr. deutsch, holl.)

Österreich. *Siegfried Morgenstern, Wien, 7, Neustiftgasse 54.* Wünscht Vertretungen in Textilien. (Korr. deutsch.)

Adolf Ehrlich, Wien, 7, Ulrichsplatz 6. Sucht Auslandsvertreter für Frottierwaren. (Korr. deutsch.)

Josef Putzenbacher, Innsbruck. Sucht Bezugsquellen für Matratzengradl. (Korr. deutsch.)

Leopold Haudek, Wien, 1, Franz-Josefskai 65. Reist Ende August nach Griechenland, der Türkei, Ägypten und Syrien und möchte die Vertretung von Baumwollwebereien und -Druckereien übernehmen. (Korr. deutsch.)

Polen. *Wolf Trockenheim, Warszawa, Nalewki 35.* Sucht Bezugsquellen für Kunstseide. (Korr. deutsch.)

Schweden. *W. Streckebach, Stockholm, Drottninggatan 90.* Bewirbt sich um Vertretungen in Seidenstoffen, Damenwollstoffen, Herrenkrawattenstoffen, Putzartikeln und Modewaren. (Korr. deutsch, engl., franz.)

Schweiz. *Emil Siegenthaler, Bern, 46, Aarbergergasse.* Sucht Vertretungen in Garnen aus Baumwolle Nr. 6—20, engl., roh und färbig. (Korr. deutsch, franz., engl., ital.)

Egli & Co., Zürich, Münsterhof 20. Will von Lieferanten Rohseide für Wickel (Bourette) und Fanelle für Wickel beziehen. (Bemustert.) (Korr. deutsch.)

Türkei. *Salomon Recanati, Konstantinopel, Stambul, Valide Han 14.* Wünscht Vertretungen für Baumwollwaren, Wolllarn. (Korr. franz., engl.)

H. E. Abdülkader, Bagdad, Khar, Madhuz. Sucht Bezugsquellen für Strumpfanlagen aus Baumwolle, Seide und Wolle. (Korr. engl.)

Patentanmeldungen. Tschechoslowakei. Veröffentlicht am 15. Juli 1927.

Kl. 8 a. Saave Walter, Kaufmann, Leipzig. Waschkessel (für Textilwaren), dadurch gekennzeichnet, daß man auf die Einlage einen auswechselbaren und drehbaren Aufsatz steckt, welcher als ein doppeltes, gelochtes, unter geschlossenes Rohr ausgebildet ist, das oben einen Deckel trägt. Angemeldet am 2. Febr. 1926. (P. 099.36.)

Kl. 8 b. Fa. H. F. Bannan, Calw, und Walter Carl, Prokurist, Calw (Deutsches Reich). Kratzen zum Rauhen von Gewebestücken, dadurch gekennzeichnet, daß die Zähne scharfe, flache Enden aufweisen, welche mit ihrer Breite quer zur Arbeitsrichtung liegen. Angemeldet am 2. Okt. 1925. (P. 4782—25.)

Kl. 8 b. Fa. Niederlahnsteiner Maschinenfabrik G. m. b. H. Niederlahnstein (Deutsches Reich). Scheibenführung für bewegliche Spann- und Auspreßwalzen von Maschinen zum Mercerisieren von Garn in Strähnform, dadurch gekennzeichnet, daß der Ausschwenkhebel sich einstellbar an dem Spannhebel an einer außerhalb der Schwingachse des Ausschwenkhebels liegenden Stelle stützt. Angemeldet am 28. Jänner 1925. (P. 421—25.)

Kl. 25 b. Gustav Merschner, Fabrikant, Schönlinde. Verfahren zur Herstellung von Strümpfen mit festem Rand, bei welchem durch erweiternde Mindernde der Perseenteile in einem Ganzen der Fuß auf der Wade entsteht, dadurch gekennzeichnet, daß zwei Fadenführer ihren Faden so legen, daß einer von ihnen den Faden über die ganze erreichbare Breite der Ware legt, der zweite jedoch nur über die durch das erweiternde Mindernde der Perseenteile entstehende Breite. Angemeldet am 3. Juli 1926. (P. 3374—26.)

Kl. 76 a. Ing. Ludwig Schorch, techn. Beamter in Görkau i. B. und Fa. Aktiengesellschaft J. J. Rieter & Co., Winterthur (Schweiz). Schlagmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß direkt hinter den Siebtrommeln ein an sich bekannter Auflegeapparat für das Vieß mit hin- und hergehenden ausschwingbaren Preßtrommeln bzw. mit einem hin- und hergehenden Tisch angeordnet ist, welcher die Siebtrommeln verlassende Faserschichte abladet und in die Rollmaschine führt. Angemeldet am 22. März 1926. (P. 1495—26.) Priorität vom 23. März 1925. (Deutsches Reich.)

Kl. 76 b. Laurency G. C., Textilfachmann Tweekenham, Me. Lean G., Rechtsvertreter, London. Läufer für Ringspinn- oder Webmaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß der vertikale Teil des Läufers durch den Zug des Garnes den Läufer so umdreht, daß sich sein äußerer Bogen an den Außenrand des Ringes in einem Punkte anlegt, welcher im Sinne der Läuferbewegung sich vor dem Punkte befindet, in welchem auf den Läufer der Zug des Garnes einwirkt. Angemeldet am 24. März 1925. (P. 1446—25.) Priorität bis 25. März 1924. (Großbritannien.)

Kl. 76 b. Fa. Maschinenfabrik Schweizer A. G. Horgen (Schweiz). Kreuzspulmaschine, wo die Spule durch Reibung in Drehung mittelst einer Walze versetzt wird, welche mit einer Antriebsnut für den Fadenführer versehen ist, gemäß dem Hauptpatent Nr. 14.233, dadurch gekennzeichnet, daß die den Fadenführer bei einer Rückbewegung führende und ihn an die Walze drückende Stange von einem zweiarmligen Hebel getragen wird, welcher als Schutzplatte für die Walze ausgebildet, an einer Unterlage drehbar gelagert und dem Druck einer Spanneder so unterworfen wird, daß die Führungsstange durch den Druck der Spanneder an den Fadenführer gedrückt wird. Erster Zusatz zum Patente Nr. 14.233. Angemeldet am 7. November 1925. (P. 5443—25.)

Carbon-Herbol
D.R.P.G. D.R.G.M.
völlig saurebeständiges Mittel
für
Carbonisation und saure Wollfärbung

Farb- und Gerbstoff-Werke Carl Flesch jr., Frankfurt a. M. Hamburg, Oberlahnsteiner a. Rh.

Jahresabschlüsse. G. A. Fröhlich's Sohn, Weberei, Samt- und Druckfabriks-A.-G. in Warnsdorf i. B. Die infolge eines überfüllten Lagers lang-währende Beschäftigungslosigkeit wurde im abgelaufenen Geschäftsjahre überwunden. Nach Abzug aller Unkosten ergab sich der *Reineinnahme* von 982.715 Ké, aus welchem eine Dividende von 20 Ké pro Aktie ausgeschüttet wurde. Zum Ausbaue der Exportverbindungen dürfte das vor kurzem mit der Mechanischen Weberei zu Linden A.-G. in Hannover-Linden getroffene Interessengemeinschaftsabkommen sehr viel beitragen. In den Aufsichtsrat wurden Präsident Julius Gumpel, Linden, und Generaldirektor Karl Lieben, Linden, gewählt, wogegen Direktor Rudolf Mendl, Prag, und Industrieller Walter Braß, Hohenstadt, auf ihre Mandate verzichteten.

A.-G. der Teppich- und Möbelstofffabriken vorm. A. Klazar in Prag, Ill. Panská 10. Im abgelaufenen Geschäftsjahre erzielte das Unternehmen einen *Reineinnahme* von 14 Mill. Ké, welcher die Verteilung einer Dividende von 8 (7%) % = 32 Ké zulié. Die Geschäfte entwickelten sich im neuen Geschäftsjahre befriedigend.

Böhmische Glanzstofffabrik System Elberfeld A.-G. in Lobositz a. E. Im verlossenen Geschäftsjahre wurden 1,226.848 Ké zu Abschreibungen benutzt, weiters der Reservofonds mit 400.000 Ké bedacht. Der *Reineinnahme* stellte sich auf 298.649 Ké und wurde auf neue Rechnung gebucht.

Jubiläen. Der Vizepräsident der Vereinigten Färbereien A.-G. *Moritz Seidel*, Leiter des Betriebes Hacking bei Wien, feierte kürzlich sein 60jähr. Berufsjubiläum. — Am 9. v. M. feierte er in Chemiker-Kolonistenkreisen hochangesehene Druckereidirektor Leopold Specht der Aktiengesellschaft Trumau und Marienthal in Marienthal i. N.-Ost, das 40jährige Dienstjubiläum. Aus diesem Anlasse wurden dem Jubilar seitens des Verwaltungsrates und der Zentralleitung sowie auch der Beamtenschaft verschiedene Ehrungen zuteil.

Firmenachrichten. Neue Firmen. Josef Riegert, mech. Weberei und Färberei in Zwickau i. B. — L. Stastny, Hanf- und Jutespinnerei in Podmoklitz bei Semil i. B. Inhaber ist der Fabrikant Ludwig Stastny. — Otto Bloch, Veredelung, Färberei und Druckerei von Seiden- und Halbwollseiden in Prag, I. Celetná ul. 9. — Stefan Drtina, Weberei in Rothkosteletz i. B. — Josef Norbert Kevzlar, Leinen-, Baumwoll- und Damastweberei in Ober-Rothkosteletz i. B. — Fischer & Oesterlicher, Strick- und Wirkwarenfabrikation in Iglau i. M. Gesellschafter sind Kaufmann Richard Fischer in Iglau und Privatier Jakob Oesterlicher in Prag.

Veränderungen. Die Fa. Math. Salcher & Söhne A.-G., Webwarenfabrikation in Wagstadt i. Schl. hat in Brünn i. M., Orli 32, eine Zweigniederlassung errichtet. — Aus der Fa. Nordböhmisches Kunstbatik Franz Karsch & Co. in Böhm.-Kamnitz ist der Gesellschafter Richard Klinger ausgeschieden. Alleinhändler ist nunmehr der Fabrikant Franz Karsch. Die Procura des Adolf Fischer besteht von jetzt an als Einzelprocura. — Auf die Dauer der Verlassenschaftsabhandlung bei der Fa. Ulrich & Nasty, Erzeugung von Wirkwaren in Aussig a. E., wurde der Fabrikant Ing. August Ulrich in Aussig a. E. zum Verwalter ernannt. — Bei der Fa. Rud. Seiche, Baumwollspinnerei und Sägewerk in Buschollersdorf bei Reichenberg i. B., wurde als Betriebsgegenstand nunmehr die Virogne- und Baumwollabfallspinnerei eingetragen. — In die Fa. Josef Flor, Pflz, mech. Baumwollweberei in Warnsdorf i. B., sind Handelsakademiker mdj. Walter Pilz und Realschüler Erich Pilz als neue Gesellschafter eingetragen worden. Dieselben werden durch die Vormünderin Maria Pilz, Fabrikantenswitwe in Warnsdorf, vertreten. Die Kollektivprocura derselben und die Procura des Robert Arlt sind erloschen. Robert Arlt besitzt nunmehr Einzelprocura. — Die Fa. Cosmanos, Vereinigte Textil- und Druckfabriken A.-G. in Josefthal bei Cosmanos i. B., hat ihren Sitz nach Prag verlegt. — Von der Fa. Gebrüder Schoeller, Schafwollwarenfabrik in Brünn, Zeile 48/50, erhielt der bisherige Kollektivprokurist Fritz Rendler Einzelprocura. — Bei der Fa. J. Fluß, Hut- und Wollwarenherstellung in Fieberg i. M., wurde der Betriebsgegenstand der Wollwarenherstellung gelöscht. Die Firma betreibt nunmehr nur die Hutherstellung. — Bei der Fa. Max Huth & Sohn, Watte- und Deckenwollfabrik in Austerlitz b. Brünn i. M., ist die Inhaberin Ella Huth ausgeschieden. Inhaber ist nunmehr Johann Smrz, Kaufmann in Brünn. — In die Fa. J. Jugáč, Hutfabrik in Brünn i. M., Kobližna 30, ist Karl Navrátil als Gesellschafter eingetreten. — Von der Fa. A.-G. der Vöslauer Kammerfabrik in Wien, I., Fichtegasse 10, erhielten Eduard Rauf und Anton Zimmermann, beide in Vöslau, Kollektivprocura. — Die Fa. Solderer, Schreyer & Co., Schafwollwarenfabrik in Lienz, Tirol, hat in Hallein, Schifferplatz 24, eine Zweigniederlassung errichtet. — Von der Fa. Weigelsdorfer mech. Weberei Nagler & Opler in Wien, I., Schottenbastei 10, Zw.-N. der in Weigelsdorf bei Wr.-Neustadt bestehenden Hauptniederlassung, wurde Meißner Schwarz in Wien zum Kollektivprokuristen bestellt. — Dr. Jakob Frisch ist nicht mehr Prokurist der Fa. M. B. Neumann's Söhne, österr. Weberei und Druckerei A. G. in Hohenems i. Vorarlberg und Wien.

Lüschungen. Wilh. Braunstein & Sohn, Bandwarenherzeugung in Georgswalde i. B. — Wollwarenfabrik Adolf Schwarz & Co. in Wien, X., Abersberger, Objekt 124.

Personalmeldungen. Aus dem Verwaltungsrate der Fa. Preßburger Zwirnfabrik A.-G. in Bratislava, V. nova ul. 18, ist Oskar Becker ausgeschieden. — Bei der Fa. Böhmische Kunstseidenfabrik System Elberfeld, A.-G. in Prag, II., Pflkopy 30, wurden die Verwaltungsratsmitglieder JUDr. Josef Horák und Dr. Max Oberleitner gelöst. JUDr. Eduard Zaluský, Bankdirektor in Prag und Fabrikant Friedrich Neuberg, Leitmeritz wurden neu in den Verwaltungsrat berufen. — Aus dem Verwaltungsrate der Fa. Vereinigte Bandfabriken A.-G. in Wien, V., Schönbrunnstraße 100, ist Eduard Zirka ausgeschieden. Abraham Frowein, Elberfeld und Franz Rudolf, Dobruška, wurden als neue Verwaltungsräte eingetragen.

Fabriksbrand. Bei der Fa. Ullersdorfer Spinnerei Ges. m. b. H. in Ullersdorf bei Teplitz-Schönau brach am 23. v. M. Großfeuer aus, welches an dem angesammelten Wollestaube reichliche Nahrung fand. Die in dem Gebäude untergebracht 6 Spinnereisäle mit wertvollen Maschinen und der halbtägigen Ware sind dem Brande zum Opfer gefallen. Der Schaden beträgt mehrere Millionen Kc.

Deutschland

Die Absatzverhältnisse des Textilwarenhandels erfahren keine besonders günstige Beurteilung. Da der Zwischenhandel nun all die Waren, die er in den letzten Monaten auf weite Sicht disponiert hat, auch verkaufen muß, so dürfte der Auftragseingang bei den Webereien in absehbarer Zeit unter der ungunstigen Lage des Handels zu leiden haben. Die letzten Wochen brachten für Rohbaumwolle eine erneute sprunghafte Erhöhung der Notierungen und sofort paßten sich auch manche Webereien mit entsprechenden Erhöhungen ihrer Verkaufspreise an, während die Mehrzahl der Webereien zunächst die weitere Entwicklung abwartet. Wie sich der Baumwollmarkt weiter entwickeln wird, ist vorläufig noch nicht zu sagen. Bei Dispositionen auf weite Sicht im voraus dürfte jedenfalls eine gewisse Vorsicht angebracht sein. Die Interessengemeinschaft Deutscher Industrieller, die kürzlich eine Erhöhung der Gewehpreise eintreten ließ, die Garnpreise aber damals unverändert gehalten hat, ließ inzwischen eine weitere Erhöhung der Garn- und Gewehpreise eintreten.

Der ewige Streit um die Neuregelung der Konditionen der Textilindustrie bringt immer wieder eine gewisse Beunruhigung in die Kreise des Zwischenhandels und es ist nicht zu leugnen, daß diese Beunruhigung die gesunde Weiterentwicklung des Geschäftes aufhält. Die haben Zugeständnisse, die von einzelnen Gruppen der Textilindustrie der Abnehmerseite gemacht werden, bedeuten keine befriedigende Lösung der Konditionsfrage. Kommt auch heute zwischen einem Verbands der Industrie und einer Organisation des Handels auf grund langwieriger Verhandlungen eine Einigung zustande, so dauert es im günstigsten Falle ein paar Wochen und die Abnehmerseite kommt erneut mit ihrem alten Wunsche nach der Wiederherstellung der Konditionen der Vorkriegszeit. Es ist deshalb durchaus verständlich, daß der Ruf nach einer Vereinheitlichung der Konditionen für das ganze Gebiet der Textil- und Bekleidungsindustrie immer lauter wird. Eine solche Vereinheitlichung dürfte zweifellos als eines der wirksamsten Mittel zur endgültigen Beilegung der Konditionskonflikte betrachtet werden. Diese Bestrebungen nach einer Vereinheitlichung der Konditionen auch auf die Baumwollspinnerei auszuweiten, dürfte im Augenblick nicht ratsam sein, da nach den Erfahrungen und vor allen Dingen auch nach den Äußerungen der Arbeitsgemeinschaft der Spinnereiverbände hieran das ganze Werk der Vereinheitlichung scheitern wird. Dabei soll die Berechtigung der Wünsche



der Baumwollgarnverbraucher nach einer Milderung der Konditionen der Baumwollspinnerei in keiner Weise in Zweifel gezogen werden. Zunächst soll aber der Konditionsfriede zwischen den Gruppen der Textil- u. Bekleidungsindustrie, die mit dem Zwischenhandel in Verbindung stehen, und deren Abnehmer gesichert werden. Hier ist eine Vereinheitlichung der Konditionen bei gutem Willen aller Beteiligten sehr wohl zu erreichen und geringe Ansätze hierfür sind auch bereits vorhanden, wobei auf die Konditionsgemeinschaft der verbundenen Verbände der Leinen- und Baumwollweberei hingewiesen wird. Daß eine Vereinheitlichung der Konditionen keiner Gruppe des Zwischenhandels eine Verschlechterung gegenüber dem bisherigen Zustande bringen darf, ist selbstverständlich, denn eine solche Regelung würde ohne weiteres an dem Widerstande der Abnehmer scheitern. Es wäre vielleicht möglich, die gegenwärtigen Bedingungen der Verbände der Bekleidungsindustrie, welche für Zahlung innerhalb 7 Tagen nach Halbmonatsschluß 4%, innerhalb 37 Tagen nach Halbmonatsschluß 2% und 67 Tage nach Halbmonatsschluß netto Kasse vorsehen, als Grundlage für die Verhandlungen zur Vereinheitlichung der Konditionen zu benutzen. Das Zugeständnis der Fabrikanten würde hierbei für die meisten Gruppen, welche heute die Kondition 30 Tage 2% und 60 Tage netto haben, gar nicht so sehr groß sein, besonders dann nicht, wenn man berücksichtigt, daß Zielüberschreitungen von wenigen Tagen sehr häufig vorkommen und die Eintreibung von Verzugszinsen für derartig kurze Zielüberschreitungen meist unmöglich ist. Das Anziehen der Rohstoffpreise hat ferner eine Erschwerung des Geschäftes in Teppichfabrikation mit sich gebracht, da es dem Fabrikanten in den meisten Fällen nicht möglich ist, beim Verkaufe entsprechend höhere Preise zu erzielen. Ganz besonders im Auslandsgeschäfte sollen die Preise sehr gedrückt sein. Im Exportgeschäft der Teppichindustrie ist es vor allem die französische und die englische Konkurrenz, die der deutschen Industrie den Wettbewerb erschweren und die durch Preisunterbietungen das Auslandsgeschäft an sich zu bringen suchen. Es kann zwar festgestellt werden, daß die guten deutschen Qualitäten und auch die Ausmusterungen der deutschen Teppiche im Auslande Anerkennung finden, was aber nicht hindert, daß infolge der Bemühungen der französischen und englischen Konkurrenz die deutsche Industrie das Exportgeschäft nur zu sehr unbefriedigenden Preisen machen kann. Das Exportgeschäft der deutschen Wollwarenindustrie hat im Laufe der letzten Jahre eine nicht unerhebliche Ausbreitung erfahren können, und die deutschen Fabrikanten konnten sich auf vielen Gebieten erfolgreicher als früher mit der englischen Konkurrenz in Wettbewerb stellen. Auch die Aussichten für die weitere Entwicklung des deutschen Wollwarenxports wird man im allgemeinen günstig beurteilen dürfen. Um auf den verschiedenen Märkten des Auslandes den deutschen Anteil an der Wollwareneinfuhr noch weiter zu vergrößern, wird es aber notwendig sein, nach Möglichkeit eine weitere Verbilligung der deutschen Ware zu erstreben.

Fahrpreis- und Frachtermäßigungen für ausländische Besucher der Leipziger Messe. Den Besuchern der Leipziger Herbstmesse vom 28. August bis 3. September ist auf jugoslawischen Bahnen eine Fahrpreismäßigung von 25% für die Hin- und Rückfahrt bewilligt worden, und zwar für die Zeit vom 24. August bis 9. September. — Die Direktion der schweizerischen Bundesbahnen hat wiederum eine frachtfreie Rückbeförderung für Ausstellungsgegenstände der Leipziger Messe auf schweizerischen Bahnen bewilligt. Ebenso haben die schweizerischen Bundesbahnen den aus Italien kommenden Besuchern der Leipziger Herbstmesse eine 20%ige Fahrpreismäßigung für die Durchreise gewährt. — Schließlich hat auch die bulgarische Eisenbahndirektion eine 50%ige Fahrpreismäßigung auf bulgarischen Bahnen zugesagt. Die Vergünstigung kommt auch für durchreisende Maßbesucher in Frage.

Neuer Messepalast in Leipzig. Die Petershof A.-G. hat einen großen Grundstückskomplex im Messezentrum Leipzigs — Petersstraße, Burgstraße, Sperrgäßchen, Thomaskirchhof — erworben, läßt 10 Häuser abbrechen und wird an der Petersstraße nach Niederlegung des Messehauses „Reichskanzler“ sofort mit dem Neubau eines neuen Messepalastes, des „Petershof“, beginnen. Der neue Messepalast wird im Erdgeschoß außer Läden und umfangreichen Restaurationsräumen ein mit allen Anforderungen der Neuzeit ausgestattet Lichtspieltheater erhalten. Den Kern des Baues bilden die Messerräume, die durch 4 Fahrstühle erreicht und durch breite Treppenanlagen verbunden werden. Zur Bequemlichkeit der Messeaussteller und Messeeinkäufer sind Schreib-, Les- und Konferenzzimmer — Bäder und Ruheräume — vorgesehen. Der Messehaus-Neubau in bester Lage wird sich würdig in die Zahl der großen, modernen Messepaläste einreihen und den Ruf der alten Messestadt Leipzig festigen helfen.

Zum Entschlichten

ist

Biolase

hervorragend geeignet.

Größte Haltbarkeit (von keinem anderen Produkt zu erreichen).
Unempfindlich gegen Temperaturen bis zu 85°
 daher keine Einbuße an Wirkungskraft.

Kalle & Co., Aktiengesellschaft

Wiesbaden-Biebrich

Abf.: Biolase.

Vertreten durch:

„TEFA“ Teerfarben- & Chemikalien-Handels-A.-G.,
 Prag, Václavské nám. 53.

„TEFA“ Teerfarben- & Chemikalien-Handels-A.-G.,
 Brünn (Mähren), Beethovengasse 4.

„TEFA“ Teerfarben- & Chemikalien-Handels-A.-G.,
 Reichenberg (Böhmen), Mühlfeld-Straße 6.

Patentanmeldungen. Kl. 8a. St. 39.675. Fernand Stoffel, Paris. Verfahren und Vorrichtung zum Färben von Filzhutstumpen mit kreisender Flotte. 2. 6. 25. Frankreich 27. 4. 25.

Kl. 8a. E. 31.798. Eduard Esser & Co. G. m. b. H., Görlitz. Förder- einrichtung für die Behandlungsflotten an Vorrichtungen zum Naßbehandeln von Textilgut mit kreisender Flotte. 27. 12. 24.

Kl. 8a. L. 58.316. J. G. Linder, Maschinenfabrik, Crimmitschau i. Sa. Vorrichtung zum spindellosen Färben von Kreuzspulen auf gelochten Hülsen mit kreisender Flotte. 16. 7. 23.

Kl. 8f. M. 90.289. Dr. Alfred Matlatzki, Berlin NW 23, Plotowstr. 3. Meßvorrichtung für Stoffe und Bänder. 27. 6. 25.

Kl. 8m. C. 36.744. J. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Erzeugung echter Färbungen auf der pflanzlichen Faser; Zus. zur Ann. C. 34.971. 28. 5. 25.

Kl. 8n. C. 37.609. Dr. René Clavel, Augst bei Basel, Schweiz. Verfahren zum Glänzendmachen von mattierten Acetylzellulosegespinnsten und -geweben; Zusatz zum Patent 446.486. 18. 12. 25.

Kl. 25 a. P. 52.956. Emil Hans Pädler, Siegmarr, Fadenführer mit auswechselbarem Fadenführerrohr für Wirkmaschinen. 25. 5. 26.

Kl. 25 b. H. 107.931. Guido Horn, Berlin-Weißensee, Langhansstr. 127. Rundflechtmaschine mit kreisenden Spulenreihen. 8. 9. 26.

Kl. 25 b. R. 61.042. Secondo Riva und Marino Pron, Turin, Italien. Flecht- und Klöppelmaschine zur Herstellung von Litzen aus Textilfäden oder bezw. und Metallfäden mit zwei in entgegengesetzten Richtungen drehbaren Spulenreihen. 1. 5. 24.

Kl. 29 a. Z. 14.527. Fa. E. M. Zahn, Berlin SW 68, Lindenstr. 2. Schleudertrommel, insbes. Kunstseidenspinnkopf aus säurefester Kunstmasse mit Metallseele. 26. 6. 24.

Kl. 29 b. L. 61.679. Bernhard Loewe, Zürich. Verfahren zum Töten der in den Seidenraupenkokons enthaltenen Larven oder Puppen; Zus. zu Patent 413.093. 20. 1. 23.

Kl. 29 b. F. 58.317. J. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Azetatsaide. 12. 3. 25.

Kl. 29 b. H. 97.982. Herminghaus & Co., G. m. b. H., Vohwinkel. Verfahren zur Herstellung von Kunstseide aus Viskose. 25. 7. 24.

Kl. 76 b. S. 73.272. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Elektrischer Einzelantrieb für Krempeln. 13. 2. 26.

Kl. 76 b. S. 74.916. Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mühlhausen, Frankreich. Nadelstabstrecke. 14. 6. 26. Frankreich 18. 6. 25.

Kl. 76 b. B. 122.867. Robert Carl Bogue, Philadelphia, Pennsylvania, V. St. A. Verfahren zur Bildung von Lunte. 24. 11. 25.

Kl. 76c. H. 109.044. Carl Hamel A.-G., Schönau bei Chemnitz, Spindel- antrieb für Spinn- und Zwirnmaschinen. 25. 11. 26.

Kl. 76c. H. 105.462. Carl Hamel A.-G., Schönau bei Chemnitz. Walzen- Durchzugsstreckwerk für Spinnmaschinen. 20. 2. 26.

Kl. 76c. Sch. 78.440. Friedrich Schmidt, Radebul b. Dresden. Antriebsvorrichtung für die Spindeln von Spinn-, Zwirn- und ähnlichen Maschinen. 31. 3. 26.

Kl. 76c. B. 124.983. J. P. Benberg A.-G., Barmen-Rittershausen. Still- setzvorrichtung für Spinn- oder Zwirnspeindeln. 10. 4. 26.

Kl. 86c. G. 63.177. Ramon Garcia, Moya, Barcelona. Vorrichtung zum Eintragen des Schußfadens mittels eines biegsamen Stahlbandes für Web- stühle mit feststehenden Schußspindeln. 17. 1. 25. Spanien. 18. 1. 24.

Kl. 86c. D. 49.784. Arthur Drescher, Nowawes, und Wilhelm Heu- berger, Berlin W. 15, Uhländstr. 46. Sechsteilige, besonders Schützen- treiber und Schläger für Schützen-schlagvorrichtungen für Webstühle. 5. 3. 26.

Kl. 86c. H. 102.954. Hortsch & Wolff, Patentierte Webereiapparate, Meuselwitz. Ladenbewegung für Webstühle. 3. 8. 25.

Kl. 86c. H. 103.495. Anton Hurdalek und Wilhelm Haase, Landsberg an der Warthe. Auffangvorrichtung für den Treiber für Webstühle. 14. 9. 25.

Patenterteilungen. Kl. 8a. Nr. 447.057. Dipl.-Ing. Otto Gümbel, Lam- brecht, Pfalz. Verfahren zum Färben von Strängzarn, insbesondere von ver- spinnemem Woll-Strickgarn, in mechanischen Färbervorrichtungen. 15. 8. 22.

Kl. 8b. Nr. 447.253. Ernst Gebner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue im Erzgebirge. Dekatierzylinder. 1. 4. 26.

Kl. 8b. Nr. 447.531. C. G. Haubold A.-G., Chemnitz. Warmluftleitungs- rohre für Gewebetrockenmaschine. 7. 2. 25.

Kl. 8b. Nr. 447.533. Ernst Gebner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue, Erzgeb. Verfahren zum Dekatieren von auf eine Walze gewickelten Geweben. 2. 3. 26.

Kl. 8k. Nr. 446.996. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Ver- fahren zur Herstellung von Mercerisierlängen. 20. 6. 26.

Kl. 29 a. Nr. 447.208. Wanda Schulz, Berlin-Lichtenfelde, Ringstr. 53. Düse für Kunstfasergewinnung nach dem Streckverfahren. 7. 4. 25.

Kl. 29 a. Nr. 447.209. Dr. Emil Gmüder, Reutlingen. Vorrichtung zum Erweichen, Verfeinern und Reinigen von Wirt- und Kurzfasern mittels einer kollergangartigen, mehrwalzigen Reibe. 24. 2. 25.

Kl. 76b. Nr. 447.236. Aubrey Edgerton Meyer, Paris. Verfahren zur Herstellung offengedrehter Garne. 24. 10. 24. V. St. A. 30. 9. 24.

Kl. 76d. Nr. 446.989. Wilhelm Balluff, Reichenbach bei Stuttgart. Wachs- oder Paraffiniervorrichtung. 26. 3. 26.

Jahresabschlüsse. Spinnstoffwerk Glauchau A.-G. in Glauchau. Die Firma schloß das Geschäftsjahr mit einem Verlust von 161.981 RM, der sich nach Abzug von Gebäude- und Maschinen-Abschrei- bungen von 27.637 RM und 235.668 RM, Deltkredere von 15.000 RM und Generalunkosten von 1.100.840 RM, aus einem Rohgewinn von 1.217.166 Reichsmark ergab.

Märkische Wollgarn-Spinnerei und Strickerei A.-G. in Berlin O. 27. Das Unternehmen erzielte aus dem Bruttogewinne von 883.508 RM nach Abzug der Abschreibungen von 117.032 RM, der Hand- lungsmkosten von 386.382 RM und der Steuern von 86.136 RM einen *Rei- gewinn* von 93.955 RM. Es gelangt eine Dividende von 6% zur Verteilung.

Meyer Kauffmann Textilwerke A.-G. in Wüstegier- dorf in Schles. Steuern in Höhe von 242.896 RM, Pensionen von 86.940 RM, Zuwendungen an Wohlfahrtsvereinigungen von 48.015 RM, Sozial- versicherungen von 206.444 RM und Abschreibungen von 191.562 RM über- stiegen im abgelaufenen Geschäftsjahre einen Betriebsüberschuß von 654.693 RM. Nachdem vom vorhergegangenen Geschäftsjahre ein Gewinn- vortrag von 129.325 RM verblieben war, vermindert sich der Verlust auf 8158 RM.

Neue Aktiengesellschaft. Strick- und Wirkwarenfabrik A.-G. vorm. Max Anker in Berlin, Kommandantenstraße 10/11. Gegenstand des Unter-nehmens ist die Fabrikation von Strick- und Wirkwaren. Das Aktienkapital beträgt 100.000 RM. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt Fabrikant Max Anker, Kommerzienrat Heinrich Raupert und Kaufmann Victor Stein, alle in Berlin. Stellvertretendes Vorstandsmitglied ist der Kaufmann Isaak Lewitt in Berlin. In den Aufsichtsrat wurden Fabrikant Max Anker, Kaufmann Isaak Lewitt, Rechtsanwalt Curt Kallmann, Direktor Georg Graven- stein, alle in Berlin, und Konsul Leo Weinstein in Helsingfors gewählt.

Firmenachrichten. Neue Firmen. Weberei und Strickwarenfabrik Weißensee G. m. b. H. in Berlin. Das Stammkapital beträgt 20.000 RM. Geschäftsführer ist der Handelsgerichtsrat Heinrich Wolfsohn in Charlotten- burg. — Bandagenbandweberei G. m. b. H. in Barmen. Das Stammkapital beträgt 20.000 RM. Der Fabrikant Hubert Joepgen in Barmen ist Geschäftsführer. — Mechanische Futterstoff-Weberei Otto Heyer in Barmen. Frau Elisabeth Heyer in Barmen erhielt Prokura.

Veränderung. Der Kaufmann Johannes Willy Lange in Chemnitz erhielt von der Fa. Strumpfwarenfabriken Emil A. Billig A.-G. in Chemnitz Prokura.

Personalnachricht. Aus dem Vorstände der Fa. Strumpfwarenfabriken Emil A. Billig A.-G. in Chemnitz ist das Vorstandsmitglied Kühn aus- geschieden.

Streiche mit Seiches „ALUMIN“-ROTSCHUTZFARBE!
 Für Eisenkonstruktionen der beste und haltbarste Anstrich, in Verbindung mit „Linolin“- Reusdextrin Feinst, zum Ofen für Mauerwerk, Holz und Eisen. Hellblauliche, Emailen, weiß und bunt, „Hydrofritris“, Fassade-Farbe, Sämtliche Industrie-Lacke, Auto-Lacke, „Malkartit“-Wandfarben, wischfest.
 Spezial-Lacke- und Farbenfabriken ANT. SEICHE, AUSSIG a. d. Elbe.

Großbritannien

Produktionszensus in der Textilmaschinenindustrie. Nach mehreren Jahren hat die britische Regierung wieder einmal einen ausführlichen und reichlich durch Ziffern belegten Bericht über die Produktionsverhältnisse in den verschiedenen Industrien erscheinen lassen. Als Stichjahr wurde das Jahr 1924 gewählt und zum Vergleiche, was die Industrie in Maschinen für den textilen Bedarf anbelangt, auf das Jahr 1907 zurückgegriffen. Im Jahre 1907 lieferten die Werke, welche als ausgesprochene Firmen im Baue von Textilmaschinen anzusehen sind, an fertigen Maschinen und Ersatz- teilen Werte im Betrage von 12.730.000 £. Für das Jahr 1924 wurden 18.878.000 £ ermittelt. In der Summe sind 11.319.000 £ als direkte Arbeits-

leistung, 7.206.000 £ an Materialkosten und 353.000 £ an Bezügen von Material von auswärts enthalten. Es entfällt pro Kopf der beschäftigten Arbeiter die Quote von 186 £. An reinen Maschinen und Bestandteilen wurden für 14.020.000 £, an Utensilien, Zubehören, Requisiten u. dgl. für 4.175.000 £ hergestellt. Im Betrage von 12.750.000 £ für das Jahr 1907 sind jedoch Utensilien, Reserveteile, Erneuerungsstücke mit einbezogen, so daß der Abstand an reiner Maschinenproduktion zwischen 1907 und 1924 nicht so groß ist und nur ungefähr 10% mehr beträgt. Zieht man hierzu die heutigen viel höheren Preise in Betracht, so ergibt sich ein höchst merkwürdiger Rückgang. Maschinen für Spinnerei, Weberei und Vorbereitung wurden für 8.438.000 £ angefertigt, Webereimaschinen für 2.200.000 £, Maschinen für Bleiche und Färberei für 656.000 £, für Druckerei und Appretur für 617.000 £, für die Wirkwarenindustrie für 716.000 £, Spitzen- und Gardinenmaschinen für 119.000 £, nicht besonders benannte Maschinen für 1.103.000 £, unbekannte kleinere Gegenstände für 171.000 £, Blätter und Geschirre für Webereien für 818.000 £, Spulen und Hülsen für 493.000 £, Webschützen für 277.000 £, Jacquardmaterialien für 79.000 £, Kratzen, Zylinderleder, Fiekers für 1.577.000 £, andere nicht namentlich angeführte Utensilien für 591.000 £. Die in Maschinen für Spinnerei geschaffenen Werte von 8.438.000 £ absorbierte mit 8.860.000 £ fast zur Gänze der Export. Ziemlich ähnlich liegt das Verhältnis bei den Webereimaschinen, bei welchen von den 2.200.000 £ für 1.754.000 £ das Ausland aufnahm. Die britische Textilmaschinenindustrie unterlag im ganzen Jahre 1924 tief einschneidende Depression. Mehr als die Hälfte der Arbeiter mußte auf reduzierte Arbeitszeit herabgesetzt werden. Die Ausweise der Regierungsstelle für Lohnstatistik lassen in der Textilmaschinenbranche einen Tiefstand der Verdienste erkennen, wie in keiner zweiten Kategorie des Maschinenbaues. Im Durchschnitte beschäftigte man pro Jahr 60.855 Personen, wovon 56.419 unmittelbare Arbeiter, 4436 leitende Kräfte, Angestellte und Beamte waren. Die Zahl der Arbeiter erstieg mit 57.140 im Juli ihr Maximum, mit 55.482 im März ihr Minimum. Den Werken stehen 36.084 PS Kräfte zur Verfügung, wovon 18% als Reserven und unbenutzt vorhanden waren, 27.213 PS entfallen auf Dampfmaschinen. Zum Betriebe von Elektromotoren in der Stärke von 45.513 PS kann Strom von auswärts bezogen werden. Die eigenen Elektrogeneratoren können 11.136 kW hergeben. Fast 24% dieser Maschinen und 16% der Motore standen das Jahr hindurch still. Die Daten haben auf absolute Vollständigkeit kaum Anspruch, da sie nur auf dem Materiale beruhen, welches die angegangenen Firmen zur Verfügung stellten, doch dürften sie sich ziemlich der Wirklichkeit nähern. Unzweifelhaft sind sie Beweis, wie wichtig für die britische Textilmaschinenindustrie der ungestörte Absatz nach dem Auslande ist.

Vom Maschinenmarkte. Aus Manchester wird Mitte Juli geschrieben: In der Textilmaschinenindustrie ist die Lage stagnierend ohne Anzeichen einer Besserung. Gleich vorweg mit dem Einsetzen etwas günstigeren Geschäftsganges hegte man nur wenig Hoffnung, daß auf Maschinen Aufträge einfließen würden, die etwa das Maß des Allernotwendigsten überschreiten. Um eine Kleinigkeit reichlicher sind die Firmen, welche Appreturmaschinen bauen, beschäftigt, entschieden zügelreicher als die Werke, die den Spinn- und Webereimaschinenbau spezialisieren. Auf jeden Fall hat die Nachfrage nach Maschinen, mit 55.482 im März für Minimum. Den Werken stehen 36.084 PS Kräfte zur Verfügung, wovon 18% als Reserven und unbenutzt vorhanden waren, 27.213 PS entfallen auf Dampfmaschinen. Zum Betriebe von Elektromotoren in der Stärke von 45.513 PS kann Strom von auswärts bezogen werden. Die eigenen Elektrogeneratoren können 11.136 kW hergeben. Fast 24% dieser Maschinen und 16% der Motore standen das Jahr hindurch still. Die Daten haben auf absolute Vollständigkeit kaum Anspruch, da sie nur auf dem Materiale beruhen, welches die angegangenen Firmen zur Verfügung stellten, doch dürften sie sich ziemlich der Wirklichkeit nähern. Unzweifelhaft sind sie Beweis, wie wichtig für die britische Textilmaschinenindustrie der ungestörte Absatz nach dem Auslande ist.

Vom Maschinenmarkte. Aus Manchester wird Mitte Juli geschrieben: In der Textilmaschinenindustrie ist die Lage stagnierend ohne Anzeichen einer Besserung. Gleich vorweg mit dem Einsetzen etwas günstigeren Geschäftsganges hegte man nur wenig Hoffnung, daß auf Maschinen Aufträge einfließen würden, die etwa das Maß des Allernotwendigsten überschreiten. Um eine Kleinigkeit reichlicher sind die Firmen, welche Appreturmaschinen bauen, beschäftigt, entschieden zügelreicher als die Werke, die den Spinn- und Webereimaschinenbau spezialisieren. Auf jeden Fall hat die Nachfrage nach Maschinen, mit 55.482 im März für Minimum. Den Werken stehen 36.084 PS Kräfte zur Verfügung, wovon 18% als Reserven und unbenutzt vorhanden waren, 27.213 PS entfallen auf Dampfmaschinen. Zum Betriebe von Elektromotoren in der Stärke von 45.513 PS kann Strom von auswärts bezogen werden. Die eigenen Elektrogeneratoren können 11.136 kW hergeben. Fast 24% dieser Maschinen und 16% der Motore standen das Jahr hindurch still. Die Daten haben auf absolute Vollständigkeit kaum Anspruch, da sie nur auf dem Materiale beruhen, welches die angegangenen Firmen zur Verfügung stellten, doch dürften sie sich ziemlich der Wirklichkeit nähern. Unzweifelhaft sind sie Beweis, wie wichtig für die britische Textilmaschinenindustrie der ungestörte Absatz nach dem Auslande ist.

Vom Maschinenmarkte. Aus Manchester wird Mitte Juli geschrieben: In der Textilmaschinenindustrie ist die Lage stagnierend ohne Anzeichen einer Besserung. Gleich vorweg mit dem Einsetzen etwas günstigeren Geschäftsganges hegte man nur wenig Hoffnung, daß auf Maschinen Aufträge einfließen würden, die etwa das Maß des Allernotwendigsten überschreiten. Um eine Kleinigkeit reichlicher sind die Firmen, welche Appreturmaschinen bauen, beschäftigt, entschieden zügelreicher als die Werke, die den Spinn- und Webereimaschinenbau spezialisieren. Auf jeden Fall hat die Nachfrage nach Maschinen, mit 55.482 im März für Minimum. Den Werken stehen 36.084 PS Kräfte zur Verfügung, wovon 18% als Reserven und unbenutzt vorhanden waren, 27.213 PS entfallen auf Dampfmaschinen. Zum Betriebe von Elektromotoren in der Stärke von 45.513 PS kann Strom von auswärts bezogen werden. Die eigenen Elektrogeneratoren können 11.136 kW hergeben. Fast 24% dieser Maschinen und 16% der Motore standen das Jahr hindurch still. Die Daten haben auf absolute Vollständigkeit kaum Anspruch, da sie nur auf dem Materiale beruhen, welches die angegangenen Firmen zur Verfügung stellten, doch dürften sie sich ziemlich der Wirklichkeit nähern. Unzweifelhaft sind sie Beweis, wie wichtig für die britische Textilmaschinenindustrie der ungestörte Absatz nach dem Auslande ist.

Fortsschritte in der britischen Elektroindustrie. Die britische Industrie für Einrichtungen großer und größter elektrischer Kraftanlagen begünstigte für das Fiskaljahr, endend am 30. Juni 1927 eine Hochkonjunktur ersten Ranges. In Pferdekraften ausgedrückt, übertrafen die Aufträge alle früheren Jahre um 34% für den Export, speziell das Jahr 1920. Nur für das Inland tritt das Geschäft eine Einbuße um 6%. Die Bestellungen während der Monate Jänner bis Juni d. J. betragen so viel, wie die Jahresumläufe von 1924 oder 1925 zusammen. Australien, Indien, Südamerika, Südafrika, Neuseeland, Japan sind die Hauptmärkte. Die wichtigsten Umwandlungen von Kohlen auf elektrischen Betriebe, große Wasser- und Dampfkraftanlagen, mit elektrischer Fernleitung, Beleuchtungsnetze usw. brachten Aufträge, die in manchen Fällen in Hunderttausende £ gehen. Man nimmt an, daß mit Hinweglassung der Hauptindustriestaaten diesmal von den Weltaufträgen 60% der englischen Elektroindustrie in den Schoß gefallen sind, 60% der Aufträge auf Generatoren und 70% der Übertragungsanlagen. Schon auf die 5 Monate Jänner bis Mai d. J. entfallen Exporte zu Wasser im Werte von 7.757.000 £, um 115% mehr als in den gleichen Rekordmonaten des Vorjahres, wogegen die französische Ausfuhr nicht weniger wie 24% verlor. Die amerikanische Elektroindustrie stagniert, selbst die deutsche ging um 3% zurück und nur die schweizerische weist ein Plus von 10% auf. Englands Anteil an dem Exporte dieser 4 Länder ist um 23% im Jahre 1913 auf 32% im Berichtsjahre gestiegen; heute ist England der erste Lieferant, wenn man die offenen, allen Nationen zugänglichen Weltmarkt in Betracht zieht.



VIII. Reichenberger Messe

13.—19. August 1927.

Allgemeine Mustermesse — 15 Warengruppen.

Bekannt günstiger Einkaufsmarkt

der verschiedensten Erzeugnisse, vornehmlich weltbekannter Textilien für Industrielle, Kaufleute und Gewerbetreibende.

Spezialabteilungen:

Technische und Textilmaschinen-Messe — Erfindungen- und Neuheiten-Ausstellung — Motorrad-Messe — Klavier-Messe — Reklame- und Radio-Messe — Wohnungseinrichtungen und Innendekoration — Hotelbedarf — Haus Werkbund-Schaufensterwettbewerb.

33% Fahrpreismäßigung.

Messelegitimationen sind erhältlich:

Im Messeamte in Reichenberg, sowie bei den Verschleißstellen in allen größeren Städten.

Gewinnbeteiligung der Arbeiter an Betrieben der Textilindustrie. Im Juni hat die berühte Regierungsstelle einen Bericht über die Resultate der Anteile der Arbeiter am Reingewinne für das Jahr 1926 herausgegeben, der sich mit 280 Fällen in allen Zweigen der Industrie beschäftigt und speziell bei der Textilindustrie mit unbefriedigendem oder wenig dem Zwecke zuzugenden Resultate abschneidet. Von den dem Amte bekannten 280 Fällen mit verschiedenartiger Organisation und Feststellungen der Überweisungen hatten 399.800 Arbeiter Anrecht auf event. Bezahlung von Extrabeträgen, doch nur 192.900 genossen tatsächlich von diesem Zugeständnisse einige Vorteile. In Details behandelt der Bericht 205 Fälle mit 160.000 Arbeitern, die durchschnittlich den besonderen Bonus von £ 9.87 empfangen, was durchschnittlich 44% des normalen Jahresverdienstes gleichkommt. In der Gruppe Textilindustrie bespricht der Bericht 22 Fälle mit 12.200 Arbeitern bei durchschnittlich £ 213 Geschäftsanteile oder von 22% auf den ganzen Jahresverdienst repartiert. Insgesamt haben in der Textilindustrie 26 Firmen diesen Modus eingeführt. Im Jahre 1925 waren die Ergebnisse für die Arbeiterschaft besser, nachdem in 21 Fällen mit 12.500 Köpfen auf die Person £ 3.14 oder 29% vom Jahreslohn zur Auszahlung gelangten.

Gewebe aus ledernen Schnüren. Die Blätter berichten über ein neues Verfahren des Bradford Ingenieurs E. C. Lee, wonach Häute in hunderte Fuß lange dünne Streifen oder Fäden geschnitten werden können, die gleich gut zum Verweben wie Verarbeiten auf Wirkware geeignet sind. Das Verfahren leiste binnen zwei Minuten dasselbe, wozu man bisher zwei Tage benötigte. Es liefert den ledernen Faden in Strähnform von zugemessener Länge und überprüfter gleichmäßiger Festigkeit ab. Als besonders geeignet wird das neue Material auf Sitzbezüge für Autos bezeichnet. Nähere Angaben fehlen, insbesondere auch darüber, wie man sich das Verketten zu denken habe, da Leder nach gewöhnlichem Begriffe dick aufträgt.

Baumwollweberei-Bauprojekt. In Padilham beabsichtigt ein Konsortium die Anlage einer neuen Baumwollweberei mit elektrischem Betriebe. Ursprünglich wurde der Ankauf oder Umbau einer älteren stillstehenden Fabrik geplant. Nachdem sich aber keine geeignete fand, soll eine neue erblickt werden, und zwar als erste neue in dieser Gegend Lancashires seit dem Kriege. Als Fabrikate sind einige Sorten bestimmter feiner Batiste und Modeartikel in Aussicht genommen, von denen man überzeugt ist, daß auf laufenden einträglichen Umsatz gerechnet werden kann, was bei vielen anderen nach der ganzen Sachlage beträchtlichen Skeptizismus begegnet.

Frankreich

Gründung einer Baumwollbank. Französische Textilfabrikanten haben mit Unterstützung der Banque de Paris et des Paysbas die *Banque Cottonniere* gegründet, die Engroskäufe der französischen Textilfabriken bei den amerikanischen Baumwollkooperativen finanzieren soll.

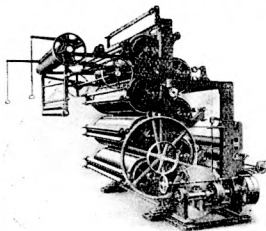
Felix Billig

Maschinenfabrik und
Eisengießerei

Reichenberg i. Böhmen.

č. j. n.

erzeugt Maschinen für Bleicherei, Färberei,
Druckerel und Appretur in zeitgemäßer Ausführung.



Zylindertrockenmaschine mit vorgebauter Starkmaschine.

Italien

Beschränkung des Messewesens. Von nun an untersteht die Beteiligung italienischer Staatsangehöriger als Aussteller auf fremden Messen der Genehmigung des „Istituto Nazionale per l'Esportazione“, welches darüber entscheidet, welche Messen für Italien Interesse bieten, von welchen Firmen sie besichtigt werden dürfen; auch das Arrangement der Stände wird überwacht und die Beförderung der Objekte besorgt. Individuellen Firmen ist das Auftreten mit Angebot und Ware verboten. Die nächsten Messen von Wien und Leipzig werden schon nach diesen Grundsätzen besichtigt erscheinen. Das Instituto wird ferner eine Beschränkung der italienischen Messen in die Wege leiten. Die Jahrmessen von Mailand, Padua, Fiume und Verona werden amtlich gestattet, doch keine andere, bevor darüber nicht die Erlaubnis der Regierung eingeholt wurde.

Spanien

Stagnation in der Textilindustrie. Der Mangel an Organisation, die veralteten Anlagen und die unrationale Arbeitsweise verschlimmern die bestehende Krise. Die Anspannung der Schutzpolitik, die das Volk zum Verbrauche der Erzeugnisse dieser Industrie zwingen soll, nützt nichts, weil das Volk sich gegen die hohen Preise durch Einschränkung des Verbrauches wehrt. Die Überproduktion ist zum größten Teile dem Verbrauchsrückgang im Innern zuzuschreiben, denn der inländische Markt ist der einzige, der von der spanischen Textilindustrie beliefert wird. Angesichts der schlechten Geschäftslage planen einige Industrielle die Errichtung einer Art Trust mit dem Ziele, die Erzeugung einzuschränken und die Preise zu erhöhen. Wir wissen nicht, ob die Regierung dies Vorgehen zulassen wird, aber in jedem Falle wird die Frage ungelöst bleiben, denn wenn die Textilindustrie bei den jetzigen Preisen schon wenig verkauft, wird der Absatz bei durch übertriebene Zollsätze unterstützte Preiserhöhung noch mehr zurückgehen.

Schweiz

Zollforderungen der Kunstseidenindustrie. Im Jahresbericht der Luzerner Handelskammer wurde für vermehrten Zollschatz der schweizerischen Kunstseidenindustrie eingetreten. Diese Forderung wurde damit begründet, daß das abgelaufene Jahr sich durch eine gewaltige Verschärfung des internationalen Kunstseidenkonkurrenzkampfes auszeichnet habe und daß nahezu alle erzeugenden Länder einen Exportüberschuß aufzuweisen hätten, für den um jeden Preis Absatz gesucht werde. Nach schweizerischer Darstellung sollen so ziemlich alle Länder Zollschränken aufgeführt, bezw. die schon bestehenden in drakonischer Weise verstärkt haben. Lediglich die Schweiz begnüge sich mit einer fiskalischen Gebühr von 2 Rp. pro 1 kg. Demgegenüber wird aus Kreisen des schweizerischen Kunstseidenhandels und ebenso der Kunstseideverbraucher festgestellt, daß von der eingeführten Kunstseide der weitaus größte Teil auf feine Qualitäten entfällt, die von

der verarbeitenden Industrie in größerem Maße gebraucht wird, als die schweizerischen Hersteller produzieren. In diesem Zusammenhange muß auf die schweizerischen Außenhandelszahlen für Kunstseide hingewiesen werden, denn im Jahre 1926 betrug die Ausfuhr gewichtsmäßig annähernd das Dreifache der Einfuhr.

| | Einfuhr | Ausfuhr |
|------------|-------------------------|-------------------------|
| 1920 . . . | 494 t 12,244.000 Fres. | 385 t 17,682.000 Fres. |
| 1921 . . . | 374 t 6,405.000 Fres. | 867 t 18,100.000 Fres. |
| 1922 . . . | 900 t 16,825.000 Fres. | 386 t 19,578.000 Fres. |
| 1923 . . . | 1003 t 19,358.000 Fres. | 677 t 14,384.000 Fres. |
| 1924 . . . | 1450 t 26,580.000 Fres. | 1008 t 17,651.000 Fres. |
| 1925 . . . | 1242 t 21,709.000 Fres. | 1840 t 30,374.000 Fres. |
| 1926 . . . | 1006 t 13,276.000 Fres. | 2914 t 34,146.000 Fres. |

Charakteristisch für diese Tabelle ist ein dauernder Rückgang der Einfuhr und eine stetige Erhöhung der Ausfuhr. Die Zollforderungen der schweizerischen Kunstseidenindustrie sind daher unverstänlich.

Zur Zeit befinden sich in der Schweiz 5 Kunstseidenbetriebe, welche sämtlich Viskose-Kunstseide produzieren. Die Firma *Emmenbrücke* beschäftigt etwa 2500, *Heerbrugg-Widnau* etwa 1000 Arbeiter, *Rorschach 700*, *Steckborn 500* und *Rheinfelden 300* Arbeiter. Die Gesamttagessproduktion dürfte sich augenblicklich auf 10 bis 15 t beziffern.

Belgien

Baumwollwarenfabriken im Kongostaate. „ECHO de la Bourse“ berichtet von der Grundsteinlegung am 16. Mai zu der Baumwollwarenfabrik, welche die *Société Textile Africaine* zu *Kinschasa* am Kongo errichtet. Die Gesellschaft (Textil) verfügt über 50 Mill. Kapital in Aktien meistens in Händen der Firma Lagache Bros. in Remix. Die Gesellschaft wurde in erster Linie zum Betriebe des Baumwollbauwesens gegründet und erzielte gleich im ersten und vorigen Jahre 600 t direkt vom Felde. 1927 soll der Ertrag bereits 5000 t betragen und 1930 auf 15.000 t gesteigert werden.

Schweden

Internationale Besprechungen auf dem Gebiete des Ausstellungs- und Messewesens. Bei den Besprechungen am 4. und 5. Juli zwischen den Vertretern des Reichsverbandes der Deutschen Industrie und der Federation of British Industries nahm die Frage einer internationalen Regelung des Ausstellungs- und Messewesens sowie die Bekämpfung von Mißständen auf diesem Gebiete einen breiten Raum ein. Es wurde als wünschenswert bezeichnet, daß besondere Stellen in jedem Lande sich in ähnlicher Weise mit diesem Problem befassen, wie es seitens des Deutschen Ausstellungs- und Messe-Amtes geschieht, und daß diese Stellen eine Zusammenarbeit untereinander aufnehmen. Die Vorarbeiten, die vor dem Kriege in dieser Hinsicht geleistet worden sind und die in einer Konvention im Jahre 1912 ihren Niederschlag gefunden haben, müßten mit dem Ziele wieder aufgenommen werden, das seinerzeit nicht ratifizierte Abkommen den heutigen Anforderungen anzupassen und in Kraft zu setzen. Die Versammlung erklärte sich grundsätzlich mit der Einsetzung eines Ausstellungs- und Messeausschusses bei der Internationalen Handelskammer einverstanden. Der diesbezügliche, auf dem *Stockholmer Kongreß der Internationalen Handelskammer* gefaßte Beschluß hat folgenden Wortlaut:

Der Kongreß der Internationalen Handelskammer billigt grundsätzlich die Schaffung eines internationalen Ausschusses durch die Internationale Handelskammer, der unverzüglich die Ausstellungs- und Messefragen zu behandeln hätte und der sich bemühen soll, die in Frage stehenden Interessen in Einklang zu bringen, dabei aber vermeiden muß, diese Veranstaltungen unnötig zu vermehren, damit die Beteiligten nicht in ständig zunehmender Weise belastet werden.

Der Kongreß bringt den Wunsch zum Ausdruck, daß die Zusammenstellung und Zuständigkeit eines solchen Ausschusses nach Gegenstand weiterer Prüfung durch die Landesgruppen gemacht wird, um zu einer einmütigen Auffassung zu gelangen, die den Präsidenten der Internationalen Handelskammer instandsetzt wird, wirksame Maßnahmen zu ergreifen.

Polen

Lohnbewegung in der Textilindustrie. Die Textilarbeiter im Bielezter Revier haben die Forderungen nach einer 25%igen Lohnerhöhung gestellt und drohen im Falle der Ablehnung dieser Forderung mit einem allgemeinen Textilstreik. — In Lodz bereitet sich gleichfalls eine neue Lohnbewegung vor. — In Warschau dauert der Streik der Strumpfindustrie an.

Egypten

Amerikanisches Baumwollfabriksbauprojekt. Der „New York Times“ nach unterhandelte eine Gesellschaft amerikanischer Finanzmänner mit der ägyptischen Regierung wegen des Baues einer Baumwollwarenfabrik. Die Kosten sind auf 5.000.000 \$ veranschlagt. Augenscheinlich richtet die amerikanische Textilindustrie auch ihr besonderes Augenmerk auf die indischen Märkte, *Singapore* und unterhält in *Singapore* und *Egypten* bereits Missionen mit dem Auftrage des Studiums der Verhältnisse und Absatzgelegenheiten. Vorzugsweise sollen baumwollene Waren nach diesen Märkten in größeren Maßstabe exportiert werden.

Brit.-Indien

Ausfälle im Rohbaumwollexporte. Die Gesamtausfuhr an Rohbaumwolle im Fiskaljahre 1926/27 betrug 31 Mill. Ballen im Werte von 580 Mill. Rupien gegenüber 41 Mill. Ballen für 940 Mill. Rupien im Vorjahre. Der Export nach Japan fiel von 372.000 t auf 328.000 t, nach England von 40.000 t sogar bis auf 15.000 t. Auch alle anderen Staaten schränkten die Bezüge ein und bevor-

zugten amerikanischen Rohstoff angesichts der großen Ernte und Billigkeit. Für die indische Baumwollkultur bedeutet der Abgang um fast 25% geradezu eine Entmutigung, wenn die Mühen und Bestrebungen berücksichtigt werden, die man seit geraumer Zeit auf die Hebung der Qualität verwendet.

Zunehmender Verbrauch von Kunstseide. Zwei Drittel der in Indien eingeführten Kunstseide verarbeiten die Handweber, doch verwendet auch die mechanische Weberei dieses Material in steigendem Maße, weshalb von den Bombayer Webereibesitzern schon vor längerer Zeit die Frage der Errichtung einer Kunstseidenfabrik in Bombay oder sonstwo passend im Inlande erörtert wurde. Doch haben die angestellten Erhebungen ergeben, daß sich in Indien wirtschaftlich nur Acetatside erzeugen lasse, aber auch noch viel zu kostspielig, um gegen andere Kunstseiden mit größerem Erfolge aufkommen zu können. Noch besteht der 15%ige Eingangszoll, dessen Beseitigung besonders die Bombayer Handelskammer urgiert, da er den indischen Webereien die Konkurrenz mit der importierten italienischen Ware erschwert, welche letztere in der Qualität gleichwertig ebensogut auch in Indien gewebt werden kann. Den fiskalischen Einwendungen hält man die größeren Einkünfte aus dem Ertrage der Steuern beim Einkommen und der allgemeinen Wirtschaft entgegen.

Baumwollgarn- und Warenebstproduktion und Import. Soeben veröffentlicht das statistische Bureau in Kalkutta den Ausweis über die im März 1927 in indischen Baumwollspinnereien und Webereien hergestellten Garne und Gewebe. Es betragen die Garne 69.640.000 lbs, die Gewebe 45.491.000 lbs, beides gegenüber 66.695.000 und 65.634.000 lbs Garn, dann 44.215.000 und 41.513.000 lbs Gewebe im Feber und März 1926. Nachdem mit März das Finanzjahr abschließt, kann summarisch die ganze Jahreserzeugung festgestellt werden:

| | 1925/26 | | 1926/27 | |
|---------------------|-------------|------------|-------------|------------|
| | Produktion | Import | Produktion | Import |
| Garne in lbs | | | | |
| Nr. 1-25 | 587,508,000 | 5,316,000 | 684,026,000 | 1,452,000 |
| Nr. 26-40 | 90,767,000 | 26,869,000 | 107,623,000 | 24,892,000 |
| über 40er | 5,834,000 | 6,685,000 | 11,531,000 | 8,168,000 |

| | Waren in Yards | | | |
|-------------------|-------------------|---------------|---------------|---------------|
| | Roh und gebleicht | 1,414,306,000 | 1,174,187,000 | 1,577,238,000 |
| Färbige | 543,157,000 | 365,836,000 | 681,477,000 | 447,442,000 |

Nach A. C. Coubrough, dem indischen Statistiker, ergibt sich das Bild wie folgt:

| | Waren in Yards | | | |
|-----------------------------|----------------|---------------|---------------|---------------|
| | 1913/14 | 1924/25 | 1925/26 | 1926/27 |
| Indische Fabriken | 1,164,300,000 | 1,970,400,000 | 1,954,500,000 | 2,258,700,000 |
| Importe | 3,197,100,000 | 1,823,200,000 | 1,563,700,000 | 1,787,900,000 |
| | 4,361,400,000 | 3,793,600,000 | 3,518,200,000 | 4,046,600,000 |

| | Exporte | | | |
|-------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | 1925/26 | 1926/27 | 1927/28 | 1928/29 |
| Indische Ware | 89,200,000 | 181,500,000 | 164,800,000 | 197,400,000 |
| fremde | 62,100,000 | 54,300,000 | 35,400,000 | 29,100,000 |
| | 151,300,000 | 235,800,000 | 200,200,000 | 226,500,000 |

| | Verbleib für den indischen Konsum | | | |
|--------------------------|-----------------------------------|---------------|---------------|---------------|
| | Produktion | Import | Export | Verbleib |
| der Handstühle | 1,130,000,000 | 1,296,400,000 | 1,169,900,000 | 1,143,400,000 |
| | 5,340,100,000 | 4,854,200,000 | 4,487,900,000 | 5,163,500,000 |

Vorstehend kann hätte die indische eigene Produktion zu 96% jene des Jahres 1913/14 erreicht. Während aber 1913/14 der Import 58% der totalen Summe bestritt, beträgt dieser Anteil 1926/27 nur noch 34%. Inzwischen stieg die Produktion der indischen Fabriken fast aufs Doppelte, meistens auf Kosten des Importes aus England, welcher Ausfall der hauptsächlichste Grund der milchigen Geschäftslage in der Baumwollweberei Indiens neben der scharfen Konkurrenz Japans auf den asiatischen und anderen Märkten ist.

Offizieller Juteanbaufund. Amtlicher Verlaubarung zufolge befinden sich für die Saison 1927/28 3.382.000 Acres unter Jutekultur. 1926, 1925 lauteten die Berechnungen auf 3.605.000 und 2.914.000 Acres, dessen endgültig 200.000 Acres als tatsächlich zugeschlagen werden mußten. Falls die heurige Unterberechnung gleicherweise 200.000 Acres ausmachen würde, entstände immer noch ein Manko um reichliche 200.000 Acres mit dem Vorjahre verglichen. Der Markt nahm den Bericht der Amtsstelle mit entschieden fester Tendenz zur Kenntnis.

Kistenbretter

Brennholz, Sägespäne, Kistenteile und

Wickelbrettchen

liefert ab beliebige Station

Krbec & Příbyl, Dampfsägen und Hobelwerke Česká Třebová. Telefon 14.

Japan

Die Lage der Textilindustrie. Der Besserung in der Wolle- und Kunstseidenindustrie, die vor der Krise angefangen hatte, steht die Verschlechterung für die Baumwollindustrie und teilweise die Seidenindustrie gegenüber. Durch starke Beschränkung der Wollwareneinfuhr und gekürzte Produktion war schon in der zweiten Hälfte des letzten Jahres eine Abnahme der Vorräte erreicht worden. Einen weiteren Fortschritt bedeuteten die

Beste
Lösungs- u. Reinigungsmittel
für die gesamte Textilindustrie.

Trioxylin XX Hydronaftol Chrysenin Standard Wollöl

Chemische Fabriken
HAMBURGER & Co., Ges. m. b. H.,
Freudenthal, C. S. R.

finanziellen Sanierungsmaßnahmen in der Wollindustrie, die zu Anfang dieses Jahres in ihren Grundzügen durchgeführt waren. Der Inlandsbedarf stieg, die Preisentwicklung war der Industrie während des Frühjahrsgeschäftes günstig, und das Frühjahrsgeschäft galt zum größten Teil als erledigt, als die Krise ausbrach. Die Aussichten für das zweite Halbjahr, die bessere Verkaufslage, liegen unter diesen Umständen nicht ungünstig. Die **Baumwollspinnereien** stehen seit dem Herbst in steigendem Grade unter dem Einflusse der Umsatzverringerung des Chinageschäftes in Stückwaren, für das der Inlandsmarkt keinen Ausgleich bieten kann. Durch die am 1. Mai in Kraft getretene, auf sechs Monate vorgesehene Betriebseinschränkung um 15% der Spindelkapazität, die den weitaus größten Teil der Spinnereien betrifft, ist dieser Konjunkturverschlechterung Rechnung getragen worden. Der **Rohseidenmarkt** hat infolge der hohen Aufnahmefähigkeit der amerikanischen Seidenindustrie eine Entspannung erfahren, und die zur Bevorschussung eingelagerten Vorräte sind zum Teil abgestoßen worden. Trotzdem können die Aussichten für die neue Kampagne nicht sehr ermutigen. Eine Verminderung der Kokonzuckerzeugung ist ausgeblieben, und die Fälschungen sind bedeutende Abschlüsse in Kokons zu hohen Preisen eingegangen, die angesichts der schlechten Finanzen der Haspeleien wenig verständlich sind.

Vereinigten Staaten von Nordamerika

Statistik über Baumwollanbau und Stand der Industrie. Der Bericht vom 1. Juli d. J. gibt die Anbaufläche mit 42.683.000 Acres oder um 12 1/4% weniger als im Vorjahre an. 1926 wurden angebauet 48.730.000 Acres, 1925 48.090.000 und 1924 42.641.000 Acres. 119.000 Acres in Unterkalifornien sind im angegebenen Totale nicht mit inbegriffen. Die Details lassen eine Abnahme des Arealen im ganzen Belte erkennen und beginnen mit 2.105.000 Acres minus in Texas bis auf 22.000 Acres in Virginia herab. Es folgen Oklahoma mit 915.000 Acres Verringerung, Arkansas mit 580.000, Mississippi mit 419.000, Georgia mit 403.000, Alabama mit 370.000, Louisiana mit 363.000, Tennessee mit 224.000, Nord-Carolina mit 201.000, Missouri mit 165.000, Süd-Carolina mit 136.000 und Kalifornien mit 39.000. Näheres und zum Vergleiche teilt nachstehende Tabelle mit:

| | 1924 | 1925 | 1926 | 1927 |
|-----------------------------|------------|------------|------------|------------|
| Virginia | 107.000 | 101.000 | 95.000 | 73.000 |
| Nord-Carolina | 2.099.000 | 2.037.000 | 2.015.000 | 1.814.000 |
| Süd-Carolina | 2.491.000 | 2.708.000 | 2.716.000 | 2.580.000 |
| Georgia | 3.099.000 | 3.662.000 | 4.025.000 | 3.622.000 |
| Florida | 82.000 | 103.000 | 108.000 | 70.000 |
| Missouri | 524.000 | 542.000 | 472.000 | 307.000 |
| Tennessee | 1.016.000 | 1.191.000 | 1.178.000 | 954.000 |
| Alabama | 3.114.000 | 3.539.000 | 3.699.000 | 3.329.000 |
| Mississippi | 3.057.000 | 3.501.000 | 3.809.000 | 3.390.000 |
| Louisiana | 1.666.000 | 1.903.000 | 2.019.000 | 1.656.000 |
| Texas | 17.706.000 | 19.139.000 | 19.140.000 | 17.035.000 |
| Oklahoma | 4.022.000 | 5.320.000 | 5.083.000 | 4.168.000 |
| Arkansas | 3.173.000 | 3.814.000 | 3.867.000 | 3.287.000 |
| Neu-Mexiko | 126.000 | 138.000 | 125.000 | 106.000 |
| Arizona | 183.000 | 162.000 | 168.000 | 170.000 |
| Kalifornien | 130.000 | 171.000 | 167.000 | 128.000 |
| Restliche Staaten | 46.000 | 59.000 | 44.000 | 24.000 |
| Acres | 42,641,000 | 48,090,000 | 48,730,000 | 42,683,000 |

Das infolge des Austretens des Mississippi und seiner Zuflüsse unter Wasser gestandene Areal vor dem Washingtoner Ackerbauante mit 2.165.000 Acres Baumwollland festgestellt, welches im Vorjahre 1.028.000 Ballen hervorbrachte. Man hält dafür, daß der Wiederanbau die Hälfte des Schadens hereinbringen werde und der Verlust durch die Überflutung nicht jenen Dimensionen annehmen dürfte, als man ursprünglich befürchtete. Einstweilen senden große Fabriken und Firmen im Norden Gewährsmänner nach dem Delta, um sich über den tatsächlichen Stand der Dinge durch Augenzeugen informieren zu lassen. Nach dem neulichen Zensus verzeichnet die Textilindustrie zwischen dem Jahre 1900 und 1925 eine Vermehrung um 96%. Die Industrie in Chemikalien hat um 365%, in Leder um 338%, in Metallen (nicht Eisen und Stahl) um 321%, in Papier, Druck und verwandten Artikeln um 317%, in Holzern jedoch nur um 68% als das geringste Maß zugenommen. An der Spitze marschiert die Autoindustrie mit 4000% Zuwachs. Im Durchschnitt ist eine Vergrößerung aller Industrien von

178% eingetreten. Die Produktion per Arbeiter stieg 1923 bis 1925 um 10%, zwischen 1919 bis 1923 um 40%, war jedoch von 1909 bis 1919 in ständiger Abnahme. Wiewohl nicht wenige Baumwollweberinnen auf Monate hinaus mit Aufträgen versorgt sind, dauern die Selbstkosten unterbietenden Preise fort. Der Verband der Baumwollwarengroßhändler von New York konstatiert in den Standardklassen im Mai Umsätze doppelt so groß, als im Mai des Vorjahres. 328,144.000 Yards gingen glatt an den Mann, das sind 141% der Produktion. In Vorwerk in den Büchern waren am 1. Juni Aufträge auf 572,000.000 Yards gleich einer zehnwöchentlichen Produktion. Exportiert wurden 230,665,000 Yards, die volle monatliche Erzeugung. Die Angaben des Verbandes rufen auf 300 der gangbarsten Warensorten, die den Kern der Produktion repräsentieren. Erwähnenswert ist der steigende Verbrauch an Baumwollware durch die Kautschuk- und Autoindustrie zu Wagenverdecken, welcher den Baumwollweberinnen neue Aussichten eröffnet.

Industrielle Fortschritte in den Südstaaten. Die enormen Veränderungen, den riesigen Aufschwung der Industrien und des wirtschaftlichen Lebens in den Südstaaten bespricht ein Buch des *Manufacturers Record*, dem zu entnehmen ist, daß die Fortschritte in der Geschichte der Textilindustrie kaum ihresgleichen finden und auch deshalb interessieren, weil sie durchaus nicht mit Zeitläuften zusammenfallen, innerhalb welcher auch in anderen Industrieländern ähnliche Wandlungen vor sich gingen. Dabei ist mit der Beharrlichkeit, mit welcher man die Anstrengungen verfolgt, noch nirgends eine Grenze sichtbar, welche dem rapiden Entwicklungsgange ein Halt zuriefe. Mit Sicherheit ist darauf zu rechnen, daß in der Industrie Amerikas den Südstaaten noch eine wichtige Rolle bevorstehe. Zunächst ist an die ungeheure Produktion von Rohbaumwolle zu erinnern, die zum Weltverbrauche 58% beisteuert. Von den sämtlichen Baumwollspindeln der ganzen Union sind heute 57% in den Südstaaten in Aktivität. An Rohbaumwolle sind für die Südspinnereien 65% des Konsums aller Spinnereien im Bereiche des Sternbanners erforderlich. Mehr als 25,000,000 \$ allein wurden in jüngerer Zeit in Kautschukfabriken investiert. Man behauptet, daß in den Südstaaten derzeit die größten Fabriken auf baumwollene Noppen-, Kräusel- und Luxuswaren, nicht minder auf Wirkwaren bestünden. Der neueste Zensus zählt 1047 Baumwollfabriken, 375 Wirkwarenfabriken, 66 Fabriken zur Verarbeitung von Wolle und Kammgarn, 51 Färbereien und Appreturen, 163 Werke auf diverse Artikel der Textilindustrie, aber nur 2 Naturseidenfabriken auf. Beschäftigt werden 254.237 Personen und der Wert der Produktion betrug 1925 931,567,288 \$. Im Sommer 1923 wandte die Industrie der Nordstaaten dem Süden erhöhte Aufmerksamkeit zu, kaufte Anlagen an oder errichtete neue, welche 100,000,000 \$ in angelegten Werten sicher übersteigen. Schon der Abstand zwischen den Jahren 1900 und 1926 ist ein kraß in die Augen springender. Aus den 4,467,383 Spindeln, die man 1900 zählte, sind 1926 17,612,040 geworden. Die Webstuhlzahl nahm von 113,106 auf 330,508 zu, der Rohbaumwollkonsum von 1,363,841 Ballen auf 4,770,062. Die ausgenutzten Wasserkräfte wurden auf 2,498,447 PS gebracht. Gleichwie in der Baumwollindustrie liegen konforme Metamorphosen auch auf übrigen Gebiete vor. Im totalen stellt die angegebene Quelle im ganzen Süden mit dem Jahre 1925 37,238 fabriksmäßige Betriebe fest, die 1,634,248 Arbeiter entlohnen und im Berichtsjahre für 10,372, 185,000 \$ der unterschiedlichsten Dinge lieferten. Im Jahre 1880 bewohnten die 17 Staaten, die man als Südstaaten bezeichnet, 18,538,340

Seelen, 1926 aber 39,711,000. Vor einiger Zeit las man auch Mitteilungen von Projekten und Plänen, in entsprechendem Maße die Textilmaschinenindustrie einzubürgern, die Anfänge zu vervollständigen und die Abhängigkeit vom Norden einzudämmen. Wie es aber scheint, ist dies in bemerkenswerterem Umfange bis jetzt nicht gelungen.

Beratungen über gemeinsames Vorgehen in der Wollindustrie. Vor einigen Wochen fand in New-York eine Versammlung der Wollindustriellen statt, um Beratungen darüber zu pflegen, wie der chronischen Krise, an der die Industrie schon seit einigen Jahren krank, abgeholt werden könnte. An der Zusammenkunft nahmen über 300 Fabriksbesitzer und Abgesandte der bedeutendsten Unternehmen und Warenengroßfirmen teil. Als wichtigster Programmpunkt stand das Unterdernen der ganzen Industrie unter die Kontrolle einer großen Kommission zur Diskussion, die in zwei Sonderausschüsse zu zerfallen hätte, einen, der die Produktion und die Kosten regelt und einen, der die Zuweisung der Aufträge und die Reklame mit dem Vertriebe besorgt. Von einem Redner wurde vorgebracht, die Industrie habe im Jahre 1926 mindestens 30,000,000 \$ verloren. Lege man den Maßstab an die heutigen Verhältnisse im Konsum an Woll- und Kammgarnwaren an, so genüge derselbe auf die Beschäftigung der Maschinen und Arbeiter zu 77% der vollen einschichtigen Kapazität. Man hoffe auf Besserung seit 1924, immer mit demselben trügerischen Resultate. Auch augenblicklich seien die Aussichten nicht um ein Haar besser. Wollen die Fabriken in den laufenden 12 Monaten 5% Verzinsung des Anlagenkapitales herauschlagen, so müssen die Verkaufspreise erhöht werden; denn werden sie nur darauf hinaus kalkuliert, die Werke im Gange zu erhalten, werde es ungemein ungünstig mit Gewinnen ausschauen. Neben allgemeiner Erhöhung der Preise müsse auch Einheitlichkeit in den Methoden der Kalkulation eingeführt werden. Der Vorschlag, einfach die älteren und nicht mehr so leistungsfähigen Stühle herauszubrechen, den viele befürworteten, stieß auf Widerspruch. Bestenfalls wäre die Reduktion nur eine geringe und langsam vor sich gehende, außer man schritte radikal an Werk, ferner würde der Effekt durch mehrschichtigen Betrieb sofort wieder kompensiert. Vorläufig spiele diese Frage eine ganz untergeordnete Rolle. Das Ausschalten so und so vieler Stühle etwa auf dem Wege des regensseitigen vertragsmäßigen Übereinkommens führe nach den Erfahrungen in anderen Branchen ebenfalls nicht zum gewünschten Ziele. Man könne vom praktischen Standpunkte aus von einer Firma mit den besten Einrichtungen und vollster qualitativer und quantitativer Produktionsmöglichkeit nicht gut verlangen, daß sie ihre Interessen zu eigenem Schaden den Interessen des Ganzen opfere. Vollständig übergangen wurde auch der etwaige Ruf nach Zollschutz. Auf der Tagung war die *American Woollen Company* besonders stark vertreten.

Der heutigen Gesamtauflage unseres Blattes liegt ein Prospekt der Fa. H. Schirp, Maschinenfabrik und Eisengießerei in Vohwinkel, Rheinland, über die Vorteile bei der Anwendung des Zweikammertrockenapparates „Duotrockner“ bei. Wir machen auf die Beilage hiermit besonders aufmerksam.

Denfilatoren u. Maschinenfabrik
Heimpel & Besler
 Mödling
 bei Wien

Schnelltrockenapparate
 für alle Industriezweige.

Entnebelungs- und Dämpfe-
 absaugungsanlagen, Luftheizungs-
 anlagen.

Marktberichte.

Wolle. London. *Wollauktion.* Am 21. Juli d. J. schloß die vierte diesjährige Wollauktionsserie. Am genannten Tage gelangten 11,580 Ballen zum Angebot, die im allgemeinen gutem Wettbewerb begegneten. Nur geringe Kreuzsorten tendierten eher zugunsten der Käufer. Insgesamt wurden etwa 9000 Ballen abgesetzt. Sidneyer schweißige Merinos wurden zu 31 d pro 1 lb und schweißige Viktoria-Kreuzzuchten zu 25½ d verkauft. Im Gegensatz zur dritten Auktionsserie stellten sich feine schweißige Merinos in der heute abgeschlossenen Wollauktionsserie 5% und andere Merino-Wollsorten pari bis 5% teurer. Feine Kreuzzuchten stellten sich pari bis 5%, mittlere und grobe 5% höher, Kapwollen ebenfalls pari bis 5% und Punta-Arenas 5% teurer. In der 4. Wollauktionsserie gelangten insgesamt 137,000 Ballen zum Angebot, von denen 108,300 Ballen abgesetzt wurden, u. zw. 56,700 an den heimischen Handel, 49,600 an den Kontinent und 2000 Ballen nach Amerika. 28,700 Ballen wurden zurückgezogen.

Bradford, 21. Juli 1927. Kammzugmarkt. Bericht der Firma *Joseph Dahmen & Co., Heidelberg.*

Das Kammzuggeschäft lag auch in dieser Woche sehr ruhig, da es schwer fällt, die erhöhten Preise für Tops durchzusetzen. Jedoch bleibt der Ton des Marktes sehr fest; insbesondere für feinere Crossbred-Qualitäten 56er bis 58er, welche Feinheiten lebhaftem Interesse — besonders für Export — begegnen. Der feste Verlauf der Londoner Auktion zwingt Eigener und Kämmer, ihre Notierungen den Londoner Rohwollpreisen anzupassen und bestehen sie demgemäß auf erhöhte Preise. 6er Merino-Zug wird gegen 49–50 d pro 1 lb gefragt. Crossbred-Zug 40er pererino Qualität notiert gegen 20½–21 d pro 1 lb loco Kammerei. Englische Wollen verkehren lebhaft und erzielen auf den inländischen Versteigerungen höhere Preise als gegenwärtige Bradforder Notierungen. Manche Sorten werden 2–3 d pro 1 lb höher als gegen Anfang vorigen Monats gefragt. In Kämmlingen, Abrissen lag das Geschäft, hauptsächlich wegen der erhöhten Notierungen, etwas ruhiger, desgleichen in Alpaka und Kamelhaar.

Inserte bringen Nutzen!

Baumwolle. Bremer Notierungen für 1 lb. fully middling american, good colour 28 mm:

| | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| 13. Juli 1927 19'27 Dollarcents | 14. Juli 1927 19'28 Dollarcents |
| 15. Juli 1927 19'30 Dollarcents | 14. Juli 1927 19'71 Dollarcents |
| 18. Juli 1927 20'00 Dollarcents | 19. Juli 1927 19'70 Dollarcents |
| 20. Juli 1927 20'11 Dollarcents | 23. Juli 1927 19'93 Dollarcents |
| 22. Juli 1927 19'99 Dollarcents | 25. Juli 1927 20'19 Dollarcents |
| 26. Juli 1927 20'52 Dollarcents | 27. Juli 1927 20'36 Dollarcents |

Baumwollterminmarkt. Hierüber berichtet die Firma *Herdig & Co., Bremen, Wochstr. 27/28* am 26. Juli 1927: In unserer vergangenen Berichtwoche sind die Preise auf dem Baumwoll-Terminmarkt mit größeren Schwankungen weiter gestiegen. Als Hauptgrund hierfür muß man die starke Hausspekulation an der New Yorker Börse bezeichnen. Die andauernden Klagen über das Zunehmen der Kapselkäferplage wurden in ergebiger Weise für die Zwecke dieser Partei ausgeschaltet. Nach dem offiziellen Bericht des landwirtschaftlichen Büros in Washington über dies Insekt vom 19. Juli müßte man, wenn man sich auf seine Richtigkeit verlassen könnte, tatsächlich mit der Gefahr ernstlichen Schadens rechnen. Dieser Bericht lautet folgendermaßen: In Texas ist das Wetter ideal für die Vermehrung der Bollweevil-Plage, die abschnittsweise 50%, in einigen Feldern 100% beträgt. Berichte aus Louisiana zeigen das durchschnittliche Hervorkommen des Bollweevils mit 71% an. Mississippi zeigt starken Schaden an. In Tennessee sind die Bollweevils ziemlich verbreitet, aber die Plage leicht. In Alabama sind dieselben allgemein und ungewöhnlich stark aufgetrieben in einigen Abschnitten. In Georgia sind die Bollweevils überaus reichlich. Durch die Erfahrungen, die man im Sommer vorigen Jahres mit den Entemdelungen aus Amerika gemacht hat, ist man aber unwillkürlich etwas skeptisch bezüglich des Schadens durch die Kapselkäfer geworden. Sehr feste Märkte hatten wir in Bremen Mittwoch und Sonnabend Vormittag, da an diesen Tagen aufgetragte Deckungskäufe die Kurse scharf in die Höhe trieben. Beide Male erfolgte ein kurzer Rückschlag infolge umfangreicher Liquidierungen. Aber die Stimmung ist vorläufig noch immer empfänglicher für hauss-günstige Umstände, als für verschiedentlich gar nicht ungünstig lautende Berichte bekannter amerikanischer Firmen. Auch gestern Nachmittag setzte ganz unerwartet in einem etwas schwächeren Markte eine sprunghafte Steigerung der Preise ein, veranlaßt durch scharfe Käufe in New York. Wenn auch die Kaufkraft in effektiver Ware mit den steigenden Preisen nachzulassen scheint, so ist die Nachfrage am Terminmarkt teilweise noch recht gut. Die Lage ist augenblicklich eine äußerst zugespitzte, denn das aufreißende Heranrücken der Kurse von nun bereits mehr als 1 Cent über die Höchstpreise am Anfang September, w. leicht zu großer Vorsicht Anlaß. Zum mindesten erscheint es uns zweifelhaft, ob der Konsum in genügender Stärke anhalten wird, wenn die Preise noch weiter steigen. Die Kraft der Spekulation wird jedoch vornehmlich von den Witterungsverhältnissen abhängig sein. Wir glauben daher, vorläufig mit weiteren lebhaften Preisschwankungen rechnen zu müssen, bis die Erntebewegung eine stärkere wird.

Bei dieser jeden Moment sich ändernden Stimmung der nervösen Märkte ist es für den Auftraggeber von Terminaufträgen natürlich äußerst gefährlich, diese an einen Markt zu legen, bei dem die Nachrichtenübertragung längere Zeit in Anspruch nimmt und er auch nicht annähernd wissen oder in Erfahrung bringen kann, in welche ungefähre Preislage und Stimmung er hineinkommt, wie dies für den Kontinent bei den amerikanischen Terminbörsen stets der Fall ist. Um diesem Nachteil der dortigen Börsen ein Gegengewicht zu bieten, versuchen in der letzten Zeit vereinzelte amerikanische Terminfirmen oder ihre deutschen Vertreter, Aufträge durch eine auffallend niedrige Kommission, die den üblichen Anteil des Vertreters ausschließt, an sich zu ziehen. Dieser außerordentlich niedrige Kommissionssatz gilt zu Bedenken Anlaß, und es ist wohl anzunehmen, daß diese Firmen sich den notwendigen Verdienst auf eine andere Weise sichern. Abrechnungspreise, Montag den 25. Juli 1927, 1 Uhr mittags: Juli 1926, September 1924, Oktober 1917, Dezember 1918; Jänner 1928 20'02, März 1927, Mai 20'32. Tendenz: Ruhig aber stetig.

New York, 22. Juli 1927. *Privatbericht:* Der Markt eröffnete aufgeregt. Fremde Käufe, Liverpool Nachrichten besser als erwartet, Fixer Deckungen. Regenfall in einigen Abschnitten. Befürchtung von Schaden durch Bollweevils. Klagen über Entschäden. Käufe seitens der Spinner. Etwas abgeschwächt. Gewinnsicherungsabgaben der Haussiers. Glatstellungen. Steiger auf Käufe. Spekulatives Interesse. Erwartung von Regenfall in beinahe allen Abschnitten. Fixer wurden ängstlich. Während des Nachmittags stieg der Markt wesentlich infolge von lebhaften Käufen. Spekulative Nachfrage vergrößert sich zufolge von Befürchtungen von ungünstigen Wetter. Letzter Juli-Venau 18'11 Cents. *Chronicale* nicht weit, daß in vielen Abschnitten zeitweilig leichter Regen niederkam und mäßige Temperaturen eintraten. Klagen über Zunahme der Bollweeviligkeit und Abfallen der Kapseln in den Zentral-Gulf-Staaten.

Washington, 22. Juli 1927. Die Temperaturen waren allgemein mäßig. Regenfälle gab es in vielen Abschnitten häufig. Das Wachstum in den atlantischen Küstestaaten war erst bis aussergewöhnlich und nach verschie- denemher weiter zunehmende Bollweeviligkeit und behinderte die Feld- pflanze. Der Fortschritt in den Zentralstaaten war allgemein gut bis ausgezeichnet. Die Bollweeviligkeit nimmt in den zentralen und nördlichen Teilen zu. Die Pflanzen blühen sehr rapide. Einige zentrale und Golfküste klagen über Abfallen der Kapseln. Aus den fernsten südwestlichen Staaten lauten die Berichte günstig. In Texas waren Fortschritt und Felderstand meistens ziemlich gut bis sehr gut. — Das amerikanische *Censusbureau* schätzt in seinem heutigen Bericht den Baumwollverbrauch der heimischen Spinnereien im Juni und die Baumwollvorräte zum 30. Juni wie folgt (in 1000 Ballen): Baumwollverbrauch 663 (i. V. 519), Vorräte der Spinnereien 1028 (1269), Vorräte in Lager- und Prä-Bräumen 2164 (2410), Export von Baumwolle und Linters 482 (547), Zahl der Spindeln in Tätigkeit 32.753 (31.756).

Slowakische

Zackel-, Zigaya-Wollen, Kuhhaare u. Hallinahadern

kaufen Sie preiswert und fachmännisch sortiert bei

Moritz Fried, Wolle- u. Textilrohmaterialien, Banská Bystrica.

Telephon 12. Telephon 12.

New Orleans. *Weltvorräte und Weltverbrauch sowie Bewegung der amerikanischen Baumwolle vom 16. bis 22. Juli 1927:* Ausfuhr nach Deutschland 13.000 Ballen, seit dem 1. August 1925 2.924.000 Ballen (i. Vorjahre 1.699.000 Ballen) Amerikanische Gesamtausfuhr: im Laufe der Woche 99.000 Ballen (i. V. 57.000), und 10.856.000 (i. V. 7.812.000) Ballen seit 1. August 1925. Vorräte am 22. Juli in allen Häfen der Union: 993.000 (i. V. 826.000) Ballen, in New Orleans: 254.000 (i. V. 161.000) Ballen. Der sichtbare Weltvorrat, soweit noch nicht von den Spinnereien gekauft, betrug am 22. Juli 2.451.000 (i. V. 2.238.000) Ballen. Die Vorräte an indischer Baumwolle in Bombay betrugen am 22. Juli 656.000 Ballen, in Alexandria an ägyptischer Baumwolle 336.000 Ballen.

Flachs. Prag 26. Juli 1927: Die Flachsbohrer blieb auch heute ohne Besuch. Das Flachsgeschäft stockt infolge Warenmangel nun vollkommen, obwohl die Flachspreise weiter eine steigende Tendenz verfolgen. Die nominalen Notierungen bleiben unverändert in Geltung. Die Spinnereien haben meistens allen Einkauf eingestellt, da sie das hohe Preisniveau nicht akzeptieren können. Der Saatenstand hat sich gebessert und man rechnet bereits für den Anfang August in einzelnen Gebieten mit der Ernte.

Berlin. *Preisbericht der Deutschen Leinenbörse E. V., Berlin SW. 19, für die Wochen vom 11. bis 23. Juli 1927.* *Faserflachs:* Stark abflauendes Geschäft. Preise für Schwingflachs: 1. Qualität 2'00, 11. Qualität 1'80 RM je kg. Preise für veredeltes Werg: 0'85 bis 1'30 RM je kg. Schwingwerg: 0'40 bis 0'80 RM je kg. Bauernflächse (ebenso Brechflachs) entsprechend niedriger.

Allgemeiner Bericht: Die Teuerung für Flachs hat das Geschäft darin zum Stillstande gebracht, aber dies hat die Preise keineswegs in Mitleidenschaft gezogen, die sich noch immer auf ihrem erkünstelt hohen Stande halten, obgleich die jetzt einlaufenden Erntebereiche ganz befriedigend sind. Livländer notiert 118 bis 119 £, Schwabenwerg 122 £, Basis Risten, und Slanetz, Gruppe 4, 114 £ £, ohne daß sich dazu Käufer fänden. Bei einigen Posten in zweiter Hand wäre zu 116 £ für Livländer anzukaufen. Zu solchen Rohstoffpreisen fehlt es aber an entsprechenden Garnkäufen, und das beschränkte Geschäft in Garnen bewegt sich auf den alten Preisen. Von Werggarnen notiert 3 1/2 lbs-Kette 4 s 6 d und 3 1/2 lbs-Schleife 4 s je 1 lb. Flachgarn sind unverändert mit 1/4 d für 3 lbs-Kette und 1/4 d für 3 lbs-Schleife.

Hanf. Bologna. Was die neue Ernte anlangt, so sind die Gegenden von Ferrara und Bologna mit ganz geringen Ausnahmen bisher von Gewittern verschont worden, weshalb die Hanffelder sich derzeit in denkbar schönstem Zustand befinden. Wenn also keine Naturereignisse die Felder schädigen, so werden die Gegenden von Bologna, Ferrara, Rovigo und Ravenna ein vorzügliches Produkt in großer Menge geben. Im Gegensatz hierzu sind die Nachrichten über den Zustand der Hanfsaaten bei Neapel infolge der großen Trockenheit sehr ungünstig.

Die *Handelskammer von Bologna* veröffentlicht für den Hanf nachstehende Notierungen.

| | |
|---|-------------------|
| <i>a) für lose Ware ab Produktionsstelle:</i> | |
| feine Qualitäten | £ 450— bis £ 475— |
| gute Qualitäten | £ 400— bis £ 425— |
| mittlere Qualitäten | £ 375— bis £ 400— |
| mindere Qualitäten | £ 325— bis £ 375— |
| <i>b) für verpackte Ware ab Bahnstation:</i> | |
| Ausschuß gesäubert | £ 240— bis £ 290— |
| Ausschuß ungesäubert | £ 200— bis £ 210— |
| Werg I und II | £ 230— bis £ 240— |
| Werg III | £ 150— bis £ 190— |

Jugoslawien. Der Markt liegt bei unveränderten Preisen ziemlich ruhig. Die noch vorhandenen Bestände alter Ernte dürften noch einige Zeit ausreichen; die Ernteaussichten selbst sind im großen und ganzen günstig, nur wird in einigen Strichen über Trockenheit geklagt. Die Hechler bezahlen zurzeit 10 bis 10'50 Dinars pro 1 kg. Man bezahlt beim Produzenten: prima Bauernhanf 10'50 bis 11'50 Dinars, mittlerer 9'50 bis 10'50 Dinars, Schwinghanf 12 bis 13'50 Dinars, gehechelter Langhanf 16 bis 17'50 Dinars. Wergsorten: Hechelwerg 8'50 bis 9 Dinars, Schwungwerg 7'50 Dinars, Rohwerg 5 Dinars, Brechwerg 5 Dinars.

Rohjute. Bericht der Firma *Th. Raydt, Hamburg-Hansaburg* vom 25. Juli 1927: Für neue Ernte war die Tendenz während der abgelaufenen Woche leicht schwankend. Preise zeigen aber gegen den Schluß der Vorwoche keine Veränderung. Der heutige Markt schloß in fester Stimmung bei aufwärtiger Tendenz und kleinem Angebot. Das europäische Geschäft bewegte sich in relativ engen Grenzen. Auf der anderen Seite waren die Kalkutta-Mills andauernd im Markt. Nach vorliegenden Meldungen sollen sie sich bis Ende voriger Woche bereits 600.000 bis 700.000 Ballen von der neuen Ernte gesichert haben.

Alte Ernte blieb gesucht und mußten vereinzelt sehr hohe Preise bezahlt werden. Arbitrierte Partien von Firsts von Dundee nach Hamburg gelegt erzielten £ 35.10.— für bessere Qualitäten wie Millars wurden £ 38.10.—, für Daisee 2 £ 32.10.— bezahlt. Heutige Notierungen lauten auf Basis

| | | |
|-------------------|-----------|----------------------------|
| Firsts alte Ernte | £ 34.5.— | Juli-Dampfer, |
| Firsts neue Ernte | £ 34.5.— | Juli/August-Dampfer, |
| " | £ 33.5.— | August/September-Dampfer, |
| " | £ 32.10.— | September/Oktober-Dampfer, |
| Blitz | £ 2.— | unter Firsts, |
| Herz | £ 3.10.— | unter Blitz. |

Während der vergangenen Woche traf ein: Dampfer „Nankin“ am 21. Juli 1927 mit 8674 Ballen.

Auf Hamburg/Bremen schwimmen:

| | | | |
|-----------------------|-----------------------------|--------------|------------|
| Dampfer „Standrew“ | ab Kalkutta 7. Juni 1927 . | 500 Ball. | 250 Ball. |
| Dampfer „Reichenfels“ | ab Kalkutta 9. Juni 1927 | 6.701 Ball. | 1479 Ball. |
| Dampfer „Mathura“ | ab Kalkutta 9. Juni 1927 . | 11.289 Ball. | — |
| Dampfer „Warfield“ | ab Kalkutta 23. Juni 1927 . | 3.750 Ball. | — |
| Dampfer „Goldenfels“ | ab Kalkutta 24. Juni 1927 | 26.325 Ball. | 3473 Ball. |
| Dampfer „Argenfels“ | ab Kalkutta 1. Juli 1927 . | 18.250 Ball. | — |

INHALT

Chemisch-technischer Teil.
Bleioherel, Färberei, Druckerel, Wäsoherel, Appretur und ihre Apparate.

| | |
|--|-----------|
| Indanthrenfarben. (Dr. Ing. J. Auerbach) | Seite 381 |
| Betrachtungen über die diversen Wertbestimmungen von Schwefelnatrium. (Ing. Steiner und Ing. Polesie) | 382 |
| Rinde der Magroven — ein neuer Gerbstoff für die Färberei. (E.) | 382 |
| Abzugvorrichtung für Gewebehängetrockner. (H. Haas) * | 383 |
| Vorrichtung zum Reinigen der Spann- und Förderketten an Gewebespann- und Trockenmaschinen. (C. G. Haubold A.-G.) * | 383 |
| Maschine zum Entfernen der aufgeschnittenen Sprengfäden von Stickereistoffen. (Textil-A.-G.) * | 383 |
| Verfahren zur Erzeugung von Azofarbstoffen auf Seide. (I.-G. Farbenindustrie) | 383 |
| Verfahren zum Färben von gemischten Geweben aus Wolle und Seide. (I.-G. Farbenindustrie) | 382 |
| Haltbare Diazopreparate. (I.-G. Farbenindustrie) | 383 |

| | |
|--|-----|
| Verfahren zur Herstellung eines aus doppelten Leinen- und Haarfäden bestehenden Kötzers. (Emmeloth & Co.) | 383 |
| Neue Patent Doublir-, Meß- und Legmaschine. (A. Monforts) * | 383 |
| Spinnerel, Zwirnerel und deren Maschinen. | |
| Praktische Winke und Erfahrungen aus der Flachsspinnerei. (Dipl.-Ing. F. Rechenberger.) Fortsetzung aus Nr. 13 * | 384 |
| Zwirnmaschine zur Erzeugung von Noppen-, Knoten- und Effektgarn. (W. Whitley & Son Ltd.) * | 386 |
| Vorrichtung für Spinnmaschinen zum Auseinanderhalten gerissener Fäden. (I. Linnon und J. Dethier) * | 386 |
| Vorrichtung zur Einstellung des unteren Speisezangenbackens an Flachkämmmaschinen. (H. Vanhoutte) * | 386 |
| Vorrichtung zur Erzeugung falschen Drahtes oder zur Lösung vorhandenen Drahtes beim Strecken von Vorgespinst. (Dr. E. Gminder) * | 387 |
| Weberel, Wirkerel, Strickerel, Stickerel etc. und ihre Maschinen. | |
| Verwendung von Tringles in der Jacquardweberei. (P. E. B.) * | 387 |

| | |
|--|-----------|
| Schaftmaschine für das Weben von Florstoffen in Doppellagen. (J. Güschen) * | Seite 389 |
| Kettenfadenwäucher mit Zahnstangen und Lamellen. (Expl. Maatsch, Auerbach & Co.) * | 389 |
| Einrichtung für Festblattwebstühle mit gesondert beweglicher Kastenzunge. (A. Colin) * | 390 |
| Allgemeines. | |
| Lufterwärmer für Dampfkessel mit seitlichen Rauchkanälen. (Chas. F. Wade) * | 390 |
| Stahlrohre, Schnurentrömmeln, Hohlwalzen aus spiral gewundenen Bändern. (I. Stead & Co.) | 390 |
| Bücher- und Zeitungsgrundsohau. | |
| Patentrecht der Tschechoslow. Republik. (Ing. L. Spirk) | 391 |
| Wirtschaftsbarometer und Konjunkturanprognose. (Dr. E. H. Vogel) | 391 |
| Sprachsaal. | |
| Frage Nr. 46 | 391 |
| Antwort auf Frage Nr. 43 und 46 | 391 |
| Volkswirtschaftlicher Teil und Statist. Die Nachfolgestaaten. | |
| Textilzölle des neuen tschechoslow.-österr. Zolltarifübereinkommens. (Dr. Walter) | 391 |



11.088 Firmen
enthaltend!

Besitzen Sie

DAS

ADRESSBUCH DER TEXTILINDUSTRIE

**DER NACHFOLGESTAATEN OEST. UNG.
FERNER POLENS UND JUGOSLAVIENS**

XI. AUFLAGE 1923

678 Seiten stark! 678 Seiten stark!

Preis inkl. Porto:
für das Inland Rk 96.—, für das Ausland Rk 102.50.

Zu beziehen durch die
Zeitschrift



11.088 Firmen
enthaltend!

Der Versand geschieht **nur** gegen vorherige Anschaffung des Betrages oder per Nachnahme!

Der Versand geschieht **nur** gegen vorherige Anschaffung des Betrages oder per Nachnahme!

Wollen- und Leinen-Industrie, Reichenberg, Postfach 61.

ANTRÄGE

Jeder Offerte sind K 2.-- in Marken zur Weiterbeförderung beizulegen.

Geißler & Biltz, Neukirchen-Pleisse, Sa.

Baumwolle u. Abfälle in roh und echten Färbungen, Spez.: **Diamantschwarz-Färberei**. Übernehmen auch **Lohnaufträge** für ihre Schlägerei und Färberei.

Termin - Aufträge

In **Baumwolle und Wolle** vermittelt an allen Börsen **Georg Rieckeher, Leipzig (C. 1).**

Französische Kammgarnspinnerei für Strickgarne sucht einen bei d. Kundschaft gut eingeführten

Vertreter

Französische Sprachkenntnisse erwünscht. Offerten sind zu richten an: Messrs. Denys Frys & Co., Tourcoing, France.

Walzen-gravieranstalt

in vollem Betriebe, sofort **zu verpachten.**

Anbote unter „Sofort zu übernehmen 3873“ an die Verw. dieses Blattes.

Versuchten Sie schon?

durch Aufgabe eines Inserates in unserem Blatte Ihren Bedarf einzudecken

Leistungsfähige Zwirnereimaschinenfabrik Sachsens sucht für sofort **eingeführte** und **fachkundige**

VERTRETER

für die Haupt-Textilzentren der Tschechoslowakei wie: **Eger, Prag, Warnsdorf, Reichenberg** etc. Angebote unter Chiffre „**Zwirnereimaschinen 3897**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

OFFENE STELLEN

Jeder Offerte sind K 2.-- in Marken zur Weiterbeförderung beizulegen.

Eine mittl. Schafwollwarenfabrik in Jugoslawien (Belgrad), welche gemusterte u. glatte Lodenstoffe erzeugt, sucht zum Antritt per 15. Aug. oder 1. September einen erfahrenen, energischen **Appretur- und Walkmeister**,

der selbständig alle Arbeiten ausführen kann. Offerten sind unt. „**Belgrad 3880**“ a. d. Verw. dieses Blattes zu richten.

Wir suchen für unsere Filzhutfabrik einen jungen

Wollfärber

der auf dem Gebiete der Labratzenfärberei bewandert ist. Gefl. Anträge erbeten unter „**Filzhutfabrik 3883**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Tüchtiger WOLL-FACHMANN

wird zur selbständigen Leitung eines Wollhandel - Unternehmens in Slovensko **gesucht**. Ausführl. Offerte über bisherige Tätigkeit sind zu richten unt. Chiffre „**Gute Stellung 3863**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Große Baumwoll-Roh- u. Buntweberei sucht per sofort **mehrere**

erstklassige Webmeister

auch solche mit Northroppraxis. Bewerber wollen ihre ausführlichen Offerten mit Angabe des Alters, der Familienverhältnisse, sowie Ort und Dauer der bisherigen Beschäftigung unter „**Nr. 3874**“ an die Verwaltung des Blattes richten.

Tüchtiger Färbermeister

in Küpen- und Schwefelfarben selbständiger Arbeiter, mit der Apparatenfärberei vertraut, wird für baldigen Eintritt **gesucht**. Offerte mit Angabe von Referenzen und Gehaltsansprüchen unt. „**Baumwollgarnfärberei Nr. 3872**“ an die Verw. dieses Blattes.

Zweizylinderspinnerei in der Schweiz sucht **selbständigen**

tüchtigen Meister

für **Selfaktoren u. Krepeln**. Gründliche praktische Erfahrungen im Verarbeiten von Baumwollabfällen sowie in der Instandhaltung und Einstellung der Vorwerkmaschinen und Selfaktoren Bedingung. Ausführl. Angebote mit Angabe des Alters, der Familienverhältnisse und Lohnansprüche werden unter Chiffre „**Zweizylinderspinnerei 3862**“ an die Verw. dieses Blattes erbeten.

Gesucht wird für österreichische Baumwollspinnerei in Tirol (Spinnweberei) **erfahrene**

seriöse Persönlichkeit der Baumwollspinnerbranche.

Haupterfordernis: Perfekter, bilanzfähiger Buchhalter, Steuerfachmann, bewandert in einschlägigen Gesetzen, Erfahrungen in **Baumwoll- und Garnhandel**, Eintritt baldmöglichst bei voller Gesundheit. Österreichische Bewerber bevorzugt.

Offerten unter „**Nr. 3823**“ an die Verwaltung dieses Bl.

Große Druckfabrik Nordostböhmens sucht zum **ersten Eintritt** einen tüchtigen

Roleaux-drucker

für Mehrfarbendruck. Gefl. Offerten unter „**Roleaux-drucker 3860**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Größere Tuchfabrik Neumünster (deutschsprachige Gegend) sucht für ihre Spinnerei (6 Satz Krepeln u. 9 Selfaktoren) tüchtigen

Spinn-Krepelmeister

Gesponnen werden 5—20 strähnige Garne. Es wollen sich nur Fachleute melden, die Erfahrung im Spinnen hoher Garnnummern besitzen. Offerte unt. Chiffre „**Neumünster 3878**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Baumwollausrüstungsanstalt sucht

Betriebsleiter

Herren, welche schon lange in der Praxis tätig waren und bereits leitende Stellen inne hatten, wollen sich mit Ia. Zeugnissen u. Lichtbild melden unt. „**Nr 3867**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Für Sie der günstigste Platz zur Insertion!!!

Konkursausschreibung.

An der **deutschen Staatslehranstalt für Textilindustrie in Brünn** gelangen mit Beginn des Schuljahres 1927/28 (1. September 1927) die Stellen
 a) eines Professors für tschechische und deutsche Sprache,
 b) eines Professors für die Handelsfächer,
 c) eines Professors für mechanische, technische und textil-technologische Fächer und
 d) eines Professors für technische Chemie zur Besetzung.

Mit diesen Stellen sind die im Gesetze vom 24. Juni 1926 — S. d. G. u. V. 1926, Nr. 103 — vorgesehenen Bezüge verbunden.

Die Bewerber haben ihre an das „Ministerium für Schulwesen und Volkskultur“ zu richtenden mit 5 Ké gestempelten Gesuche mit dem Geburtsort, Heimatschein (tschechoslowak. Staatsbürgerschaft), amtärztlichen Zeugnisse, Wohlverhaltenszeugnisse, Lebensbeschreibung und sämtlichen Schul-, Praxis- und Verwendungszeugnissen zu belegen und höchstens bis

10. August 1927

bei der gefertigten Direktion einzubringen.

Die Bewerber haben sich im Gesuche zu verpflichten, im Falle ihrer Ernennung die Lehrstelle sofort anzutreten.

Die **Direktion der deutschen Staatslehranstalt für Textilindustrie in Brünn.**

Tüchtiger Drucker

zu achtfarbiger Druckmaschine von österreich. Druckfabrik für bald gesucht. Angebote mit Zeugnisabschriften u. Referenzen unt. „**Achtfärbig 3855**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Färbermeister

nach Holland gesucht, der imstande ist, die selbständige Führung einer Strangfärberei (auch Türkisch-Rot) Bleicherei und Mercerisieranstalt zu übernehmen. Ausführliche Angebote mit Bild, Zeugnisabschriften u. Gehaltsansprüchen unter „**A. M. L. 510**“ befördert **N. V. Rudolf Mosse, Amsterdam.**

Große Druckfabrik (Baumwolle und Wolle) sucht erfahrenen, selbständigen **Farbküchenmeister**.
 Österreicher bevorzugt. Anträge unter „**Druckfabrik 3857**“ an die Verwalt. dieses Blattes.

Ein tüchtiger, fachkundiger und selbständiger **MEISTER** für Ringzwirnerel, Wellerel und Pakkerel wird zum baldigen Eintritt **gesucht.**

Herren mit Fachschulbildung und längerer Praxis, sowie tsch. Sprachkenntnissen werden bevorzugt. Anträge mit Gehaltsansprüchen und Referenzangabe unter „**Strebsam 3861**“ an die Verw. dieses Blattes.

Tüchtiger Webmeister

(Untermeister),

Deutsch-österreichischer, nicht unter 30 Jahre alt, wird für Voralberger Baumwollweberei **gesucht.** Bewerber mit Erfahrung in Northropstühlen bevorzugt. Angebote mit genauer Lebensbeschreibung usw. unter „**J. G. 3876**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Für eine größere Druckerei Deutschlands wird zum baldigsten Eintritt **Jüngerer**

Kolorist

mit guter theoretischer Vorbildung und vier- bis fünfjähriger Praxis **gesucht**, der in allen einschlägigen Artikeln der Baumwolldruckerei u. Färberei gründlichst bewandert ist.

Offerte mit Angabe bisheriger Tätigkeit, Referenzen und Gehaltsansprüchen sind zu richten unter „**Tüchtig A. B. 3835**“ an die Verw. dieses Blattes.

STELLEN- GESUCHE

Als techn. Webereidirektor oder Webereileiter

sucht anerkannter, energischer Organisator. Produzent, mit 30-jähriger Praxis in größten Buntwebereien, dauernden Posten. Zuschriften unter „in- oder Ausland 3795“ an die Verwaltung dieser Zeitung.

Tüchtiger Bleicherei- u. Appreturfachmann d. Baumwollstickwaren-Branche, langjährige Erfahrungen im in- und Auslande, tüchtiger Reorganisator, sucht seine Stellung als

Direktor oder Betriebsleiter

baldigst zu verändern. Offerten sind unter „**Nr. 3829**“ an die Verw. dies. Blattes zu richten.

Textilfachmann.

Vorbildung: Maschinenbau und Textilschule (Reichenberg). Praxis: Spinnereibetrieb, Maschinenbau und Verkauf. Italienisch und französisch sprechend. 32 Jahre alt, verheiratet, Schweizer.

sucht Stellung. Gefällige Angebote unter „**Textilbetrieb 3818**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

I. Dessinateur (Musterchef)

in führender Buntweberei tätig, wünscht sich zu verändern. Gefl. Anträge erbeten unter

„**Selbständig 3869**“ an die Verwaltung dies. Blattes.

Plüsch-Fabriksleiter,

Inhaber des Reifezeugnisses höherer Fachschule für Textilindustrie, **sucht** neuen Wirkungskreis. Angebote erbeten unter „**A. H. 2677**“ an **Invalidentank Chemnitz**, Schließfach 303.

Färbermeister

46 Jahre alt, 20-jährige Praxis, perfekt im Färben von Baumwolle, in Stück und Garn, Stückmercerisation, Griesheimer Rot auf Garn, sowie Anilinschwarz, Rakelappretur u. Ausrüstung verschieden. Futterstoffe (glatt-gefärbt), sucht Posten als Färbermeister, Stütze des Färberleiters, od. ähnliche Stellung. Gefällige Angeb. unt. „**A. F. B. 3901**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Webereifachmann

mit langjähr. Praxis in großen Buntwebereien, der mit allen Vorbereitungsarbeiten gut vertraut ist, sowie in Modartikeln mit Kunstseide und Zephrinen vollkommen eingearbeitet ist,

sucht Stellung als Webereileiter

od. Stütze des Direktors. Prima Referenzen vorhanden. Gefällige Anträge sind zu richten unter „**Energisch 3899**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Tüchtiger Legerei- u. Versandleiter

einer großer Baumwollbuntweberei sucht sich im In- oder Auslande in gleicher Position zu verändern. 40 Jahre alt, Deutscher, tschechisch u. ungarisch sprechend. Gut durchgebildet und reichl. Erfahrungen besitzend. Werte Zuschr. erbeten unter „**Z. R 3856**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Throstlemeister,

32 Jahre alt, ledig, auch im Vorwerk tätig gewesen, derzeit in ungekündigter Stellung als Throstlemeister in Vorarlberg, sucht seinen Posten zu verändern; gehe auch ins Ausland und Übersee. Zuschriften erbeten an die Verw. dieses Blattes unt. „**Throstlemeister 3896**“.

Textil- chemiker

mit großer Praxis in der Veredelung (Bleiche, Färberei, Appretur) von Baumwolle, Kunstseide und Wolle in Garn und Stück, langjähriger Leiter großer Ausstattungsanstalten, **sucht** seine Stellung zu verändern. Erstklassige Referenzen stehen zur Verfügung. Angebote unter „**Langjähriger Leiter 3884**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Lohnarbeit suchen und vergeben Sie mit Vorteil durch unser Blatt!

Textil-Fachmann

technisch und kaufmännisch gebildet, mit Diplom höherer Fachschule und Praxis in Spinn-Weberei, langjähriger Leiter einer **Zwirnerei und Netzfabrik**, firm in Organisation und Rationalisierung, mit **Sprachkenntnissen, sucht passenden Wirkungskreis** im In- oder Ausland. Angebote unter „**M. O. 3276**“ bef. **Rudolf Mosse, München.**

Technisch u. kommerziell
gebildeter 56-jähriger Deutsch-Tschechoslowak, derzeit als I. Assistent einer großen Baumwollspinnerei in ungekündigter Stellung mit mehrjähriger Praxis, Textschulmatratur, Absolvent der Textilfachschule und der Handelsakademie, mit tschech., engl. u. französischen Sprachkenntnissen, sucht, gestützt auf erstklassige Zeugnisse und Referenzen **aussichtsreiche Stellung.**

Werte Anträge erbeten unt. „**Arbeitsfreudig 3881**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Weberei-Fachmann
32 Jahre alt, ledig, aus der Praxis hervorgegangen, mit den verschiedensten Stuhl-Systemen und Vorbereitungsmaschinen vertraut, als Manipulant und Expedient tätig gewesen, zielbewußt und energisch, derzeit in ungekündigter Stellung, sucht seinen Posten zu verändern. Gehe auch ins Ausland u. Übersee. Zuschr. erbeten an die Verw. dieses Blattes unt. „**Weberfachmann 3895**“

KAUFE

Jeder Offerte sind Kt. Z. — In Marken zur Weiterbeförderung beizulegen.

Kaufe
gebrauchte, gut erhaltene
Konus-Schärmaschine
Arbeitsbreite 2450. Offerte an **Wollindustrie Celje** (Jugoslawien).

Gekauft wird
eine
Spulmaschine
von 10 bis 40 Spulen für horizontale, kleine Scheibenspulen. Anträge unt. Chiffre „**Für Selde 3887**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

BEESE & THIEM
BERLIN - FRIEDENAU
Ringstraße 3
erbitten Offerte in **Strumpf- und Wirkwaren** sow. **Bettenszubehör.** Wir kaufen für erste überseische Firmen auf eigene Rechnung ein.

Zu kaufen gesucht: Moderne, komplette Färberei

für Woll-Damenkleiderstoffe behufs Installation auf dem Balkan. Angebote unt. „**Balkan 3843**“ an die Verw. d. Bl.

Kaufe ständig

Wolle, Baumwolle, Leinen, Hanf, Seiden Kunstseiden, Lute und Papierabfälle aus Webereien u. Spinnereien gegen sofortige Kassa. Nur feste Angebote mit Muster und Preisangabe erbeten an

F. Hanke, Braunsfels, Mähren.

Komplette, mod. Weberei für Damenkleiderstoffe

bis zu 60 Stühlen zu kaufen gesucht behufs Installation auf dem Balkan, eventuell mit dazugehöriger Färberei. Angebote unter „**Balkan 3844**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Suche mehrere Stühle

150, 160 oder 165 cm breit, mit Außenritten od. Schaftmaschinen zu kaufen. Gefällige Angebote erbitte unter Zeichen „**Gut und billig 3889**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Anzeigen
finden durch unser Blatt **weiteste Verbreitung** in Fachkreisen.

VERKAUFE

Jeder Offerte sind Kt. Z. — In Marken zur Weiterbeförderung beizulegen.

Changier-Rahme
Fabrikat Haubold, billig abzugeben. Gefl. Zuschriften an die Verwaltung dieses Blattes.

Automatischer Auflegeapparat
für Spinnerei-Wolf Benützung, Tischbreite 1410 mm, als auch **eine Gassenge**

mit doppeltem Funkenlöcher (2 Brenner), 2300 mm Arbeitsbreite, für Kammgarware geeignet, sofort **billigst zu verkaufen.**

Zuschriften unter „**D. O. 3866**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Obermaier-Apparat

mit einem Fassungsvermögen von 10 Kilo loser Baumwolle, Kardenband, Kreuzspulen oder Kospse, ganz neu, noch nicht gebraucht, ist wegen Anschaffung einer größeren solchen Anlage sofort preiswert zu verkaufen. Anfragen unter „**K. M. 3859**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Industrie-anwesen

mit massiven Gebäuden und eigenem Bahnanschluß, 86000 qm umfassend, am Güterbahnhof außerordentlich günstig gelegen, in größerem Industrieort des sächs. Erzgebirges, im ganzen od. geteilt zu verkaufen. Eigene Dampfkraft u. Anschluß an Überlandelektrizitätsnetz. Größeres noch unbebautes Gelände eingeschlossen, sehr geeignet für umfangreiche Industrie-Anlagen aller Art. Anfragen unter „**B. N. K. 3900**“ an die Verwaltung dieses Blattes.

Doppelseitiger Garnhaspel für Kraftbetrieb
jede Seite 20 Spindeln, eine Seite 228 cm Umfang, die andere von 150 cm bis 250 cm verstellbar, nur ganz wenig gebraucht, **preiswert abzugeben.**
Wagners Erben, Plauen i. V.,
Reichenbacher Straße 9 b.

Versuchten Sie schon?
durch Aufgabe eines Inserates in unserem Blatte Ihren Bedarf einzudecken

Fabriks-Verpachtung

Die der Reichenberger Tuchmachergenossenschaft gehörige Fabriksrealität Nr. 18 und 18a in Schwarau (Schwarauer Walke) bei Reichenberg, in welcher derzeit die Tuchappretur und Weberei betrieben wird, ist ab 1. September 1927 zu pachten.

Die Realität besteht aus dem Hauptgebäude (Erdgeschoß, ein Stockwerk und ein Dachsaal) mit 990 Quadratmeter Betriebsräumen, dem einstöckigen Nebengebäude mit Betriebsräumen und einer Wohnung im Gesamtausmaß von 395 Quadratmetern, einem Magazine, einer Scheuer, den Grundstücken mit den dazu gehörigen Tuchrahmen, ferner in der maschinellen Einrichtung, bestehend in einer Dampfmaschine 30 PS, einer Wasserturbinenanlage 60 PS und der Transmission.

Die Pachtbedingungen können in der Genossenschafts-Kanzlei, Neustädter Platz 1, 1. Stock, an Wochentagen von 10 bis 12 Uhr vorm. eingesehen werden. Pachtanbote sind längstens bis 20. August 1927 beim gefertigten Vorsteher einzubringen. Die Genossenschaft behält sich die freie Auswahl unter den Bewerbern vor.

Für die Genossenschaft der Tuchmacher in Reichenberg:
Reichenberg, den 16. Juli 1927. Ernst R. Tschörner, Vorsteher.



Naßtuch- (Kuppel) Tambourier-Maschinen etc.

Reparaturen aller Maschinen
unter Garantie.

Jos. Stanke, Troppau 71

Woll-, Baumwoll- u. Seiden-

zum Einspinnen, rohweiß, farb-
weiß, gebleicht und in feurigen
Farben, liefert

Franz Frind Wwe.,
Geogr. 185p. **Crimmitschau 2 i. Sa.**

Während Sie ruhen
werben Ihre Inserate!

Garndruck (Flammes)

in allen Farben, ein- oder mehrfarbig, auf Baumwolle, Schafwolle, Kunstseide und
Frotté liefert die Firma
Franz Wöhle & Söhne, Dampfbleiche, Färberei und Druckerel von Garnen in
Heusenstädt bei Böhln, Leipa.

Ingenieurbureau
für die gesamte Textilindustrie
Technische Beratungen • Bau- und Reorganisationsobjekte
Betriebsorganisation • Kontrolle der Kraft- und Warmwirtschaft
Schätzungen • Vorschätzungen • Revisionen.

Technischer Anwalt
Prof. Ing. Otto Reinhardt
Reichenberg in Böhmen.
Fernsprecher Nr. 999IV.

Lamellen

für Kettfadenwächter
in jeder Form und Aus-
führung, aus best-
gehärtetem Bandstahl,
millionenfach erprobtes
deutsches Erzeugnis.

Otto Jaeger, Siegmars i. Sa.

Karl Starý, Mechan. Seilerei, Podmoklice bei Semil (Böhmen)

Telegraphadresse: Starý Semil-Podmoklice

Transmissionelle, rund und quadratisch, aus Ia Material.
Fachmännisches Verbinden, Spannen und Reparieren aller
Art Seile.

Treibriemen aus Hanf und Baumwolle.

Selbstkorselle, **Schnüre**, **Bremstricke** für Webstühle, auch aus be-
stelltem Material.

Spagat, **Stopfbüchsenpackungen**, **Drahtseile** zu Aufhängen aller Art.
Selbschmiere. Umarbeitung alter, abgenutzter Seile.

Moderne Textilbauten

projektiert und leitet auf Grund bester Erfahrungen

C. T. Stehnert, Prag VII., Ovenecká 17.

Spezialbüro für Industriebauten. - Inh. Arch. H. Groh.
Büros in Frankfurt a. M., Würzburg, Wien, Triest.
Erste Referenzen. — Unverbindliche Anfragen erbeten.

Lohnarbeit suchen und vergeben Sie mit Vorteil durch unser Blatt!

Maschinen und Bedarfsartikel

besuchen Sie vorteilhaft von unseren Inserenten!

Bezugsquellen-Verzeichnis.

Bei Bedarf empfehlen wir das nachstehende Verzeichnis Ihrer besonderen Beachtung.

| | | | | |
|---|---|--|---|--|
| <p>Alabasterweiß: Ed. Eibogen, Bergwerkbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10. Anhänger für Textilwaren: Gebrüder Stöpel Ges. m. b. H., Reichenberg. Anilinfarben: Chem. Fabrik vorm. Sandos, Basel (Schweiz). Appreturmaschinen für Woll-, Halb- woll- und Baumwollwaren: Felix Billig, Maschinenfabrik, Rei- chenberg, C. S. R.</p> | <p>Ernst Gefner, A.-G., Textil- maschinenfabrik, Aue i. S. C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschi- nenfabrik, Oibersdorf bei Zittau in Sachsen. C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S. Richard Korof, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17. H. Krantz Söhne, Appretur- maschinen-Fabrik, Aachen. Roßwäiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein i. Sa.</p> | <p>C. H. Welbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S. Appreturmaschinen für Trikotagen: Ernst Gefner, A.-G., Textil- maschinenfabrik, Aue i. S. C. G. Haubold, A.-G., Chemnitz i. S. Richard Korof, Textiltechnisches Büro, Wien IX., Servitengasse 17. Appreturmaschinen für Kunst- seidenstoffe: Ernst Gefner A.-G., Textilmaschi- nenfabrik, Aue i. Sa.</p> | <p>Richard Korof, Textiltechnisches Büro, Wien IX., Servitengasse 17. Appreturmittel: E. Baumleher, ehem. Fabrik, Ges. m. b. H., Bodenbach a. E. Appreturpräparaten: Preßspan- u. Isolationsmaterialien- Werke für Elektrotechnik, vorm. H. Weidmann, A.-G., Rappers- wil (Schweiz). Armaturen: Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 1A.</p> | <p>Asbest: Ed. Eibogen, Bergwerkbesitzer, Wien III/2, Dampfschiffstr. 10. Automatische Färbeparapente: Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau. Automatenstühle: Rudolf & Siegfried Beck, Wien, IX., Grünstorngasse 12. Richard Korof, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.</p> |
|---|---|--|---|--|

Baumwollwalzen:
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz 1. Sa.

Baryt:
Ed. Eibogen, Bergwerkbesitzer, Wien 11/2, Dampfschiffstr. 10.

Belegdrathen:
Ulrich Kollhoff, Maschinenfabrik, Reutlingen.

Bielschereinrichtungen
F. Jossa Material, Garne u. Gewebe: Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
Obermaier & Co., Maschinenfabrik, Neustadt a. d. Hdt. Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. B.

Bielschermaschinen:
Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Breithalter für Webstühle:
Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Bürstmaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S. A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.
Ed. Eibogen, Bergwerkbesitzer, Wien 11/2, Dampfschiffstr. 10.

Chirurgie:
Waldek & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

Dampfanlagen:
Warnsdorfer Maschinenfabrik, Eisengießerei u. Kesselschmiede W. Bösch, Warnsdorf i. B.

Dekaltiermaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S. A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.
Dekaltierpressen, hydraulische: H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.
Doeken (Linde-Doeken): Karl Seidelack, Wittau 1. M.

Doubliermaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S. A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.
Robweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein 1. Sa.
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
Wegmann & Cie., A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).

Doublier-Meß-Wickelmaschinen:
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.
Robweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein 1. Sa.

Druckereimaschinen:
Franz Zimmers Erben A.-G., Warnsdorf (Böhmen), Zittau (Sachsen).

Druckereihilfsmaschinen:
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. B.

Druckrosten aller Art:
Gebrüder Stüpel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Eisenzugseinrichtungen:
E. Bauch, C. G., erste Armauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E. C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S.

Einain:
Georg Schlicht A.-G., Aussig a. E.

Elektroinstallationen:
Waldemar Wasser, Reichenberg, Breite Gasse 10.
Elektrotechnik:
A. E. G.-Union Elektr.-Gesellschaft Reichenberg, Herrgasse 11.
Entstaubungsanlagen:
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.
Entschlittung:
„Grat“ A.-G., Prag 11. Soukenická 23. A. O. G., Biebrich a. Rh. Kalle & Co. A.-G., Biebrich a. Rh.
Ersatzteile für Kunststoffabriken:
Ulrich Kollhoff, Maschinenfabrik, Reutlingen.
Farb- und Trockenstöße-Stangen: Karl Seidelack, Littau 1. M.

Färb- u. Bielschapparate (automat.):
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich, Rhld. Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesser-Fabrik, Görzitz.
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
Obermaier & Co., Maschinenfabrik, Neustadt a. d. Hdt. Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. S.

Färbereianrichtungen
F. Jossa Material, Garne u. Gewebe (Wolle u. Baumwolle): Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. B.

Färbereihilfsmittel:
Chem. Fabrik Grünau Landshoff & Meyer A.-G., Berlin-Grünau. Farb- u. Gerbstoffwerke Carl Fleischer Jr., Frankfurt a. M., Weißfrauenstr. 11. H.

Färbereimaschinen:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.
Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesser-Fabrik, Görzitz.
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. Obermaier & Co., Maschinenfabrik, Neustadt a. d. Hdt. Robweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein 1. Sa. Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. B.

Farbmarken:
Gebrüder Stüpel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Farbkessel (Hoehdruck):
Franz Zimmers Erben A.-G., Maschinenfabrik, Warnsdorf 1. B., Zittau 1. Sa.

Festigkeitstücher für Garne und Gewebe:
Max Kohl, A.-G., Chemnitz 18.

Fischkaltiermaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.

Fischsalztiltzen:
Grob & Co., Horgen, Schweiz.

Fische- und Hanf-Rahmen:
E. Bauch, C. G., erste Armauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E. C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
Flierspulen und Spindeln: M. Pam & Co., Landkron 1. B. Anton Pohl, mech. Holzwaren-fabriken, Pasek a. I.

Frottierstühle:
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Garne-Bündelpressen:
E. Bauch, C. G., erste Armauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Garndruck (Flammes):
Franz Wölke & Söhne, Neustadt 1. B. W. Leipz.

Garmmangel:
E. Bauch, C. G., erste Armauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Garntrockenmarken:
Gebrüder Stüpel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Garne- u. Gewebeprüfungsapparate:
F. R. Poller, Leipzig, Steinstr. 67.
Richard, Korf, technisches Büro, Wien IX/1, Servitengasse 17.
Garnefeuchtungsapparate:
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.

Garne-Songmaschinen:
Mabag, Maschinenbau-A.-G. Langenthal, Langenthal (Schweiz). W. R. Schlarfstr. & Co., M.-Gladbach Maschinenfabrik.
Maschinenfabrik Rudolph Voigt, Chemnitz 1. S., Limbacher Str. Nr. 36.
Wegmann & Cie. A.-G., Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Gassengasmaschinen:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. B.

Geschäftsbücher:
Gebrüder Stüpel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Gewebe-Reinigungsanlagen:
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland). A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.

Gummilwaren aller Art:
Vereinigtes Berlin-Frankfurter Gummilwarenfabrik, Grottau 1. B.

Hänge-Trockenmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.

Harnischvorrichtungen:
Hermann Grose, Maschinenfabrik, Greiz i. V.

Hexeren-, Perportal- u. Gydokoran-Fettlöser u. Reinigungsmitel:
Chem. Fabrik Milch A.-G., Oranienburg a. B.
Hoehdruck-Kochkessel (Autoleaven): Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.
Textilmaschinenfabrik B. Cohnen G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.

Holzspulen:
J. W. Zuppinger, mech. Spulenfabrik, Eduard-Rheinertstadt.
Anton Pohl, mech. Holzwaren-fabriken, Pasek a. I.

Holzspindeln aller Art:
Anton Pohl, mech. Holzwaren-fabriken, Pasek a. I.

Hölzern aus Papier:
M. Pam & Co., Landkron 1. B. Jacquardmaschinen und Zubehörsartikel:
C. M. Auerbach, Jacquardmaschinenfabrik, Ober-Rosenthal bei Reichenberg.
Hermann Grose, Maschinenfabrik, Greiz i. V.
Joer Rodolf, Lomnitz a. d. Popelka, Generalvertretung und Alimenerkauf Rudolf & Siegr. Beck, Wien IX., Grünetorgasse 12.
Oskar Schöbeler, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, Greiz i. V.

Jacquardmaschinenbestandteile aus Holz:
Anton Pohl, mech. Holzwaren-fabriken, Pasek a. I.

Jacquard- u. Verdol-Kartenschnitt- u. Bindemaschinen aller Art:
Liebscher & Co., Maschinenfabrik, Groß-Schöna 1. B.

Kalandar:
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. Kema-Werke, Kettener Maschinenfabrik u. Eisengießerei (früher Carl Gruschwitz), Ketten b. Reichenberg.
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz 1. B.

Kalenderwalzen:
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. Kema-Werke, Kettener Maschinenfabrik u. Eisengießerei (früher Carl Gruschwitz), Ketten b. Reichenberg.
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz 1. B.

Kaolin:
Ed. Eibogen, Bergwerkbesitzer, Wien 11/2, Dampfschiffstr. 10.

Karbonisierapparate:
Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. B.

Karbonisiermaschinen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S. Friedr. Haas, Lennep (Rheinland). M. Rudolf Jahr, Gera-Neub. H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

Pflanzengummi:
Ed. Eibogen, Bergwerkbesitzer, Wien 11/2, Dampfschiffstr. 10.
Kartenschnittmaschinen:
Hermann Grose, Maschinenfabrik, Greiz i. V.

Kartenbindemaschinen:
Hermann Grose, Maschinenfabrik, Greiz i. V.

Kesselbohrungsanlagen:
Carl Gasch, Ges. m. b. H., Chodow b. Karlsbad 1. B., Eisengießerei und Kesselschmiede.

Kettenbäume:
E. Bauch, C. G., erste Armauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E. Kettensendwächter 1. Webstühle: Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Klingertag:
Riedl Klüger, Ges. m. b. H., Gumppoldkirchen b. Wien.

Knäuelnummern:
Gebrüder Stüpel Ges. m. b. H., Reichenberg.

Koch- und Fixiermaschinen:
H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.
Konuscher- u. Aufbaumaschinen: Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Kraft- u. Lichtenanlagen, elektr.:
Waldek & Wagner, Reichenberg.

Kratzen:
Habendorfer Kratzenfabrik Jos. Habendorfer, Reichenberg 1. B. Honninger & Co., Rütli, Zürich, Schweiz.
Jos. Kern & Schervier, Komm.-Ges., Kratzenfabrik, Aachen, Burscheidstr. 25.
Hedding & Fabrik Aktiebolaget, Norrköping, Schweden.
Adolf Mähler, Bielitz, Poin. Boh. Josef Schöber, Reichenberg.

Kratzenmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S. A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.

Kratzen-schleift- und Aufziehmaschinen:
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.

Kratzenstiefelwalzen:
Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

Kratzenaufziehmaschinen:
Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

Kreuzspulmaschinen:
E. Bauch, C. G., erste Armauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E. Mabag, Maschinenbau-A.-G. Langenthal, Langenthal, (Schweiz). Maschinenfabrik Burhardt, Warnsdorf 1. B. Maschinenfabrik Rudolph Voigt, Chemnitz 1. S., Limbacher Str. Nr. 36. Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
Wegmann & Cie. A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).

Kühlanlagen-Einrichtungen:
E. Bauch, C. G., erste Armauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E. C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S.

Kugelfadenbremsen:
Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Kugeltage:
Kováč & Cie. Reichenberg, Feigenhauerstraße 2.
SKF Kugellagerhandels-Gesellschaft m. H. H. Prag 1., Ryfůská 24. Niedrigere in Reichenberg: Bräuhofstraße 4.

Kunstseiden-Maschinen:
Oscar Kohorn & Co., Wien IV., Prinz-Eugen-Str. 12.

Kunstseide-Vorrichtungen:
Maschinenfabrik Schweizer A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
Wegmann & Cie. A.-G., Textilmaschinenfabrik, Baden (Schweiz).

Kunstseide-Webmaschinen:
Grob & Co., Horgen, Schweiz.

Kunstseide-Webmaschinen:
Anton Pohl, mech. Holzwaren-fabriken, Pasek a. I.

Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
Lamellen-Holz-Körper:
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. **Lästriermaschinen:**
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. Waldek & Wagner, Tannwald 1. B.

Luftbohrungsanlagen:
Friedr. Haas, Lennep (Rheinland). Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Lufttrockenschichtmaschinen:
Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Magnesia:
Ed. Eibogen, Bergwerkbesitzer, Wien 11/2, Dampfschiffstr. 10.

Mangeln, hydraulische:
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz 1. Sa.

Massenartikel aus Holz:
Anton Pohl, mech. Holzwaren-fabriken, Pasek a. I.

Maschinen für die Textilindustrie:
Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. Richard Korf, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
Maschinenfabrik Schweizer A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz 1. Sa. Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. B.

Maschinen für Erben Garne und Gewebe:
C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
Jakob Jaeggli & Cie., Ober-Winterthur (Schweiz).
Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau 1. B.

Meß- und Legemaschinen:
A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.
Robweiner Maschinenfabrik A.-G., Roßwein 1. Sa.

Müllendressen:
Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S. C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
C. G. Haubold A.-G., Chemnitz 1. S. H. Krantz Söhne, Appreturmaschinenfabrik, Aachen.

Musterblätter:
Gebrüder Stüpel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Musterbühnen:
Gebrüder Stüpel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Nadeltastmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.

Nad- (Kuppel-) Maschinen:
Joseph, Werkstätte für Feinmechanik, Troppau 71.

Nitschloosen u. Flortiermaschinen:
W. von Harenne & Schwidlen, Aachen (Rhld.).

Nerchen und Spindeln:
Anton Pohl, mech. Holzwaren-fabriken, Pasek a. I.

Öle:
Georg Schlicht A.-G., Aussig a. E.

Papierhilfen und -spulen:
Emil Adolph A.-G., Reutlingen (Württemberg).

M. Pam & Co., Landkron 1. B. und Habelschwerdt 1. Fr.-Hohl.

Papierwalzen:
C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz 1. Sa.

Pantentür:
Jul. Kriester, Textilingenieur, Berlin-Friedenau, Südwestkorso 9.

Patent-Veredelungsmaschinen:
Ernst Geßner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.

Pressen, hydr. und andere:
 Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oberdorf bei Zittau in Sachsen.

Pumpen:
 Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesserschneid-Fabrik, Görlicz.

Naummaschinen:
 Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
 A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.

Reihungskuppelungen:
 Helms Erben & Co., Prerau i. M., Maschinenfabrik Tanwald, Tanwald i. B.

Reilmaschinen:
 Ulrich Köhlfeld, Maschinenfabrik Reutlingen.

Riemenketten:
 Helms Erben & Co., Prerau i. M., Maschinenfabrik Tanwald, Tanwald i. B.
 S.K.F. Kugellagerhandels-Gesellschaft m. b. H., Prag i. R., Rytviská 24, Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.

Ringflüher:
 Arno Loose, Chemnitz-Altendorf i. Sa.

Ringspinnmaschinen:
 Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.

Ringspinnpulver:
 Anton Pohl, mech. Holzwaren-Fabrik, Pasek a. I.

Rollenlager:
 Kováč & Co., Reichenberg, Felgen-lagerstr. 3.
 S.K.F. Kugellagerhandels-Gesellschaft m. b. H., Prag i. R., Rytviská 24, Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.

Samt- und Velvetauerstanzmaschinen:
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oberdorf bei Zittau in Sachsen.

Seidenmaschinen aller Art:
 Anton Pohl, mech. Holzwaren-Fabrik, Pasek a. I.

Seidenwebstühle:
 Jakob Jaggeli & Cie., Ober-Winterthur (Schweiz).

Seidenwaren:
 Böhmisch-Mährische Seidenindustrie Josef Stejpek jun., Odmítz-Chwalkowitz.

Seifen:
 E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.

Seidenschleifmaschinen:
 Gebrüder Stjépel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Seidenschleifmaschinen und Stoffe:
 Anton Pohl, mech. Holzwaren-Fabrik, Pasek a. I.

Seidenschleifmaschinen:
 Hermann Grosse, Maschinenfabrik, Greiz i. V.

Seidenschleifmaschinen:
 Gebr. Sibüß & Co., Maschinen-Gebr., Körgen (Schweiz).
 Josef Horák, Lomnitz a. d. Popelka, Generalvertretung und Alieversand Rudolf & Siegf. Beck, Wien IX., Grtnerorgasse 12.
 Maschinenfabrik Tanwald, Tanwald i. B.

Seidenschleifmaschinen:
 Westuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Seidenschleifmaschinen:
 M. Pam & Co., Landakron i. B.

Schermaschinen:
 Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesserschneid-Fabrik, Görlicz.
 Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.
 A. Monforts, Maschinenfabrik u. Eisengießerei, M.-Gladbach.
 W. Schlaflhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.
 Westuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Schermesserschneidmaschinen:
 Eduard Esser & Co., G. m. b. H., Textilmaschinen- u. Schermesserschneid-Fabrik, Görlicz.
 J. Schlenker & Co., Aachen 5.

Schneidmaschinen:
 J. Schlenker & Co., Aachen.

Schneidmaschinen:
 Anton Pohl, mech. Holzwaren-Fabrik, Pasek a. I.

Schleifmaschinen:
 Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England. Wright Rhodes & Co., Teitschen a. E.

Schleifmaschinen:
 Rudolf & Siegfried Beck, Wien, IX., Grtnerorgasse 12.
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Schleifmaschinen:
 R. Baumherr, chem. Fabrik Ges. m. b. H., Bodenbach a. Rb.
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Schleifmaschinen:
 Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

Schleifmaschinen:
 M. Pam & Co., Landakron i. B.

Spinnmaschinen:
 Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschinenfabrik, Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
 M. Rudolf Jahr, Gera-Beus.
 C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.
 C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S.

Spannvorrichtungen, elektro-hydraulische:
 H. Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.

Spinnmaschinen:
 Alfred Deusch & Co., Reichenberg, Zittau, Hamburg, Bremen.

Spinnmaschinen für Baumwolle, Kunstwolle, Wolle und Viscose:
 Ernst Geßner, A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. S.

Spinnmaschinen für Jute, Mani und Flax:
 James F. Law Co. Ltd., Londfeth, Vertreter White, Child & Boney, Wien i. Elisabethstr. 1.
 Douglas Fraser & Sons, Ltd., Arbroath, Schottland, Vertreter Richard Koref, Wien IX., Servitengasse 17.

Spinnmaschinen u. deren Ersatzteile:
 Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England. Wright Rhodes & Co., Teitschen a. E.
 G. Josephy Erben, Maschinenfabrik und Eisengießerei, Bieltitz, Pohn, Böh.

Spinnmaschinen:
 Dom. Klatovský, Maschinenfabrik, Eisen- u. Metallgießerei, Rothschütz, Böh.

Spinnmaschinen:
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
 Maschinenfabrik Tanwald, Tanwald i. B.

Spinnmaschinen:
 Nouvelle Société de Construction N. Schönbauer & Co. S.-A., Gueuberville (Haut-Rhin).
 Franz Schwarz & A. Streubel, Inh. Ing. Edmund Klauer, Wien IX., Porzellang. 29 (Generalvertreter v. Baerlein & Sons, Manchester).
 Société Alsacienne de Construction mécanique, Fathouma, Eliswaldorf & Baier, Dresden, Si-donienstraße 1.

Spinnmaschinen:
 J. Gledion, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien IX., Kollin-schlaggasse 17.

Spinnmaschinen:
 Walther & Co., A.-G., Köln-Dellbrück.

Spinnmaschinen:
 Emil Adolf A.-G., Papierpulen- und Hülsefabrik, Reutlingen (Württemberg).

Spinnmaschinen:
 M. Pam & Co., Landakron i. B.
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Spinnmaschinen:
 E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
 Jakob Jaggeli & Cie., Ober-Winterthur (Schweiz).
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
 Maschinenfabrik Burghardt, Warsdorf VI i. B.
 Maschinenfabrik Schwetter A.-G., Horgen, Zürich, Schweiz.
 Maschinenfabrik Tanwald, Tanwald i. B.

Spinnmaschinen:
 Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
 Universal Winding Company Boston (U. S. A.), Adolf Donat, Reichenberg, Mariengasse 1.

Stahl- und Eisenarbeiten:
 Grob & Co., Horgen, Schweiz.
 Chemnitz i. S.

Stahl- und Eisenarbeiten:
 C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S.

Stahl- und Eisenarbeiten:
 Gebrüder Stjépel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Talkum:
 Ed. Kibogen, Talkumgrube-nisse, Zerkow 71, Dampf-schiff-str. 10, Bodederter Talkumproduzent Österreichs.

Tambouriermaschinen:
 Jos. Stanke, Treppstraße für Fein-mechanik, Weiskopf 71.

Technische Maschinen:
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
 Walde & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

Technische Maschinen:
 Dollfus & Noack, Ges. m. b. H., Mühlhausen i. Sa.
 Hutter & Schrantz, A.-G., Filz-fabrik, Niemes i. B.

Textilmaschinen:
 Oscar Kohort & Co., Wien IV., Prinz-Eugen-Str. 12.

Textilmaschinen:
 C. M. Auerbach, Jacquardmaschi-nenfabrik, Ober-Rosenthal bei Reichenberg.
 E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
 Bachelier & Sons, Manchester, Eng.
 Rudolf & Siegfried Beck, Wien, IX., Grtnerorgasse 12.
 Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.
 Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.
 Krantz Söhne, Appreturmaschinen-Fabrik, Aachen.
 Gebr. Stübli & Co., Maschinen-fabrik, Körgen (Schweiz).
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschi-nenfabrik, Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
 Friedr. Haas, Lennep (Rheinland).
 Jakob Jaggeli & Cie., Ober-Winterthur (Schweiz).
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien IX., Servitengasse 17.
 Maschinenfabrik Burghardt, Warsdorf VI i. B.
 Ing. Emanuel Buch, techn. Büro, Wien IV., Mühlgasse 22.
 Maschinenfabrik Schwetter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
 Mabag, Maschinenbau-A.G. Langenthal, Langenthal, (Schweiz).
 Siebs Maschinenfabrik vorm Rich. Hartmann A.-G., Chemnitz i. Sa.
 Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
 W. Schlaflhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.
 Westuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Textilmaschinen:
 Wegmann & Cie., A.-G., Textil-maschinenfabrik, Baden (Schweiz).
 C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S.

Textilmaschinen:
 Franz Zinsens Erben A.-G., Maschinenfabrik, Warsdorf i. B.
 Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. B.

Textilmaschinen für Färber- und Bleicherei und Drucker- und Wärsdorfer-Maschinenfabrik Eisen-gießerei u. Kesselschmiede W. Bö-niche, Warsdorf i. B.

Textilmaschinen:
 Chemische Fabrik Pott & Co., Dresden-N.

Textilmaschinen:
 Farb- u. Gerbatowwerke Carl Fiesch jr., Abtig. Textilpräpa-rats, Färberstr. a. M., Weiß-trauenstraße 11.

Textilmaschinen:
 Helms Erben & Co., Prerau i. M.
 Kováč & Co., Reichenberg, Fel-genauerstraße 9.
 Maschinenfabrik Tanwald, Tanwald i. B.
 S.K.F. Kugellagerhandels-Gesellschaft m. b. H., Prag i. R., Rytviská 24, Niederlage in Reichenberg: Bräuhofgasse 14.

Trockenmaschinen:
 Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. B.

Trockenmaschinen u. Apparate:
 Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.
 Ernst Geßner A.-G., Textilmaschi-nenfabrik, Aue i. S.

Trockenmaschinen:
 Friedr. Haas, Lennep (Rheinland).
 Obermair & Co., Maschinenfabrik, Neustadt a. d. Hdt.
 C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. Sa.

Trockenmaschinen:
 Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. B.

Trocken- u. Karbonisierapparate:
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschi-nenfabrik, Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
 M. Rudolf Jahr, Gera-Beus.
 Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. B.

Verdichtungs- u. Kopier-maschinen:
 Liebscher & Sohn, Maschinen-fabrik, Groß-Schönau i. B.

Verstärkungsmaschinen:
 Ernst Geßner A.-G., Textilmaschi-nenfabrik, Aue i. S.

Walzen:
 Ernst Geßner, A.-G., Textil-maschinenfabrik, Aue i. S.

Walzwerke:
 R. Baumherr, chem. Fabrik Ges. m. b. H., Bodenbach a. Rb.

Walzen:
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschi-nenfabrik, Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
 C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S.

Warenschleifer:
 Gebrüder Stjépel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Warenschleifer:
 Gebrüder Stjépel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Waschpulver:
 R. Baumherr, chem. Fabrik Ges. m. b. H., Bodenbach a. Rb.

Wasserleitungsinstallationen:
 Walde & Wagner, Reichenberg, Breite Gasse 10.

Webmaschinen:
 C. M. Auerbach, Jacquardmaschi-nenfabrik, Ober-Rosenthal bei Reichenberg.
 E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
 Robert Hall & Sons, Bury, Ltd.
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
 Maschinenfabrik Burghardt, Warsdorf VI i. B.
 Schärer-Nußbaumer & Co., Textil-maschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
 W. Schlaflhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.
 Westuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Webmaschinen:
 Wegmann & Cie., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
 Rudolf & Siegf. Beck, Wien IX., Grtnerorgasse 12.
 Maschinenfabrik Burghardt, Warsdorf VI i. B.
 Schärer-Nußbaumer & Co., Textil-maschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
 W. Schlaflhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.
 Maschinenfabrik Tanwald, Tannwald i. B.
 Westuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Webmaschinen:
 White, Child & Boney, Wien i. I., Elisabethstraße 1.

Webmaschinen:
 Grob & Co., Horgen, Schweiz.
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Webstühle:
 E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
 Rudolf & Siegf. Beck, Wien IX., Grtnerorgasse 12.
 Robert Hall & Sons, Bury, Ltd., Bury (England).
 Maschinenfabrik Tanwald, Tannwald i. B.

W. Schlaflhorst & Co., M.-Glad-bach:
 Webstuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.
 Textil-Maschinenfabrik Burghardt, Warsdorf VI i. B.

Webstühle:
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Webstühle:
 Rudolf & Siegf. Beck, Wien IX., Grtnerorgasse 12.

Webstühle:
 Brüggli & Co., Textil-Maschi-nenfabrik, Horgen (Schweiz).
 Gebr. Stübli & Co., Horgen-Zürich (Schweiz).

Webstühle:
 Rudolf & Siegf. Beck, Wien IX., Grtnerorgasse 12.

Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Webstühle:
 E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
 Maschinenfabrik Tanwald, Tanwald i. B.

Textil-Maschinenfabrik Burghardt, Warsdorf VI i. B.

Webstühle:
 Karl Sedláček, Littau i. M.

Webstühle:
 Brügger & Co., Textil-Maschi-nenfabrik, Horgen (Schweiz).
 Maschinenfabrik Schwetter A.-G., Horgen-Zürich (Schweiz).
 Schärer-Nußbaumer & Co., Textil-maschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
 Wegmann & Cie., A.-G., Textil-maschinenfabrik, Baden (Schweiz).

Webstühle:
 Josef Dahmen, Heidelberg.

Webstühle:
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Maschi-nenfabrik, Oberdorf bei Zittau in Sachsen.
 C. A. Gruschwitz, A.-G., Chemnitz i. S. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S.

Webstühle:
 Gebrüder Stjépel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Webstühle:
 Gebrüder Stjépel, Ges. m. b. H., Reichenberg.

Webstühle:
 C. M. Auerbach, Jacquardmaschi-nenfabrik, Ober-Rosenthal bei Reichenberg.

Webstühle:
 E. Bauch, C. G., erste Arnauer Textilmaschinenfabrik, Arnau a. E.
 Robert Hall & Sons, Bury, Ltd.
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.
 Maschinenfabrik Burghardt, Warsdorf VI i. B.
 Schärer-Nußbaumer & Co., Textil-maschinenfabrik, Erlenbach-Zürich (Schweiz).
 W. Schlaflhorst & Co., M.-Gladbach, Maschinenfabrik.
 Maschinenfabrik Tanwald, Tannwald i. B.

Webstühle:
 Westuhlfabrik u. Eisengießerei Gustav Thiele A.-G., Rumburg i. B.

Webstühle:
 Wegmann & Cie., A.-G., Textil-maschinenfabrik, Baden (Schweiz).

Webstühle:
 Anton Pohl, mech. Holzwaren-fabriken, Pasek a. I.

Webstühle:
 Dronsfeld Brothers Limited, Atlas Works, King Street, Oldham, England.

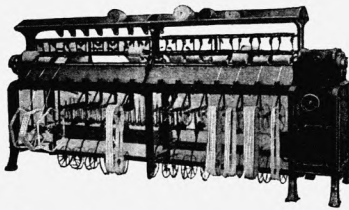
Webstühle:
 Richard Koref, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Webstühle:
 Zylindererker, techn. Büro und Maschinengeschäft, Wien, IX., Servitengasse 17.

Webstühle:
 C. G. Haubold A.-G., Chemnitz i. S. C. H. Weisbach, Maschinenfabrik, Chemnitz i. S.

Webstühle:
 Felix Billig, Maschinenfabrik, Reichenberg, C. S. R.

Webstühle:
 Textilmaschinenfabrik B. Cohnen, G. m. b. H., Grevenbroich bei Köln a. Rh.



Kreuzspulmaschine „EXZENTERLOS“ Modell U. K.

D. R. P. Auslandspatente

Wichtige Vorteile gegenüber Vieuxzentermaschinen!
Geringer Verschleiß!

G. F. Grosser, Markersdorf (Chemnitzthal)

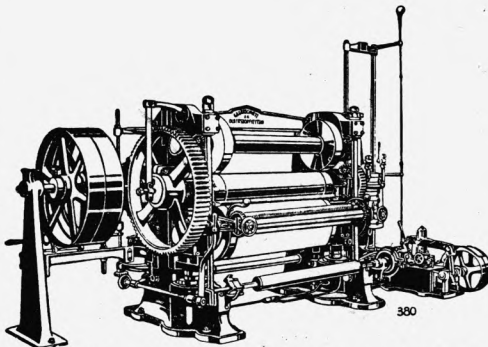
Gegründet 1869.

Gegründet 1869.



C. A. GRUSCHWITZ A.-G. OLBERSDORF i. Sa.

liefert als Spezialität:



Hydraulischer Kalander mit 2 Walzen u. Druckrolle.

Unsere Firma ist **nicht identisch** mit den Kema-Werken, früher Carl Gruschwitz, Ketten.

Sämtliche Maschinen zur Veredelung
von Geweben. Komplett Einrichtungen
für Bleicherei, Mercerisation, Färberei,
Appretur u. Druckerei. Maschinen zur
Ausrüstung von Cords und Velvets.
Trockenapparate, Kanal- und Kammer-
system. Hydraulische Pressen.

WEBSTUHLFABRIK
UND EISENGIESSEREI

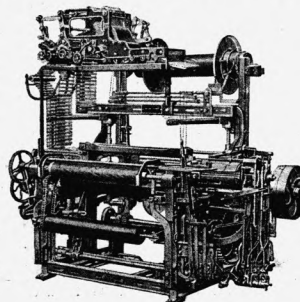
GUSTAV THIELE, A.-G., RUMBURG, Č.S.R.

Mechanische Webstühle

in erstklassiger Konstruktion und Ausführung, einschützig, sowie mit einseitigem und doppelseitigem Schützenwechsel zur Herstellung von jeder Art von **Baumwoll-, Leinen-, Halbwooll-, Kammgarn-, Jutewaren**, in allen erforderlichen Blattbreiten, besonders erprobte Systeme für die Erzeugung von den **leichtesten Kalikos** bis zu den **schwersten Segeltüchern** in den Blattbreiten von $\frac{1}{2}$ — 4 Meter.

Spezialwebstühle für Warnsdorfer Hosenstoffe.

Schaftmaschinen verschiedener Systeme,
Konusscher- u. Aufbäummaschinen
in vollendetster Ausführung.



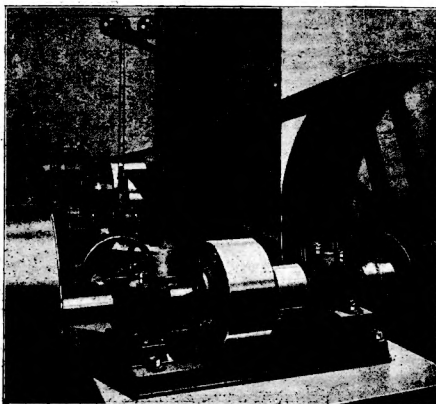
Spezialität:
Frottier - Webstühle
für Schaft- oder Jacquard-
waren.

Rohguß

In 1a. Qualität nach
eigenen und fremden
Modellen.

„HP“ROLLENGETRIEBE

Automatischer Riemenumschlinger von höchster technischer Vollendung!



Abbildungen eines Riementriebes, welcher

500 PS. bei 36·3 m

Riemen-geschwindigkeit überträgt, mit eingebautem

„H. P.“-ROLLENGETRIEBE

und einer

WELLEN-BENN-KUPPLUNG

für einen Generator-Antrieb.

HEINIK PRERAU.

GRÖSSTE SPEZIALFABRIK der Č. S. R. für TRANSMISSIONEN.



Chem. Fabrik vormals Sandoz, Basel.

Farbstoffe

für alle Zweige der Textilindustrie.

Für Baumwolle: Basische, direkte, Diazamin-, Parasulfon-, Küpen- u. Schwefelfarbstoffe.
Spezialität: Chromfarbstoffe, lichtechte Direktfarbstoffe, Ima- und Imavatfarben zum Färben von Immungarn.

Für Wolle: Basische, Säure, Beizen, Chromosol und Küpenfarben.

Spezialität: Allzarinfarbstoffe von ausgezeichneter Lichteinheit und vorzüglichem Egallsierungsvermögen.

Farbstoffe für Seide, gemischte Gewebe, Kunstseide, Holz, Stroh, Papier, Jute, Seife, Lacke etc.
Spezielle Farben zum Überfärben von Baumwoll- u. Halbwoollböden, die weiße und gefärbte Immungarneffekte enthalten.

Vertreter: Reichenberg, Ernst Schumann, Wiener Str. 46.
Brünn, Karl Adam, Falkensteinergasse 49.