DTU Bibliotek

Denne fil er downloadet fra

Danmarks Tekniske Kulturarv

www.tekniskkulturarv.dk

Danmarks Tekniske Kulturarv drives af DTU Bibliotek og indeholder scannede bøger og fotografier fra bibliotekets historiske samling.

Rettigheder

Du kan læse mere om, hvordan du må bruge filen, på *www.tekniskkulturarv.dk/about*

Er du i tvivl om brug af værker, bøger, fotografier og tekster fra siden, er du velkommen til at sende en mail til *tekniskkulturarv@dtu.dk*

Reklamer om Vævemaskiner.

INDUSTRIFORENINGENS BIBLIOTEK

677.05
St.f.

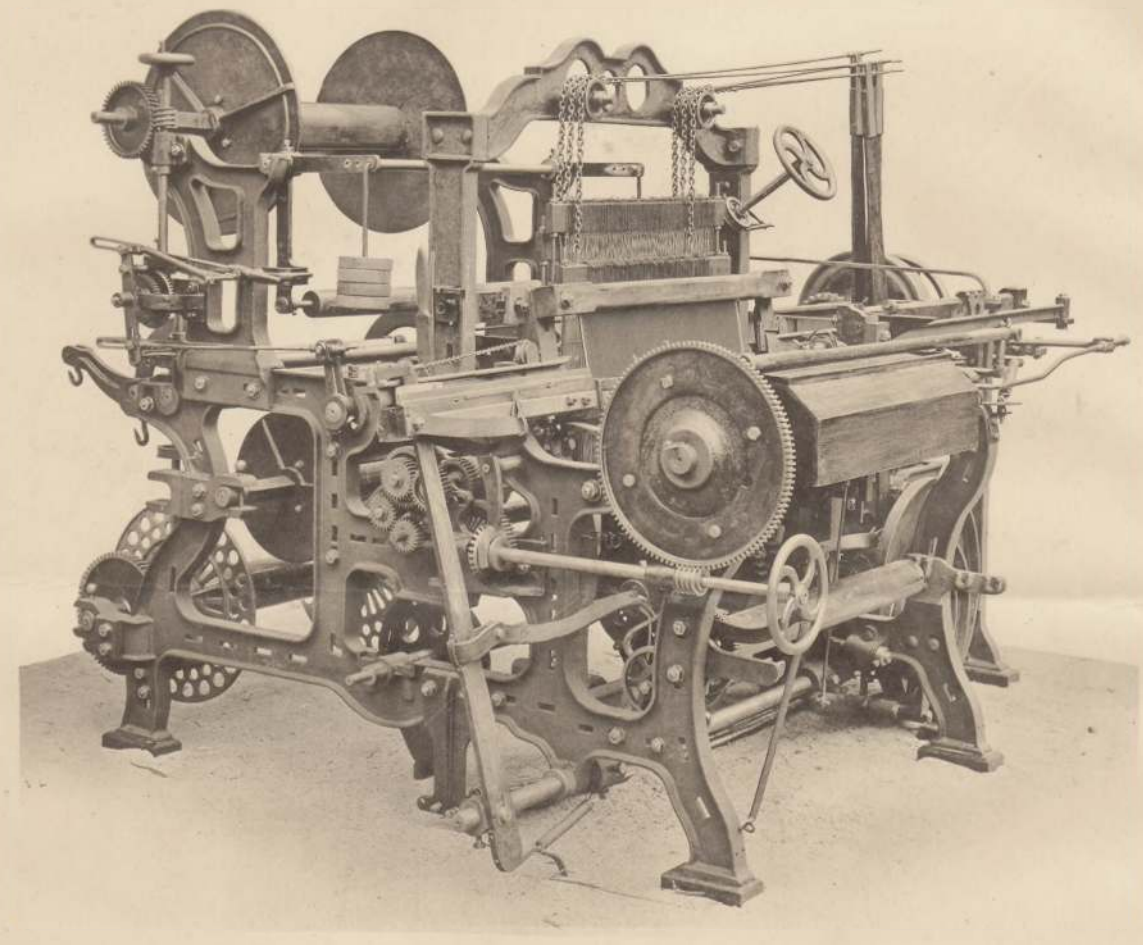
677.05.

677 05 Folio

V

E

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Ruthenwebstuhl für Tapestry, Velvet etc.

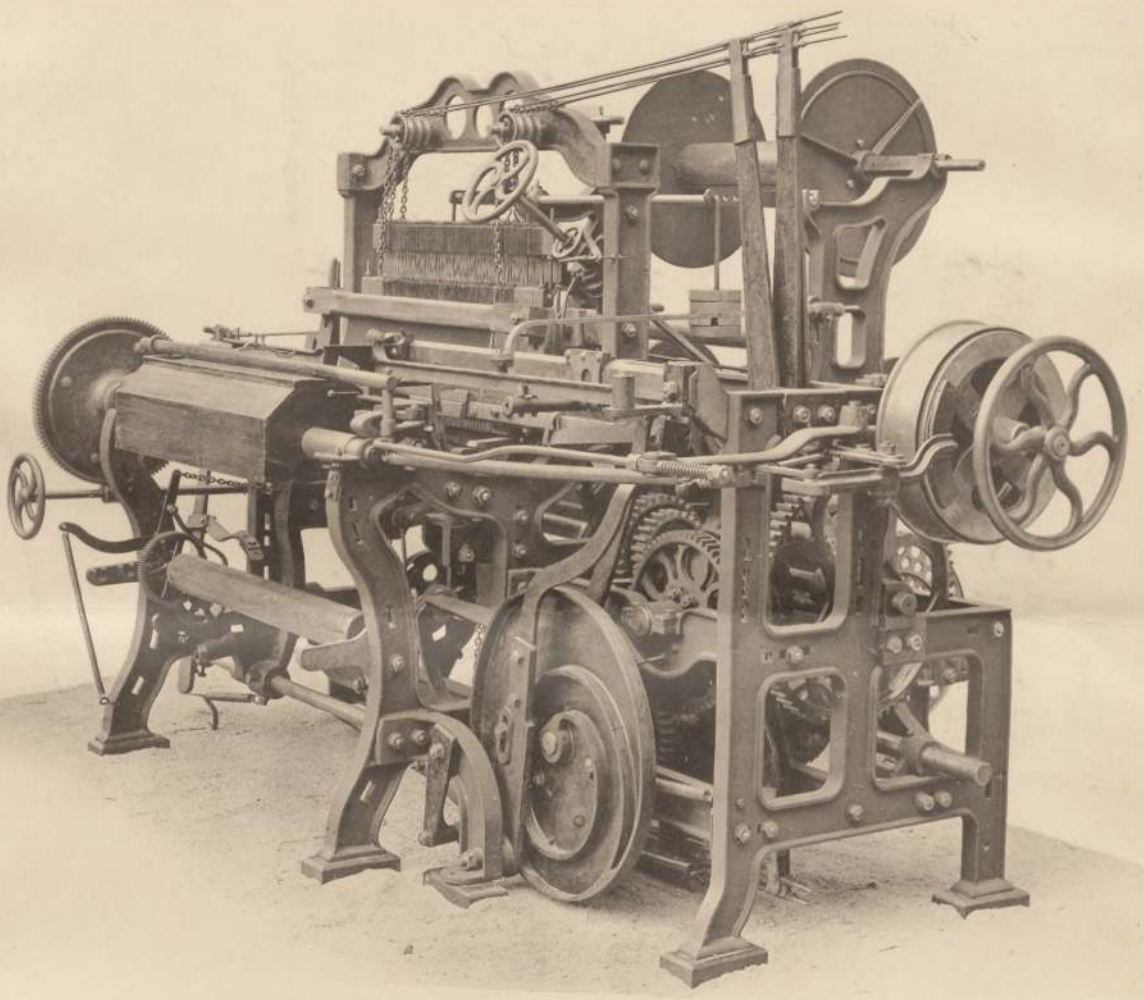
mit Excentergeschirrbewegung.

Webbreite	Volle Stuhlbreite	Tiefe	Schusszahl pr. Minute	Riemenscheibe	Nettogewicht	Pris
75 cm	300 cm	240 cm	50	44 cm	2300 kg	
80						
100 „	350 „	240 „	44	44 „	2500 „	1600 Mk 1800 „ 2100 „ 2400 „
130	„	„				
155	472 „	„				

INDUSTRIFORENINGENS
14 SEP. 1937
BIBLIOTEK
8573

E

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Ruthenwebstuhl für Tapestry, Velvet etc.

mit Excentergeschirrbewegung.

Webbreite	Volle Stuhlbreite	Tiefe	Schusszahl pr. Minute	Riemenscheibe	Nettogewicht
75 cm	300 cm	240 cm	50	44 cm	2300 kg
100 „	350 „	240 „	44	44 „	2500 „

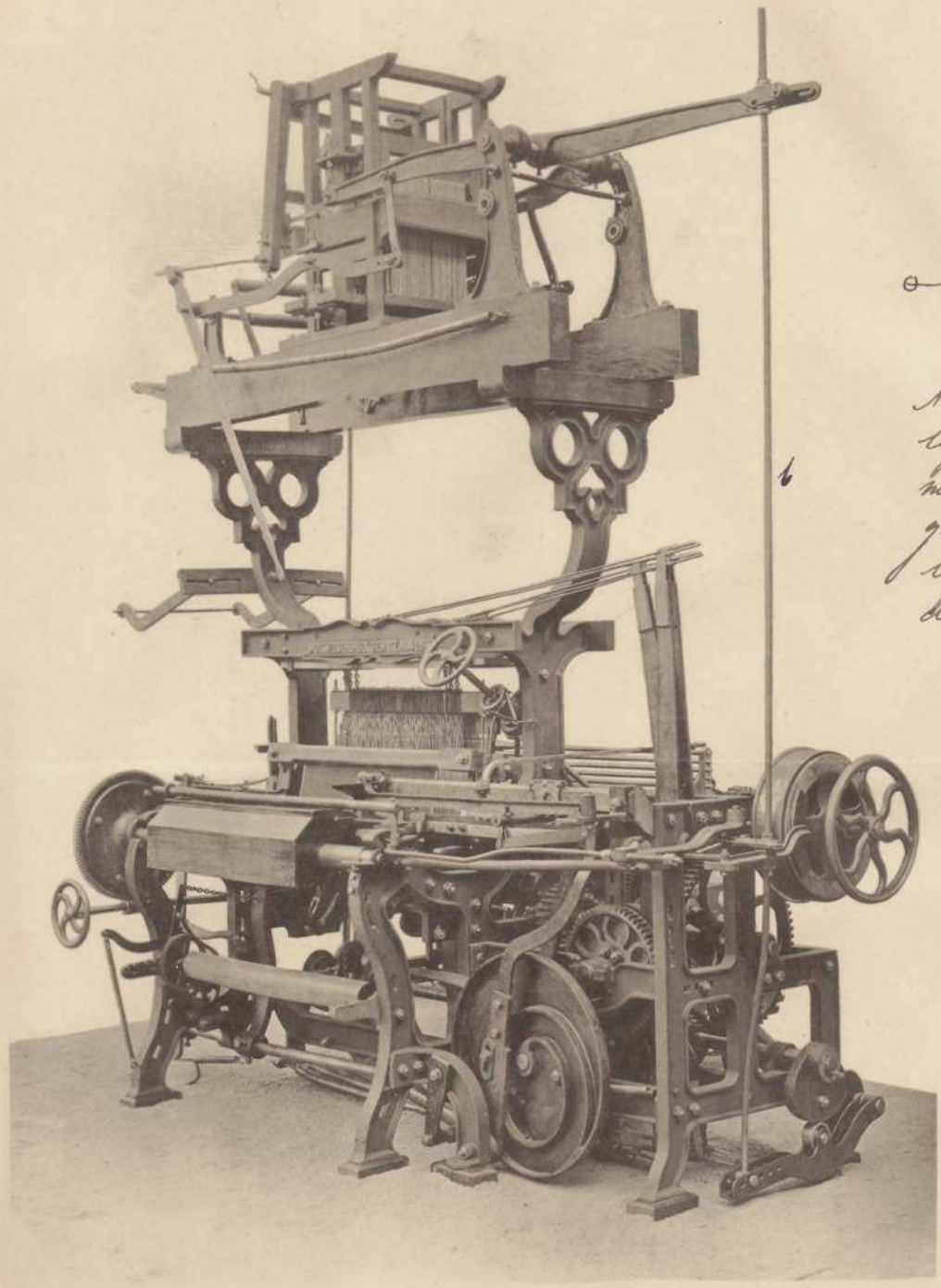
Preis-Liste mechanischer Webstühle

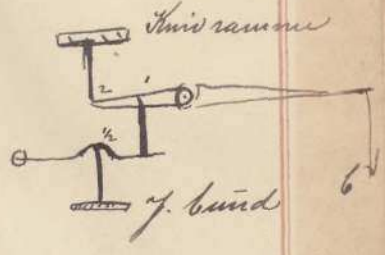
für über Ruthen zu webende Stoffe (Ruthen-Webstühle).

Webbreite		75	100	125	150	175	200	225	Centimeter.
Nr. 1. für Tapestry und Velvet	Mark	1600	1800	2000	2200	2500	2700	3000	mit Vorrichtung für 2 u. 3bindig und 3 Garnbäumen.
Nr. 2. für Brüssel- u. Tournay-Velvet	„	1650	1850	2080	2300	2600	2900	3200	mit Vorrichtung für 2 u. 3bindig und 2 Garnbäumen.
Nr. 3. für Möbelplüsche	„	1600	1800	2100	2400				mit 2 Garnbäumen.
Nr. 4. für Schuhstoffe	„	1550	1750	1975	2200				mit Vorrichtung für 2 u. 3bindig und 2 Garnbäumen.

D.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.





Naar b gaar ned, löftes alle Traadene men de, hvis Platinet gribes af Kurvene löftes hjere op end de övrige

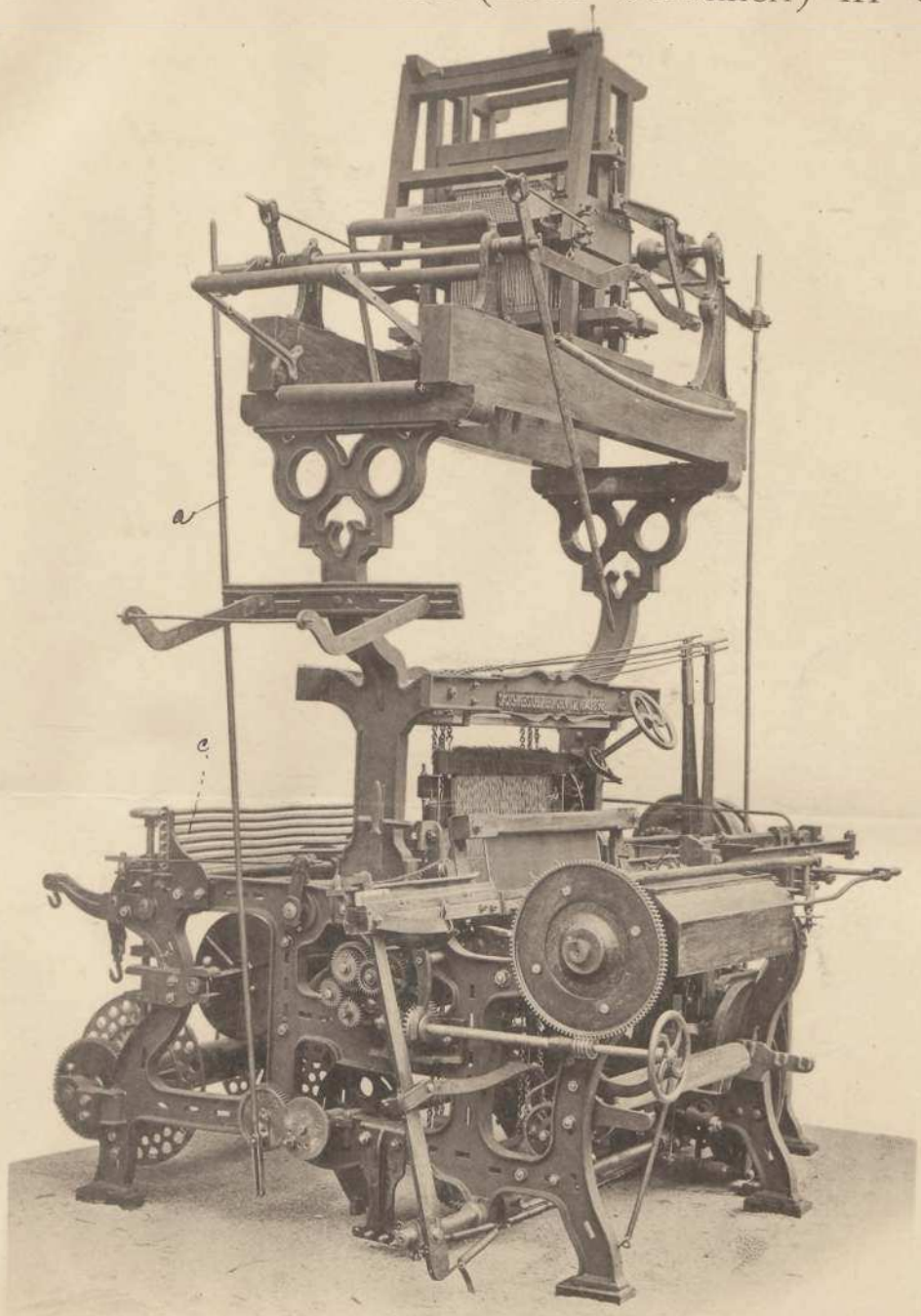
Ruthenwebstuhl für Teppich, Moquettes, Schuhcord etc.

mit Jaquardmaschine und Hinterschäften.

Webbreite	Volle Stuhlbreite	Tiefe	Schusszahl pr. Minute	Riemenscheibe	Nettogewicht
75 cm	300 cm	240 cm	50	44 cm	2600 kg
100 „	350 „	240 „	44	44 „	2800 „

D.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



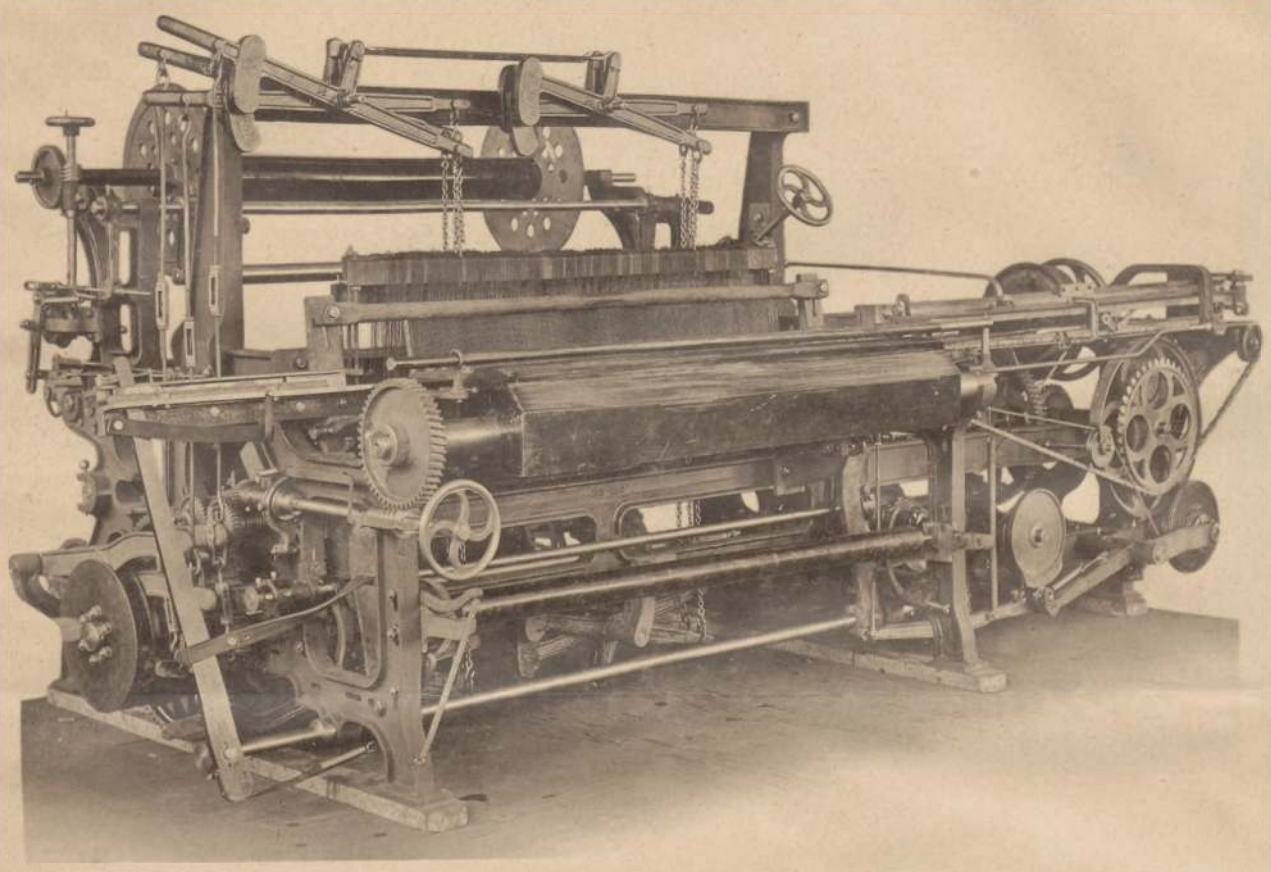
Ruthenwebstuhl für Teppich, Moquettes, Schuhcord etc.

mit Jaquardmaschine und Hinterschäften.

Webbreite	Volle Stuhlbreite	Tiefe	Schusszahl pr. Minute	Riemenscheibe	Nettogewicht
75 cm	300 cm	240 cm	50	44 cm	2600 kg
100 „	350 „	240 „	44	44 „	2800 „

a. Til Bevægelse af J. maskin prismes.
c. Kettetræer.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



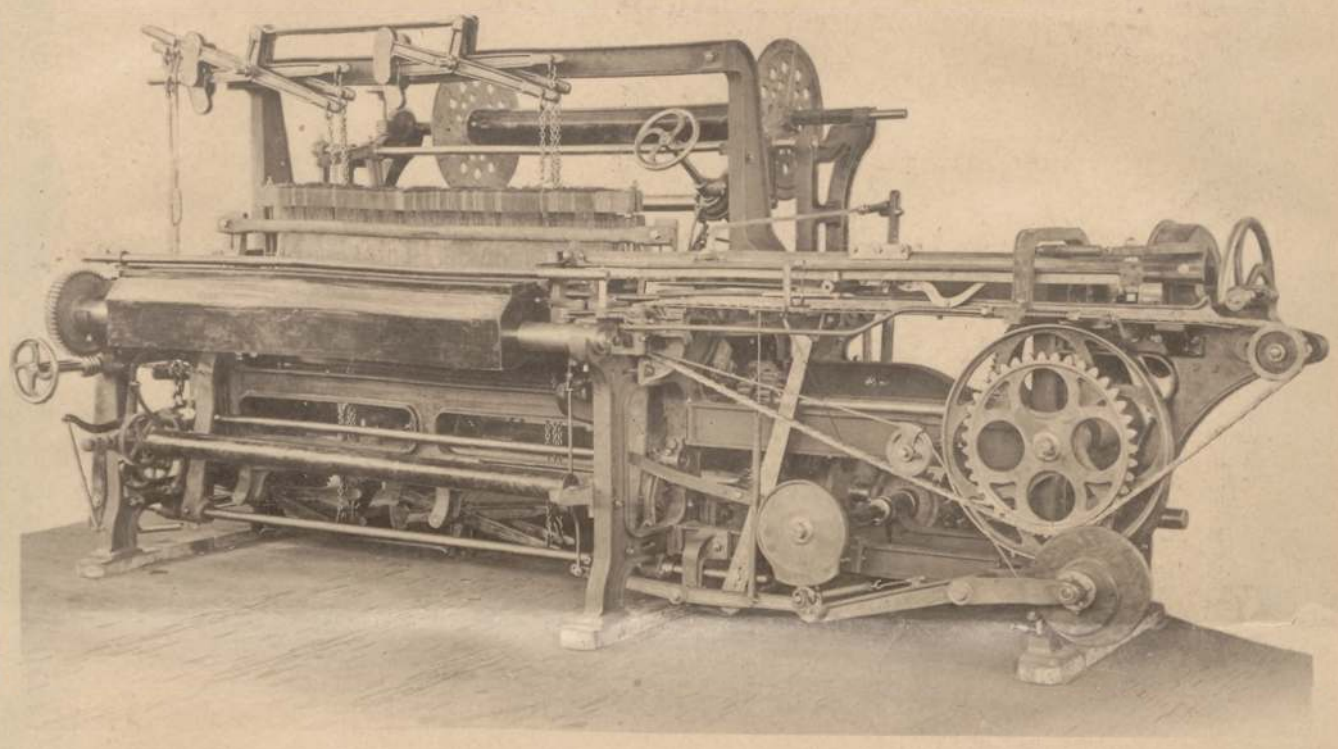
Ruthenwebstuhl, schweres Modell,

für Tapestry, Velvet etc.

mit Excentergeschirrbewegung.

Webbreite	Volle Stuhlbreite	Tiefe	Schusszahl pr. Minute	Riemenscheibe	Nettogewicht
155 cm	483 cm	240 cm	40	44	4000 kg
225 „	623 „	240 „	33	44	4300 „

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Ruthenwebstuhl, schweres Modell,

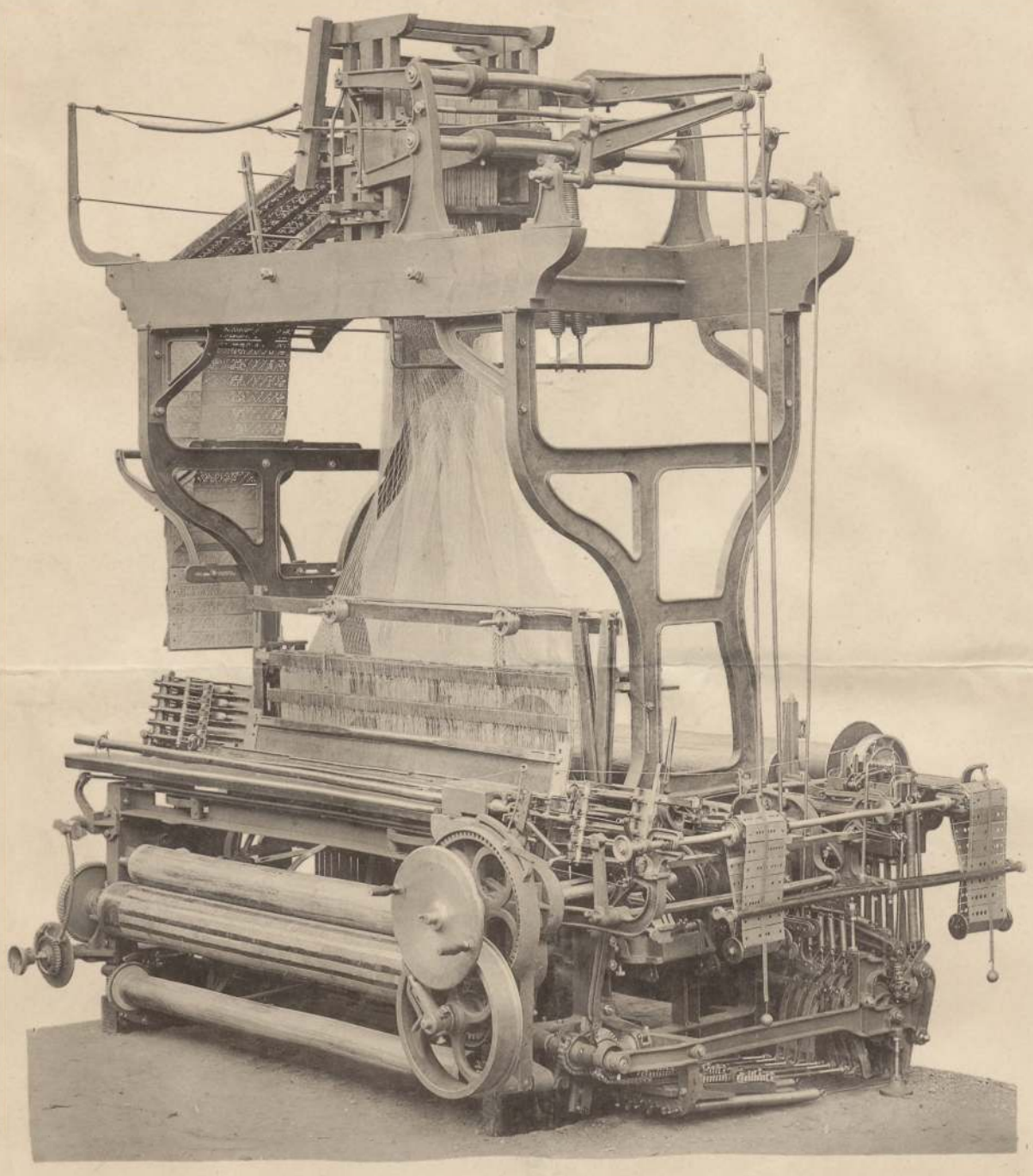
für Tapestry, Velvet etc.

mit Excentergeschirrbewegung.

Webbreite	Volle Stuhlbreite	Tiefe	Schusszahl pr. Minute	Riemenscheibe	Nettogewicht
155 cm	483 cm	240 cm	40	44	4000 kg
225 „	623 „	240 „	33	44	4300 „

B

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



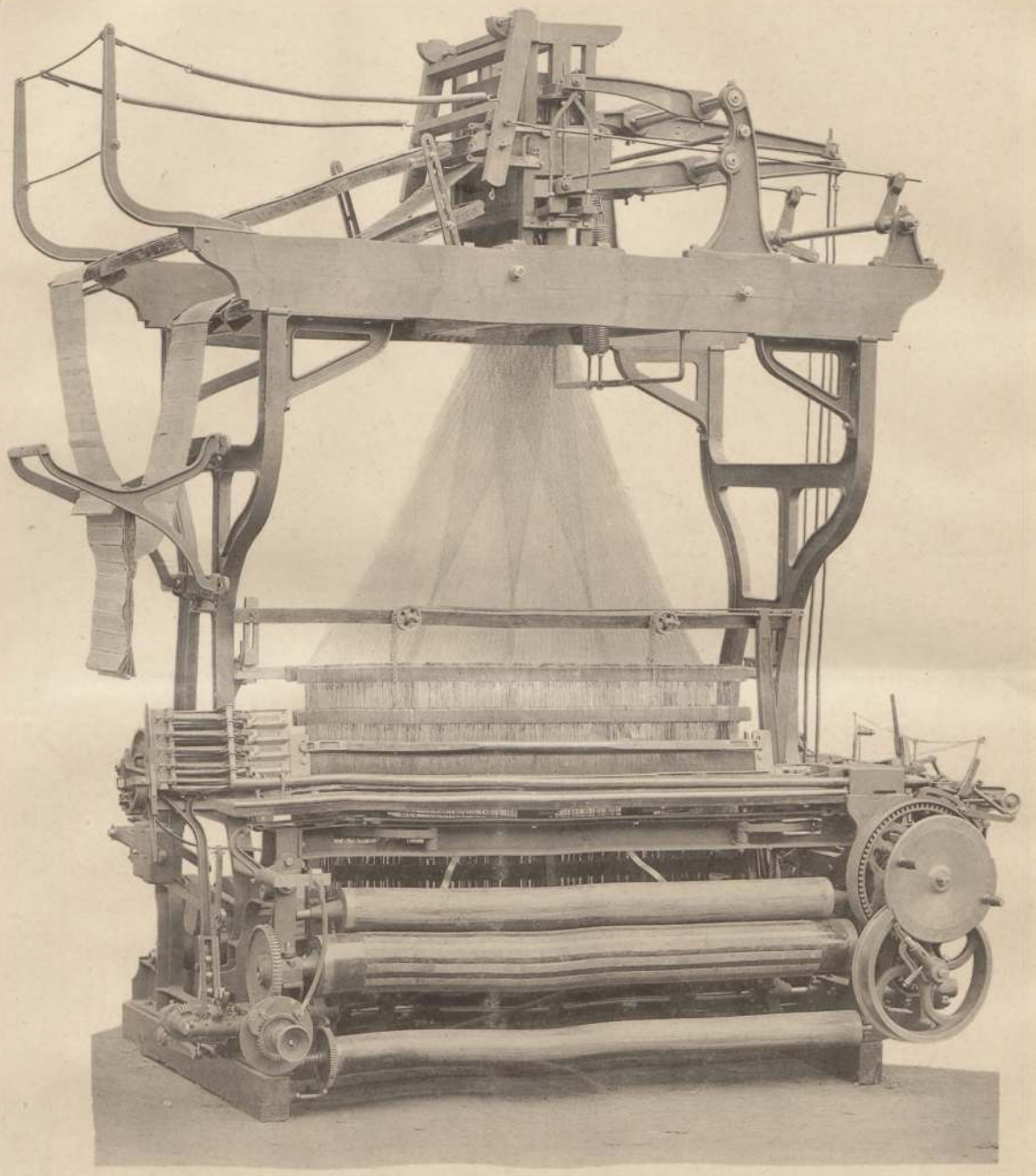
Möbelstoff-Webstuhl (System Schönherr)

mit 9fachem Schützenwechsel durch Pappkarte,

mit Einrichtung für 2 Kettenbäume, Hoch- und Tieffach-Jacquardmaschine,
Schaftmaschine für Vorderschäfte und positivem Waarbaumregulator.

B.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



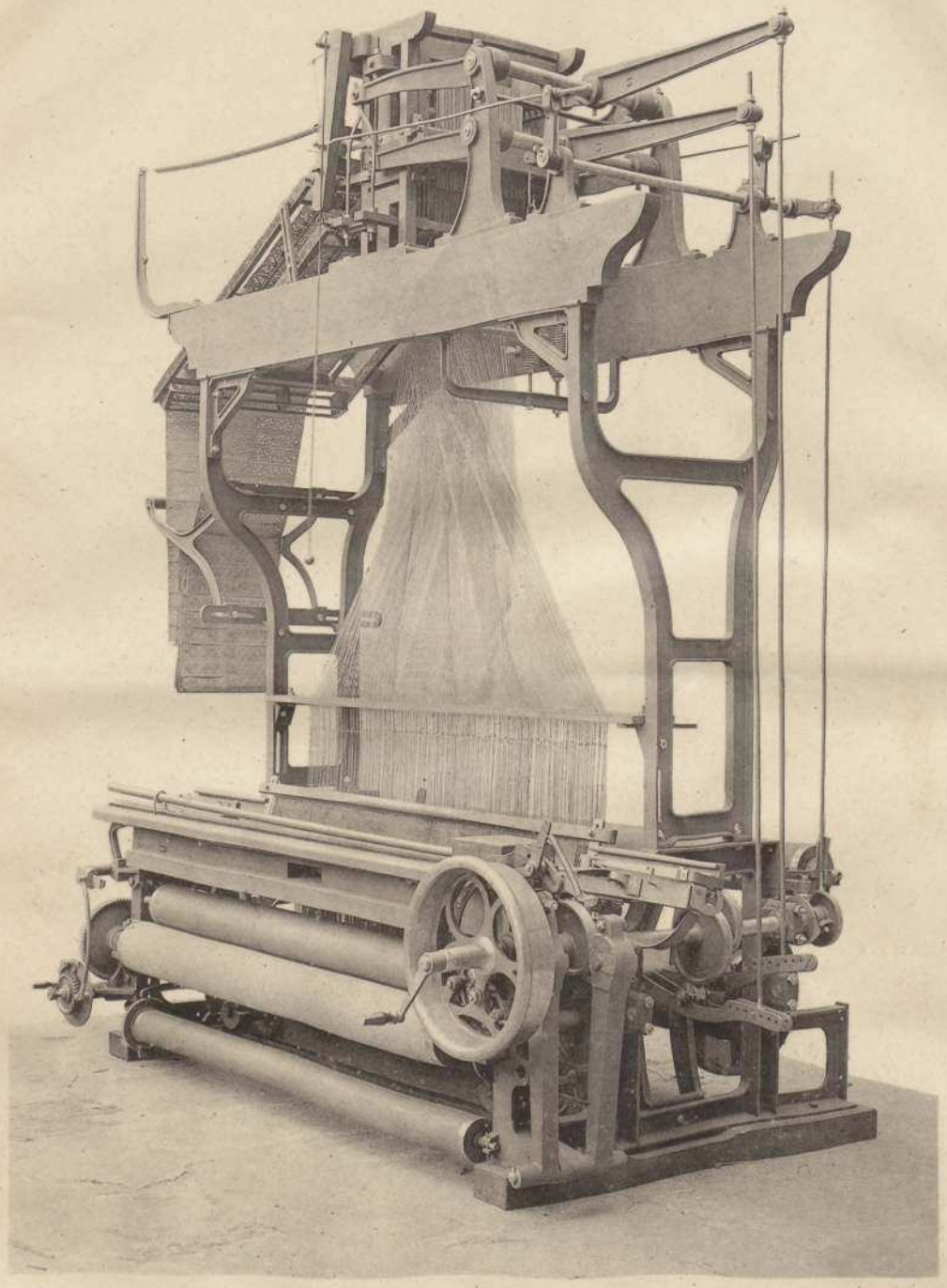
Möbelstoff-Webstuhl (System Schönherr)

mit 9fachem Schützenwechsel durch Pappkarte,

mit Einrichtung für 2 Kettenbäume, Hoch- und Tieffach-Jacquardmaschine,
Schaftmaschine für Vorderschäfte und positivem Waarbaumregulator.

A

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



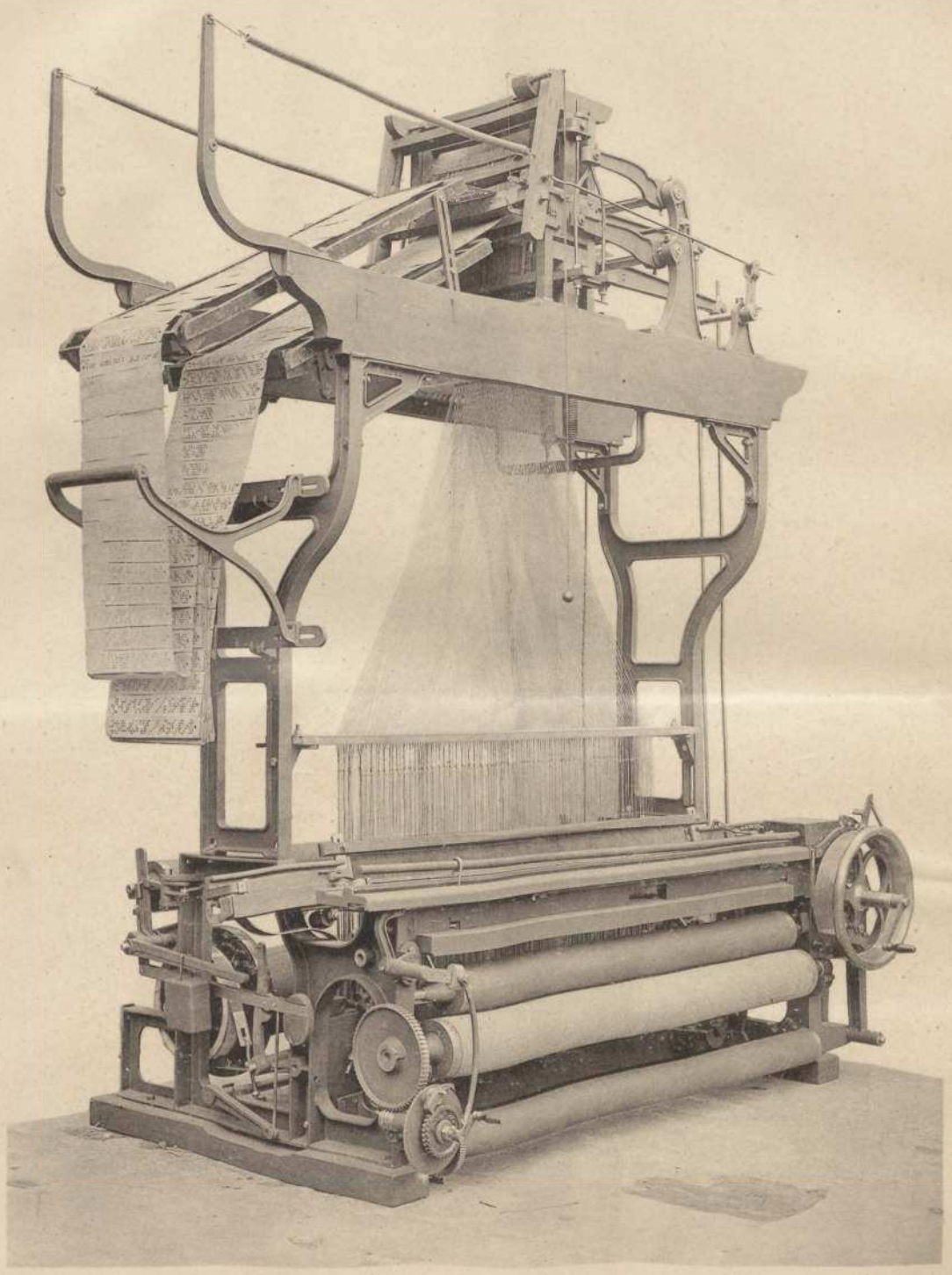
Jacquardzeugwebstuhl mit Federschlag

für Möbelstoffe, Gardinen, Tischzeuge etc.,

mit eisernem Gerüste, Hoch- u. Tieffach-Jacquardmaschine u. Kartenlauf. Schusszahl: 60 bis 90 in der Minute;
Gewicht: (ohne Jacquardmaschine, Gerüst, Kartengang und Harnisch) 800 bis 900 Kilo netto;
Riemenscheibe: 47 Centimeter Durchmesser; Tiefe: 141 Centimeter; Breite: Blattbreite + 113 Centimeter.

A

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Jacquardzeugwebstuhl mit Federschlag

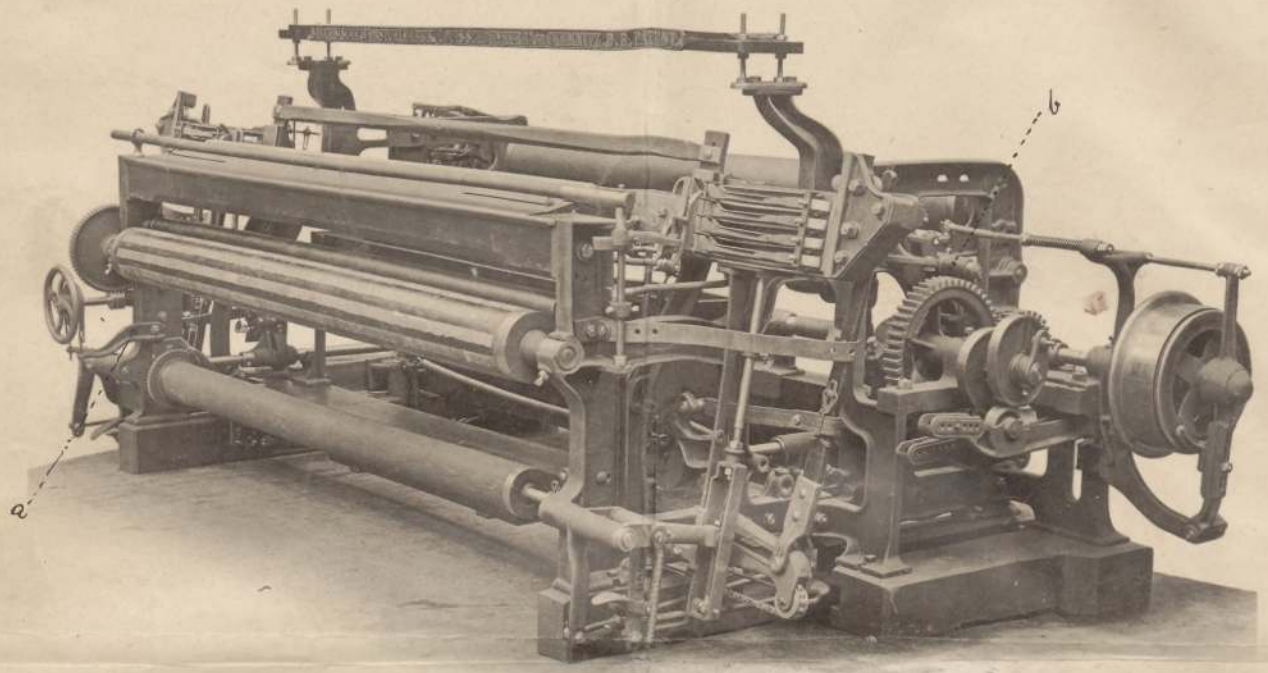
für Möbelstoffe, Gardinen, Tischzeuge etc.,

mit eisernem Gerüste, Hoch- u. Tieffach-Jacquardmaschine u. Kartenlauf. Schusszahl: 60 bis 90 in der Minute;
Gewicht: (ohne Jacquardmaschine, Gerüst, Kartengang und Harnisch) 800 bis 900 Kilo netto;
Riemenscheibe: 47 Centimeter Durchmesser; Tiefe: 141 Centimeter; Breite: Blattbreite + 113 Centimeter.

-VI-

I

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Jacquardwechselstuhl

mit Kurbelladenbewegung und Stirnantrieb

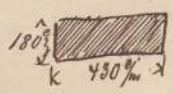
für Tischzeug und Möbelstoffe, mit 7fachem positiven Schützenwechsel;

Arbeitsgeschwindigkeit bis 85 Schuss in der Minute,

ohne Jacquardmaschine und ohne Hebezeug.

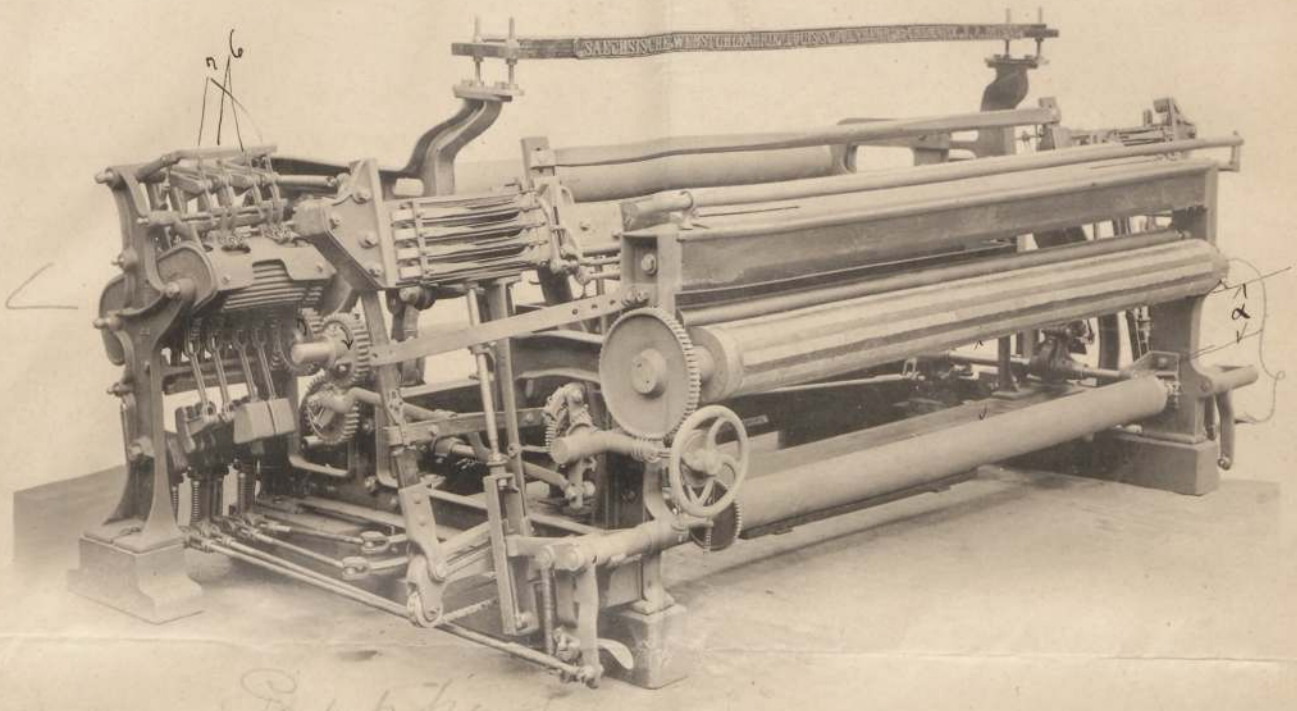
Ansicht rechts vorn. 235 cm (Vævebredde)

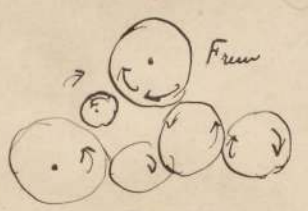
offert af 19/11 1895. Kurbelstæppestol. 8 skalfet skaftmaske med Papkort
2 Skyttekasser paa hver Side, 235 cm Vævebredde. — Mk 1100
: Med enkelt Lade " 950 -
Hvert extra Skaft " 10 -
Indtil 75-90 Skud pr ',



719/2

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.





Jacquardwechselstuhl

mit Kurbelladenbewegung und Stirnantrieb

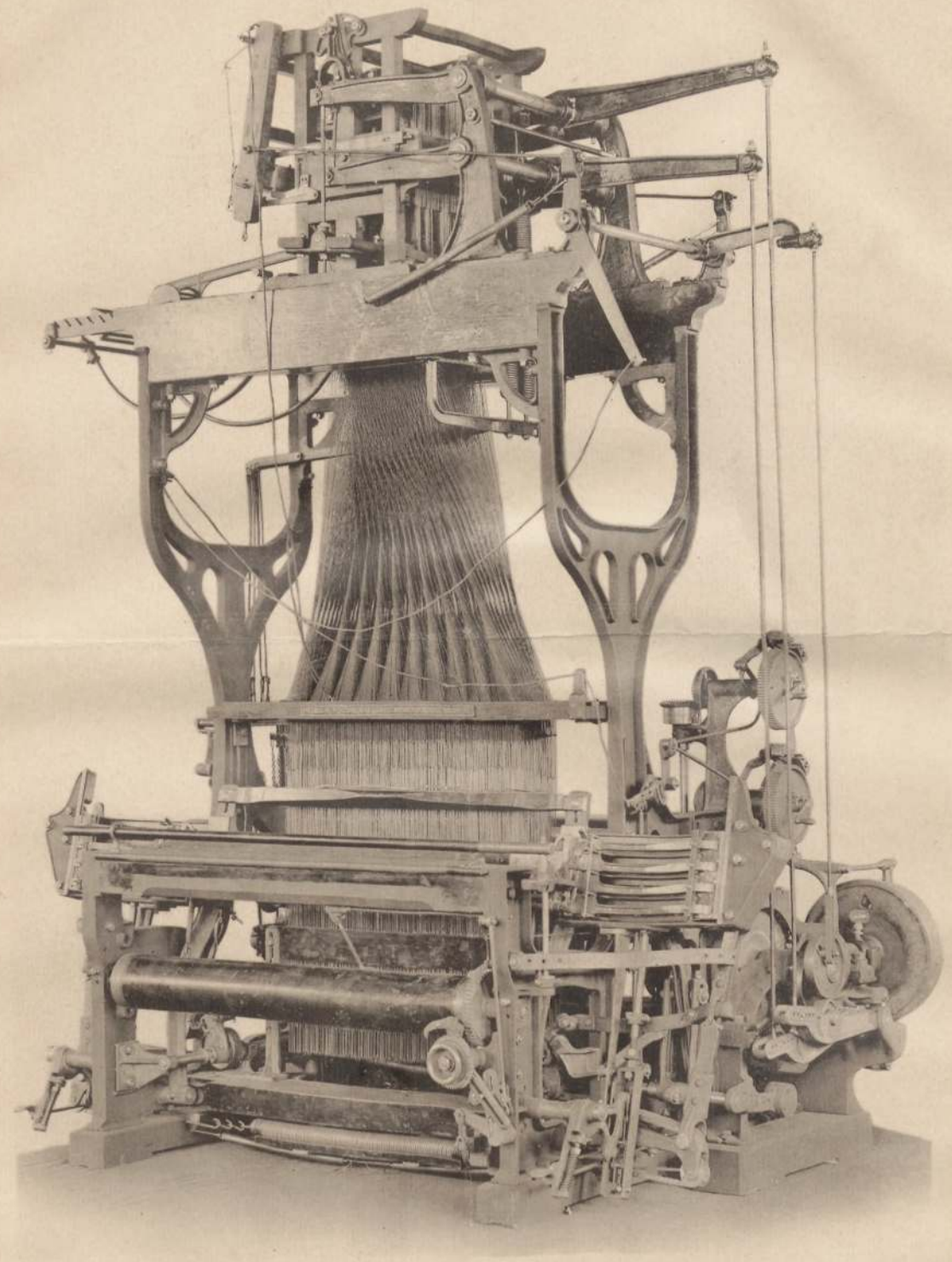
für Tischzeug und Möbelstoffe, mit 7fachem positiven Schützenwechsel;

Arbeitsgeschwindigkeit bis 85 Schuss in der Minute,

ohne Jacquardmaschine und ohne Hebezeug.

Ansicht links vorn.

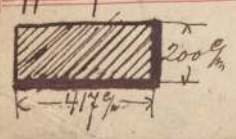
Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Jaquard-Kurbel-Buckskinwebstuhl

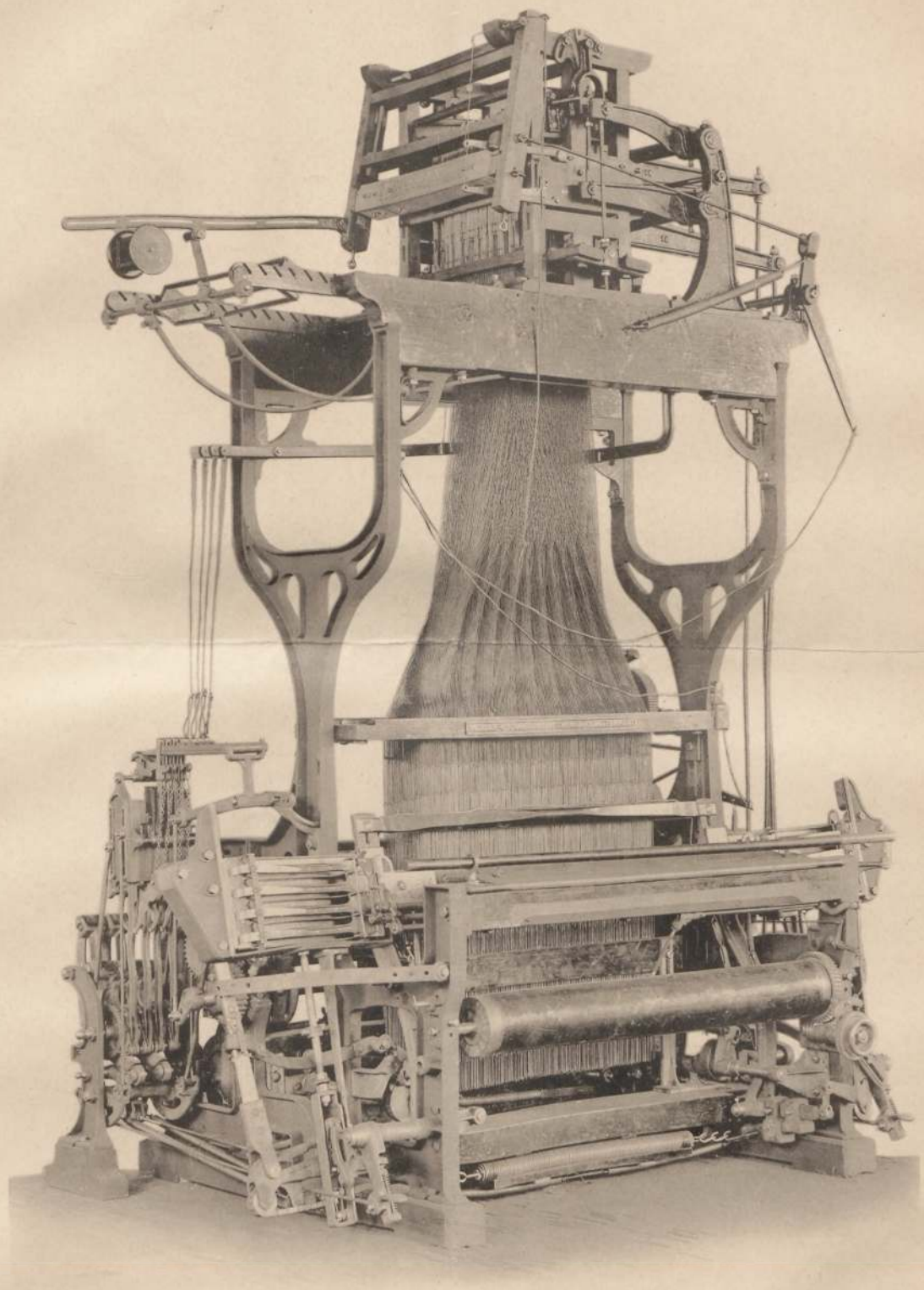
mit 600r Hoch-, Tief- und Schrägfach-Jaquardmaschine, mit positivem Regulator für 2 Garnbäume und 7 fachem Schützenwechsel durch separate Karte vom Jaquardcylinder aus.

offert af 19/11 95. 248 c/m Arbeitsbreite, 70-80 Stück pr Minut. Mk 1230 —
Stolen mit 2 Skyttekasser paa hver Side " 1170 —
" uden Vexling af Skyttekasserne " 1020 —



— 15 —

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.

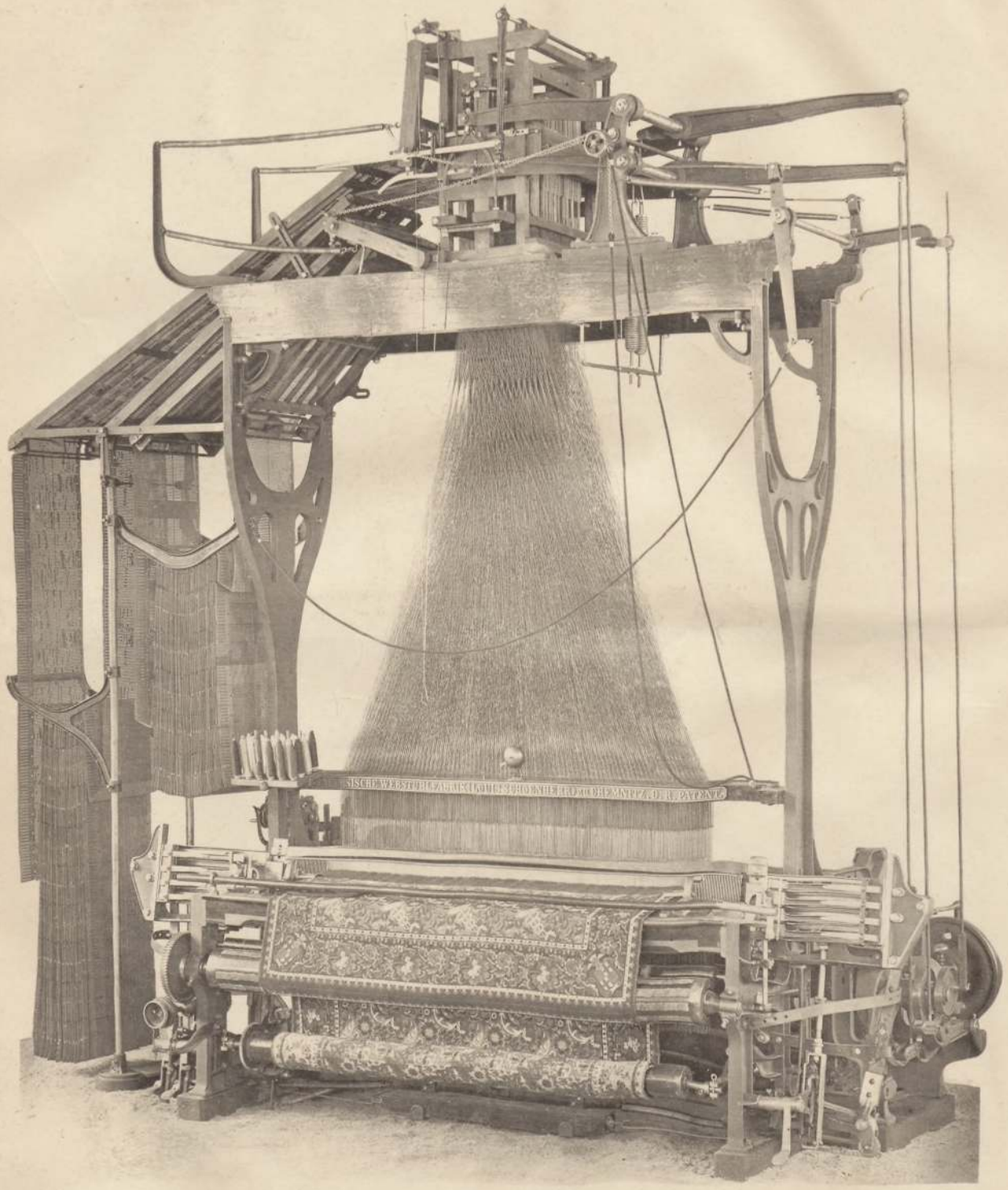


Jaquard-Kurbel-Buckskinwebstuhl

mit 600r Hoch-, Tief- und Schrägfach-Jaquardmaschine, mit positivem Regulator für 2 Garnbäume und 7 fachem Schützenwechsel durch separate Karte vom Jaquardcylinder aus.

1 2cylindrige „900" Jacquardmaschine M. 260
1 „ „ — „1200 „ „ „ 300

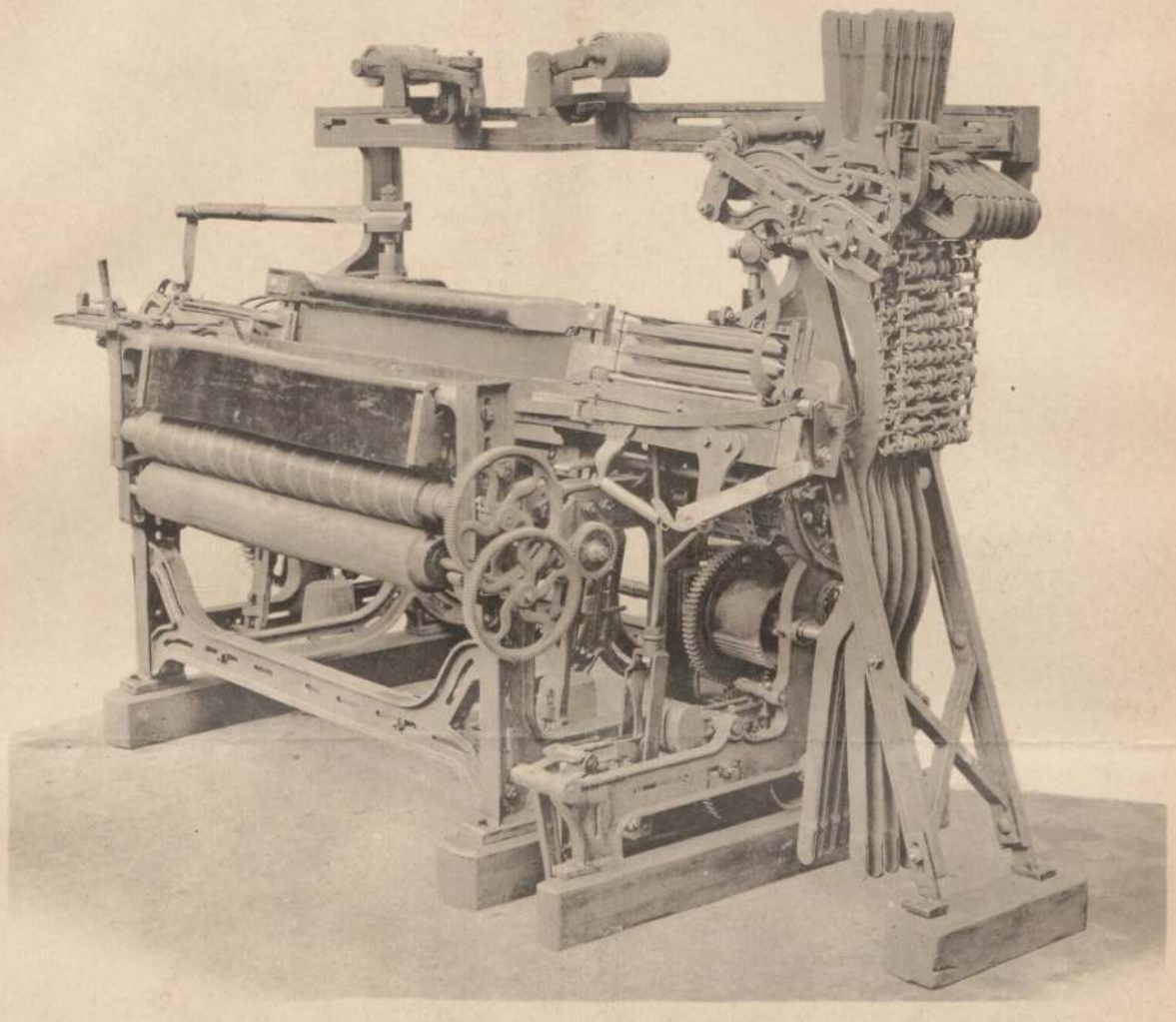
Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Jacquard-Kurbelwebstuhl

mit 7fachem Schützenwechsel und Jacquardeinrichtung. mit zwei Cylindern, der eine zu Anwendung für Glasz- oder Querbosten, der andere ist für den Boden.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.

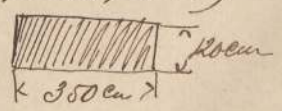


Kurbelzeugstuhl

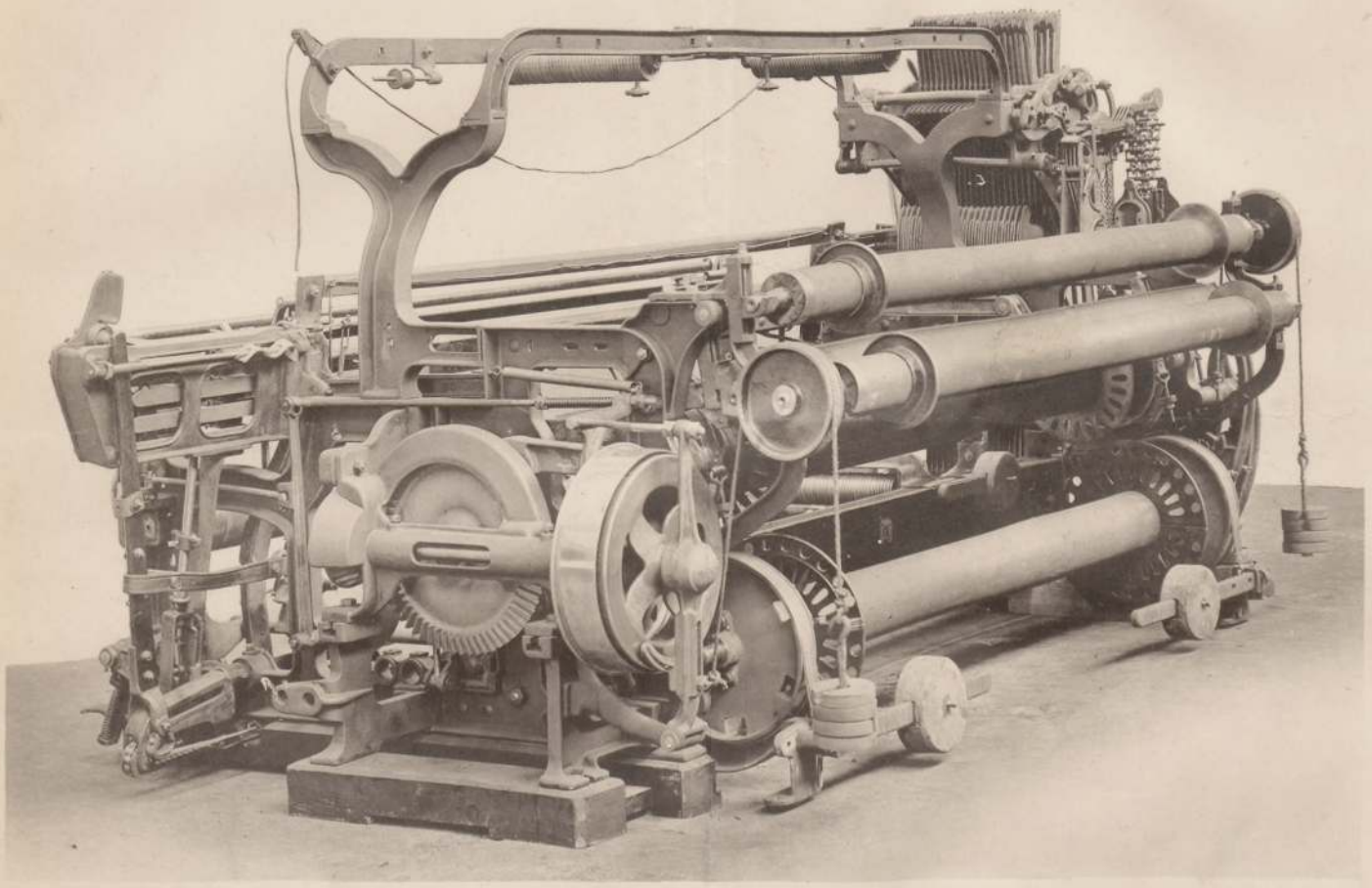
Modell H,

mit einseitigem 4fachen Schützenwechsel,
mit Schemelschaftmaschine bis zu 18 Schäften.

offert af 19/11 1895: 210 cm Rittbredde; 18 skaftet „Schemel" Skaftmaskine Enkelt Lade til 1 Skytte, (uden Skytter, Bredfolder, Lader) – Mk 600
Indtil 100 Skud pr.



Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Kurbelbuckskinstuhl mit 7fachem Schützenwechsel,

Schaftmaschine bis 43 Schaft, mit veränderlichem Antrieb, mit 4 Garnbäumen (2 mit Mulden-, 2 mit Strickbremse.)

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr)
in Chemnitz.

Preise mechanischer Kurbelstühle für Läuferstoffe
mit einfacher Lade, Aufwickelbaum und Schaftmaschine.

	7 99	8 113	9 127	10 141	11 156	12 170	13 184	Viertel Centimeter } effective Webbreiten.
4 schäftig	750	765	780	795	810	825	840	Mark
8 „	790	805	820	835	850	865	880	„

Kurbelwechselstühle für Möbelstoffe, Decken, Teppiche etc.

für Anwendung von Jacquardmaschine, mit 7fachem Schützenwechsel (4 Schützenkasten auf jeder Ladenseite), mit Gestell für 3 Garnbäume und einem zweiten Garnbaum, mit Bremsung dazu, sowie mit 2 eisernen Walkwellen und Doppelhebezeug.

	7 99	8 113	9 127	10 141	11 156	12 170	13 184	14 198	15 212	Viertel Centimeter
ohne Vorderschäfte	1070	1085	1100	1115	1130	1145	1160	1175	1190	Mark
mit 2 dergl.	1190	1205	1220	1235	1250	1265	1280	1295	1310	„
mit 4 dergl.	1210	1225	1240	1255	1270	1285	1300	1315	1330	„

Extra berechnet werden:

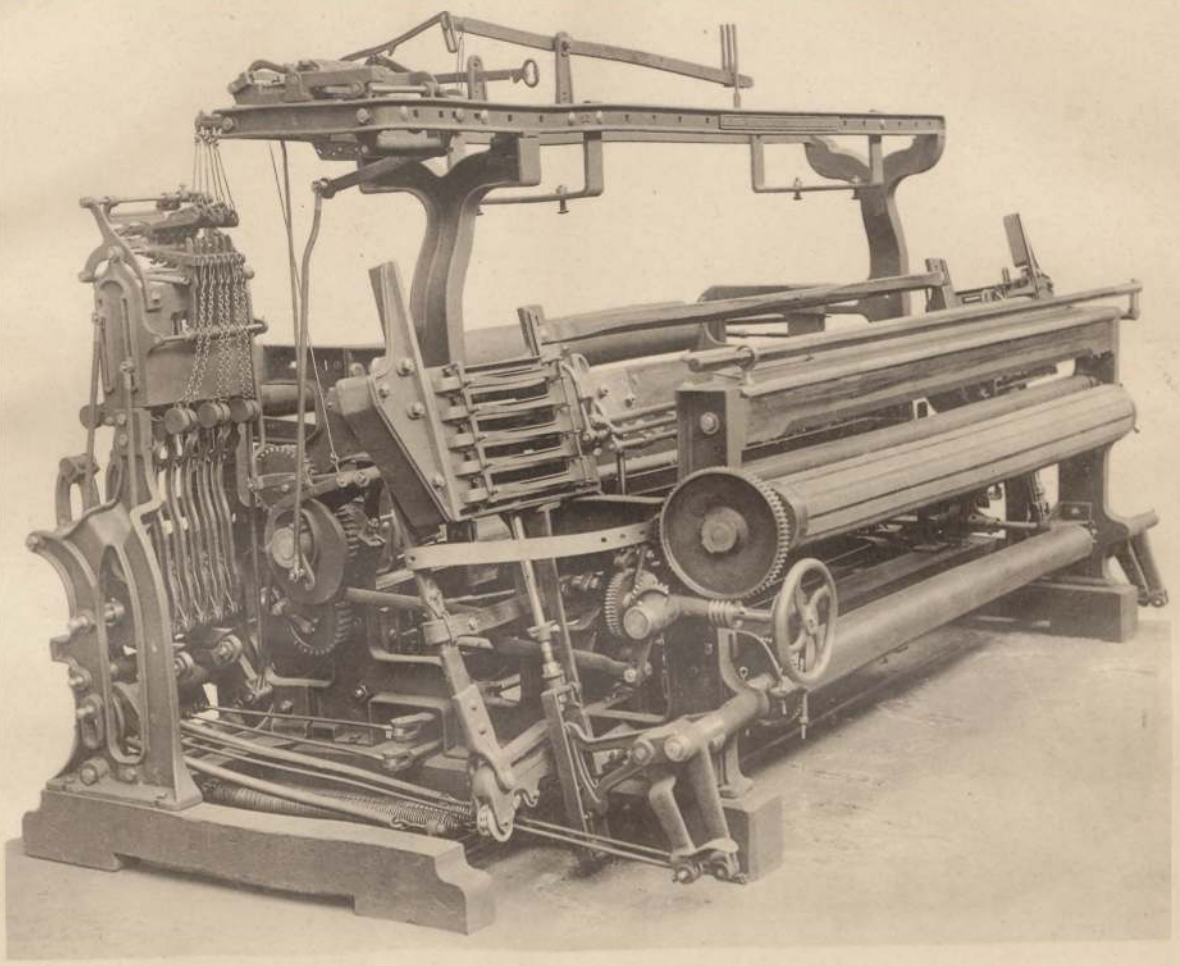
Jacquardmaschinen 400r	à M. 90. —.	Kordel, pr. Packt für 300 Faden	M.
do. 600r	à „ 108. —.	Blätter und Geschirre	„
do. 800r	à „ 165. —.	Schützen, Stahl	à „ 12 —.
Jacquardhelfen von Draht oder Leinen	„	do. , Holz	à „ 2. —. bis 4. —.
Angehänge, Eisen	„	Breithalter, das Paar pr. Stuhl	„ 15. —.

Die Preise verstehen sich ab Werkstatt, ohne Aufstellung.

Druck von J. C. F. Pickenhahn & Sohn in Chemnitz.

18
– 18 –

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Jacquard-Deckenstuhl

mit Kurbelladenbewegung

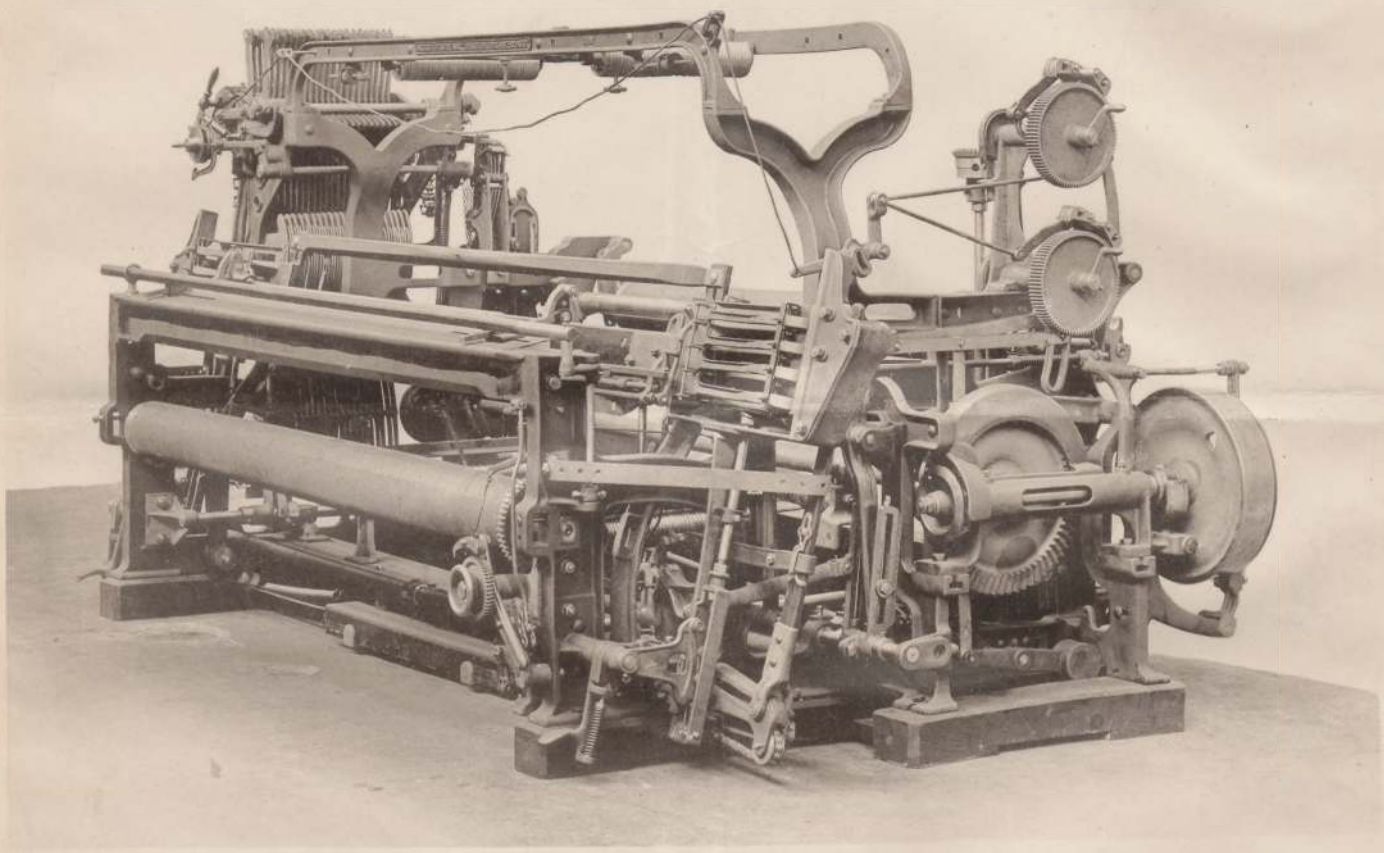
mit 9 oder 11fachem Schützenwechsel und Kartensparapparat

Arbeitsgeschwindigkeit bis zu 65 Schuss per Minute

ohne Jacquardmaschine und ohne Hebezeug.

Ansicht links vorn.

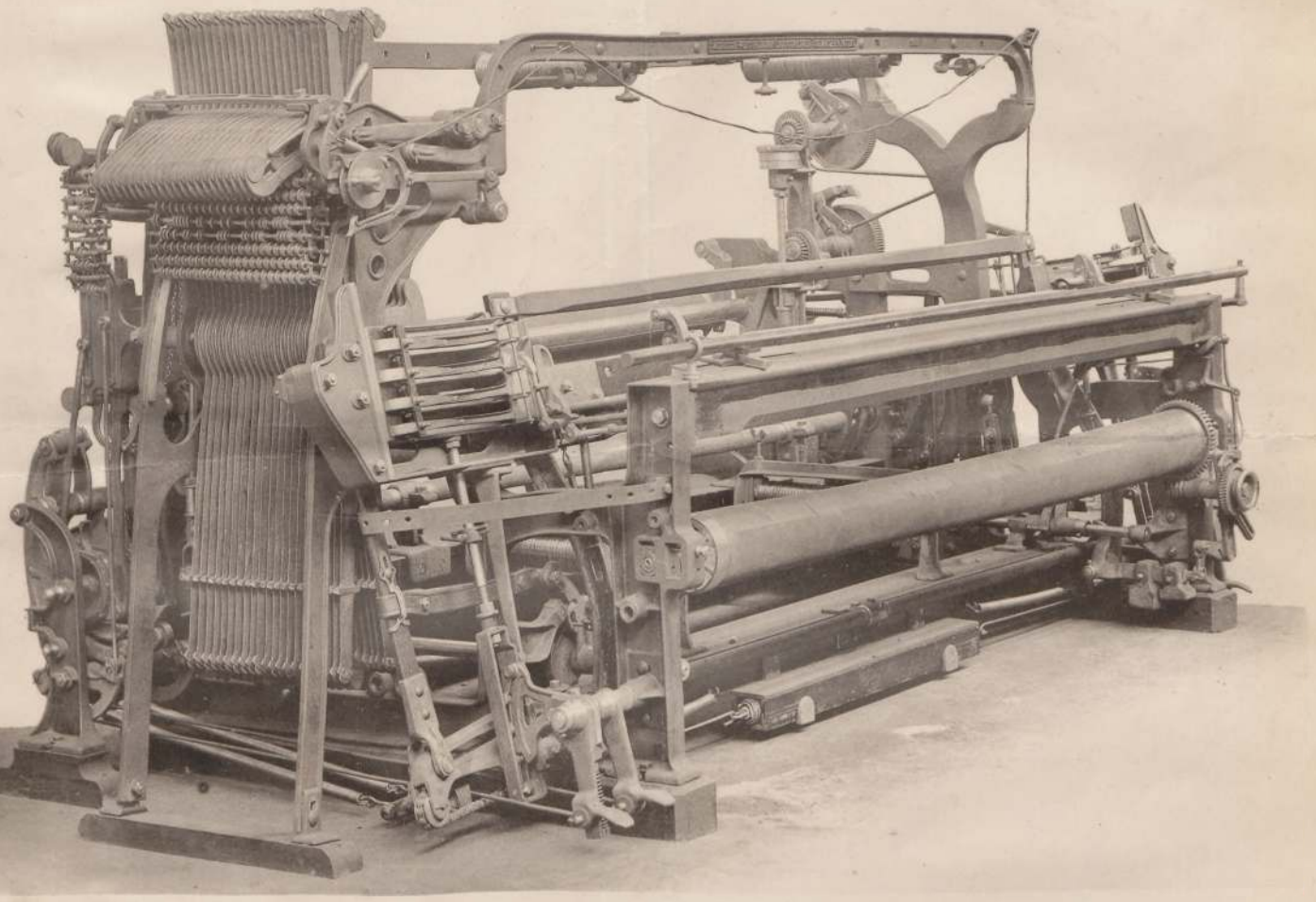
Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Kurbelbuckskinstuhl mit 7fachem Schützenwechsel,

mit Schaftmaschine bis 43 Schaft, mit veränderlichem Antrieb mit 2 Garnbäumen und positiven Garnbaumregulatoren sowie negativem Waarbaumschneckenregulator.

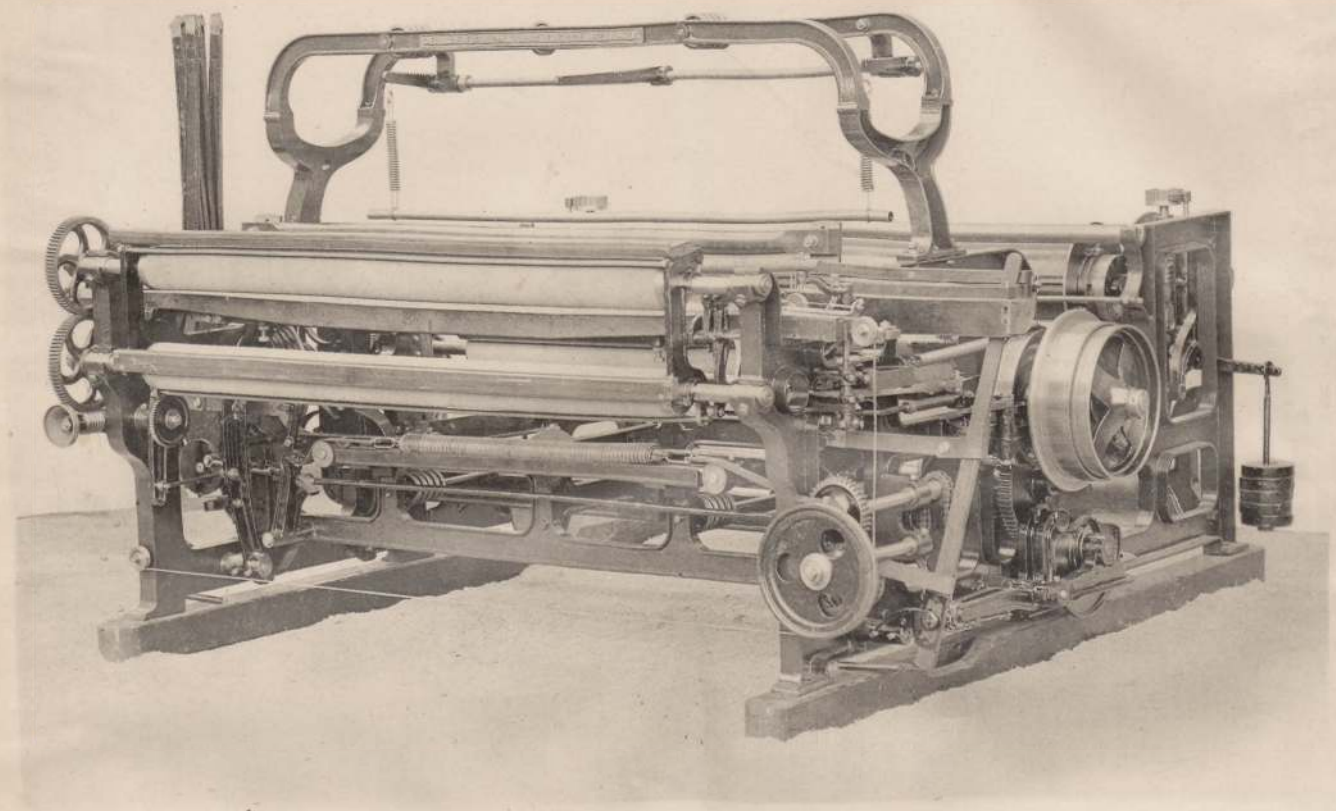
ächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



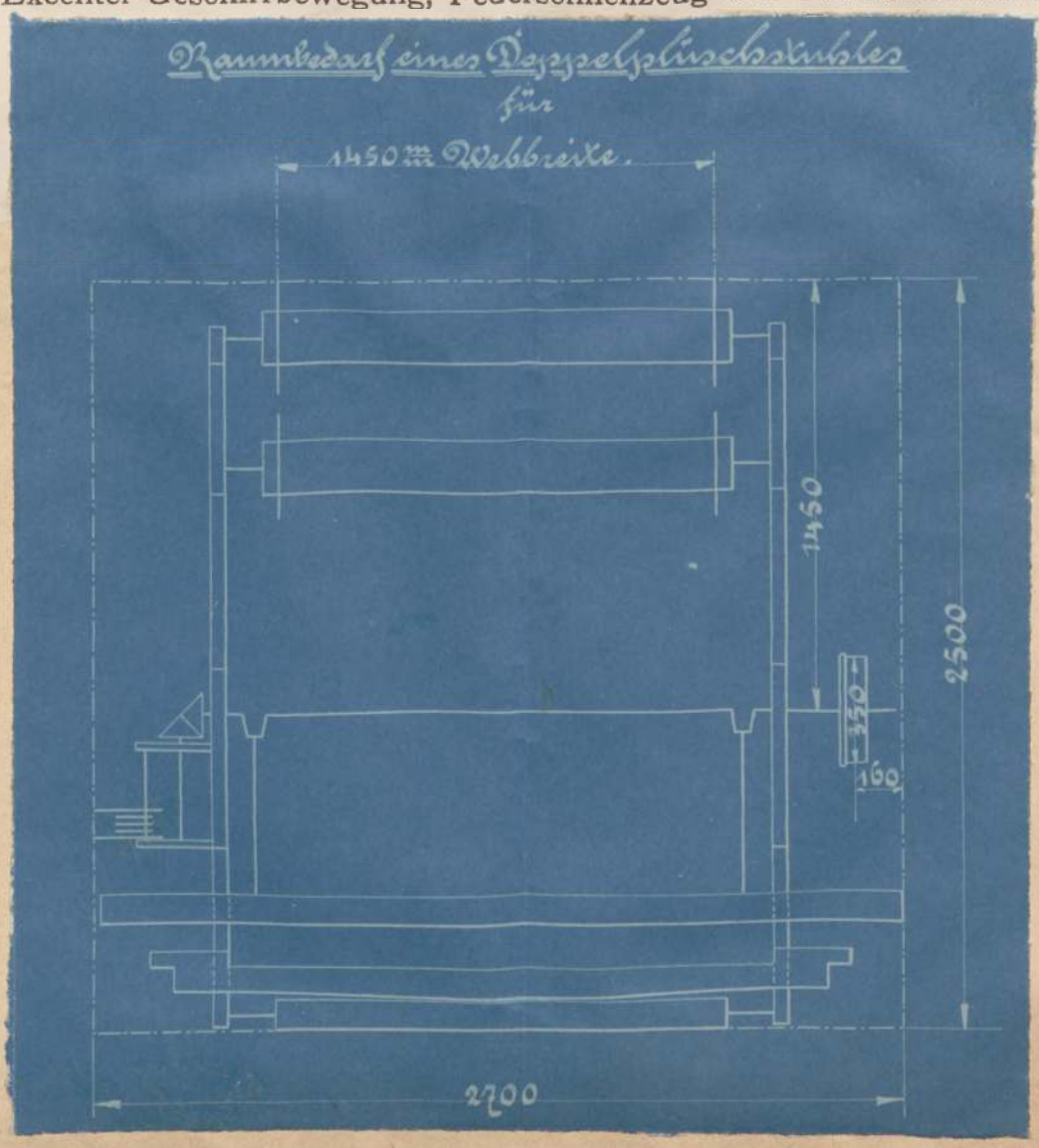
Kurbelbuckskinstuhl mit 7fachem Schützenwechsel,

Schaftmaschine bis 43 Schaft mit veränderlichem Antrieb, mit 2 Garnbäumen und positivem Garnbaum- sowie negativem Waarbaumschneckenregulator.

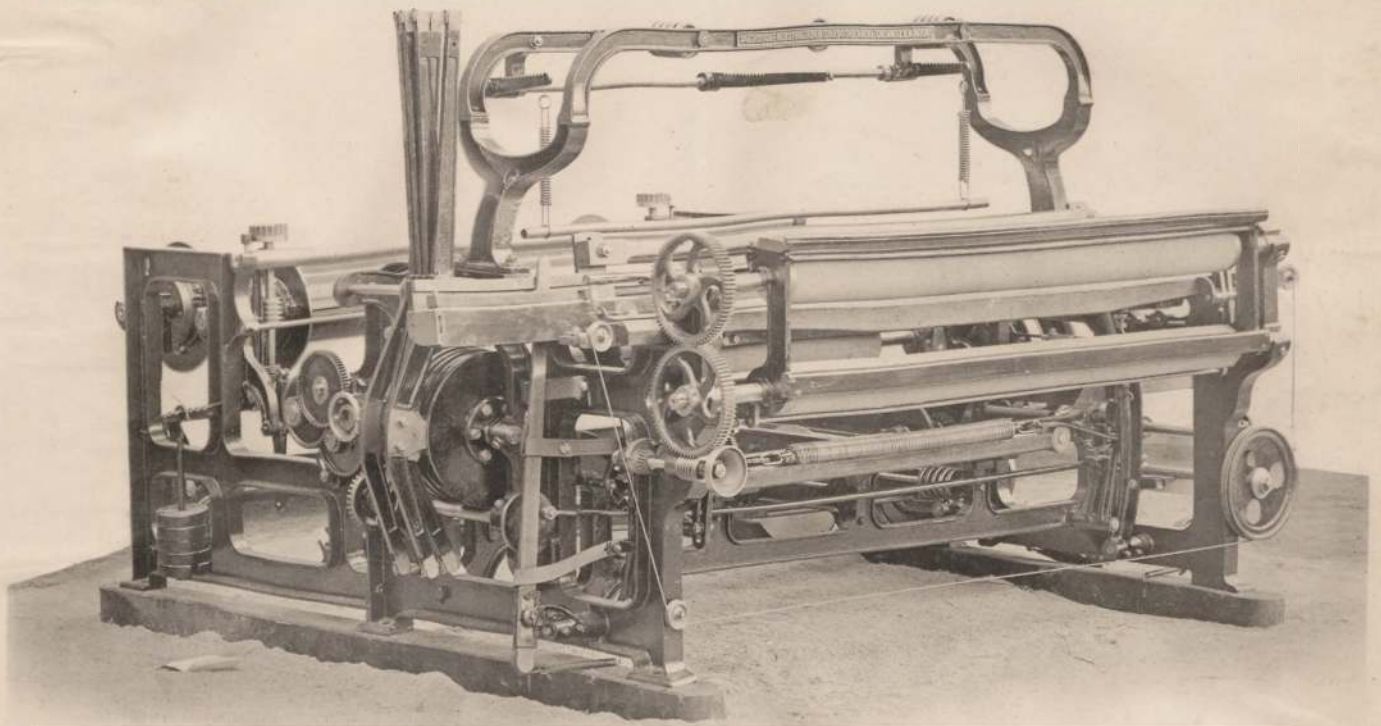
Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Doppelplüschwebstuhl mit 2 Bindekettenbäumen und einem Poilkettenbaum, mit Excenter-Geschirrbewegung, Federschnellzeug und Friktionsantrieb.



Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



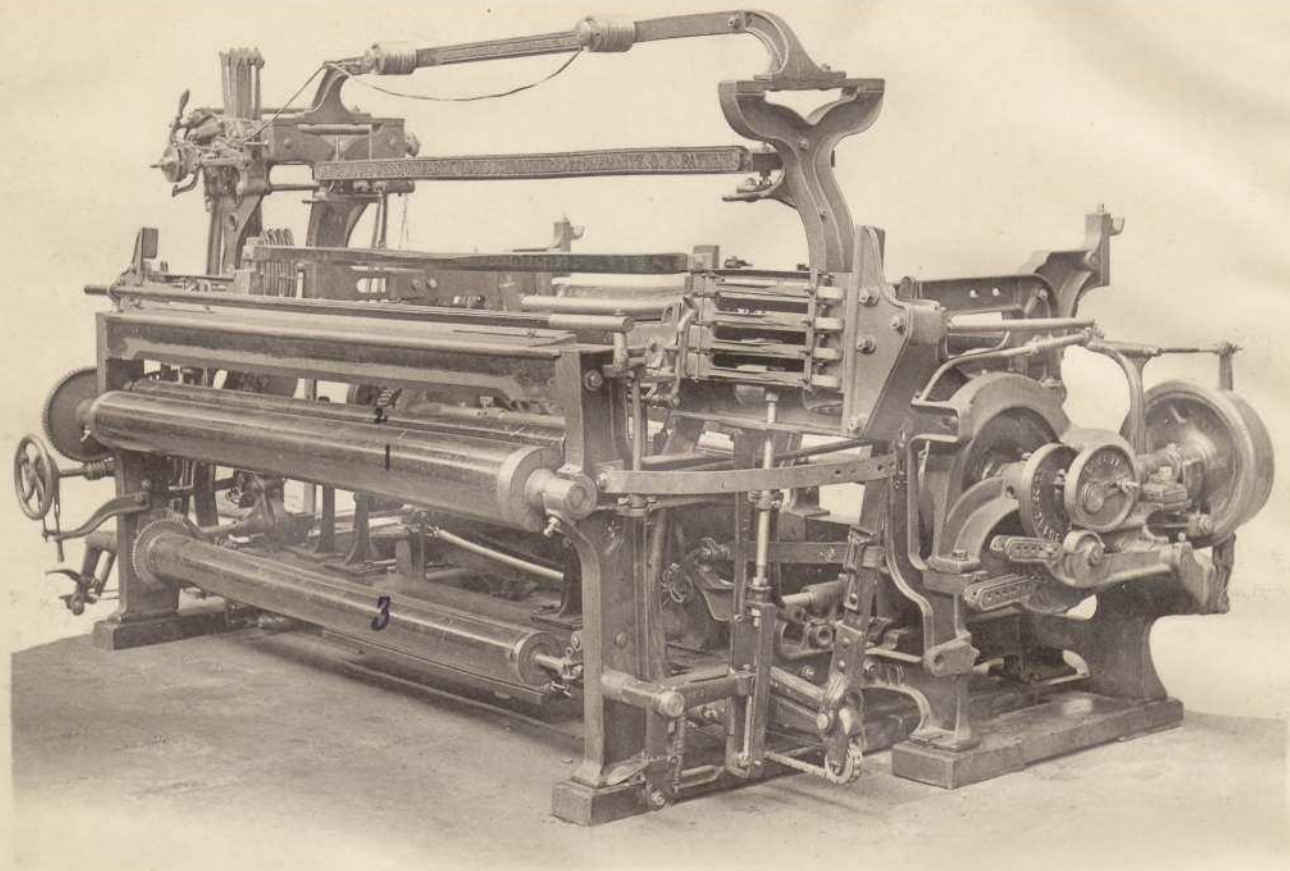
Doppelplüschwebstuhl mit 2 Bindekettenbäumen und einem Poilkettenbaum, mit Excenter-Geschirrbewegung, Federschnellzeug und Friktionsantrieb.

a

Offert af 31/3 1897: 113 c/m største Vævebredde, 2 Skyttekasser paa hver side
16 skaftet Skaftmaskine (Rullekort) Skr 945-

25

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Kurbelstuhl für Teppich- und Möbelstoffe, Tuchdecken etc.,

Modell C B 2,

mit **patentirtem,** 7fachen **positiven** Schützenwechsel.

Antrieb für **dreifach veränderliche** Geschwindigkeit bis 80 Schuss per Minute.

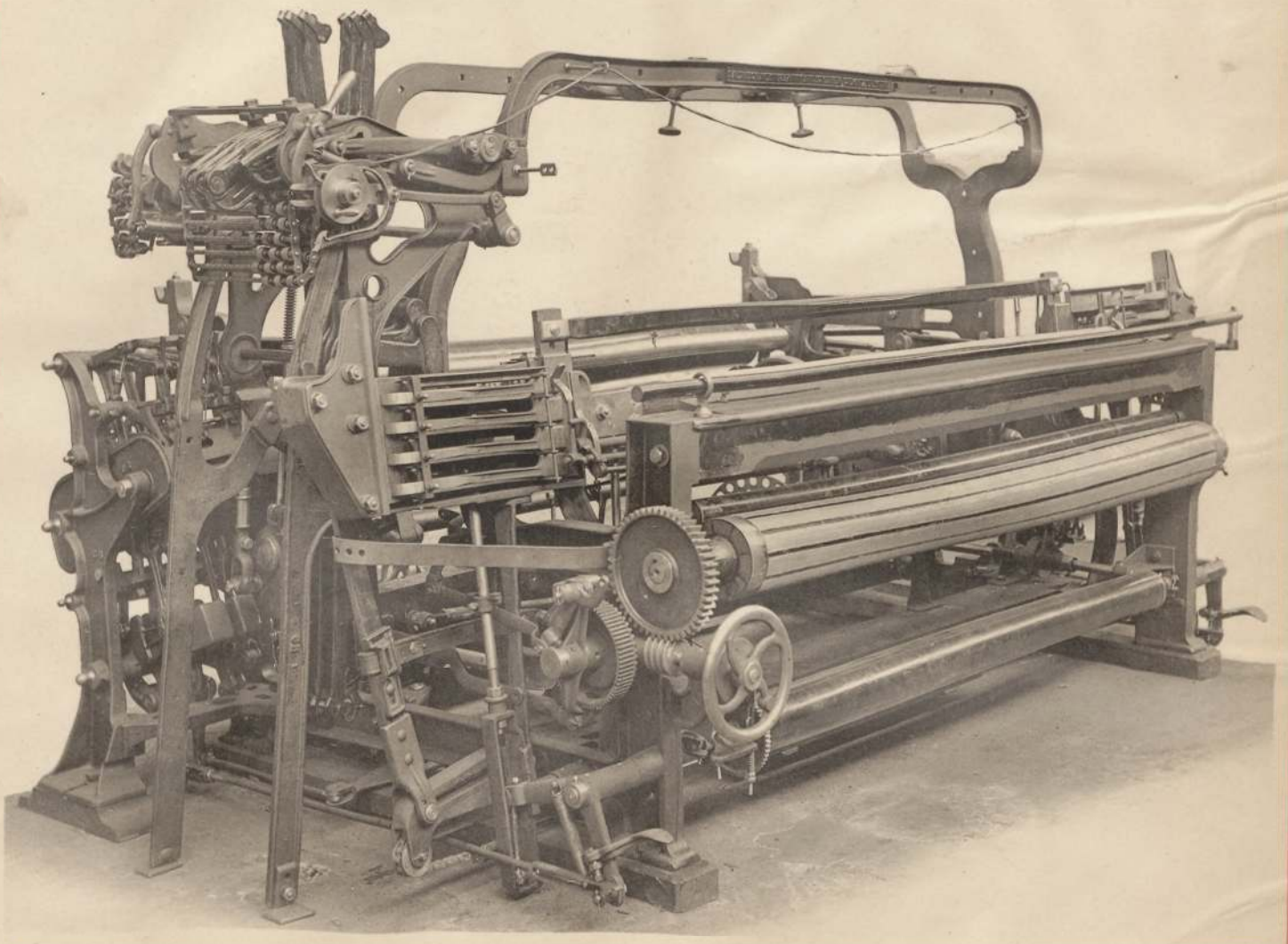
Einrichtung für Hoch- und Tiefzug-Jacquardmaschine,

Schaftmaschine zur Anwendung von Vorderschäften, patentirte Schlagsicherheitskupplung,

(1) **Waarbaumregulator positiv, durch Wechselräder** regulierbar, mit Aufleg- (2) und Wickelbaum, (3)

2 Kettenbäume, Mulde und Strickbremszeug, Lager für 3. Kettenbaum, 2 Walkwellen.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



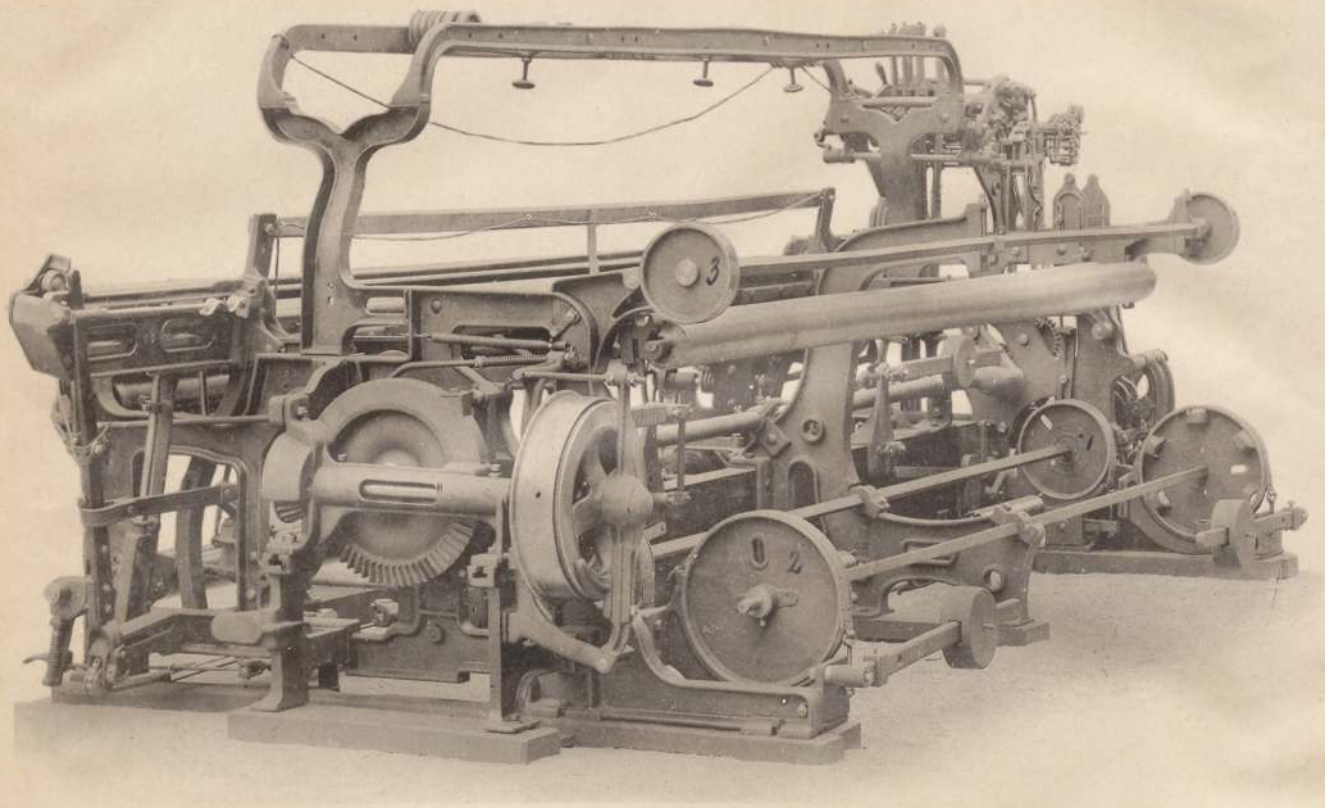
Kurbelstuhl für Teppich- und Läuferstoffe,

Modell CB 2,

mit 7fachem **positiven Schützenwechsel,**
Antrieb für **dreifach veränderliche** Geschwindigkeit je nach Breite bis 95 Schuss in der Minute,
Schaftmaschine mit **verstärkten** Schemeln, **Rollenkarte, patentirter Schlag-Sicherheitskupplung,**
Waarbaumregulator **positiv** mit **Differenzialschaltung, ohne Wechselräder**
und Einrichtung zum **Unterbrechen** der **Schaltung** von der Fachbewegung aus, 2 Kettenbäume
mit Mulde und Strickbremse, ohne Selbstregulierung,
2 Walkwellen und Lager für 3. Baum.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.

Modell C. A.



Axmünster-Teppichstuhl mit Kurbelladenbewegung.

Antriebseite.

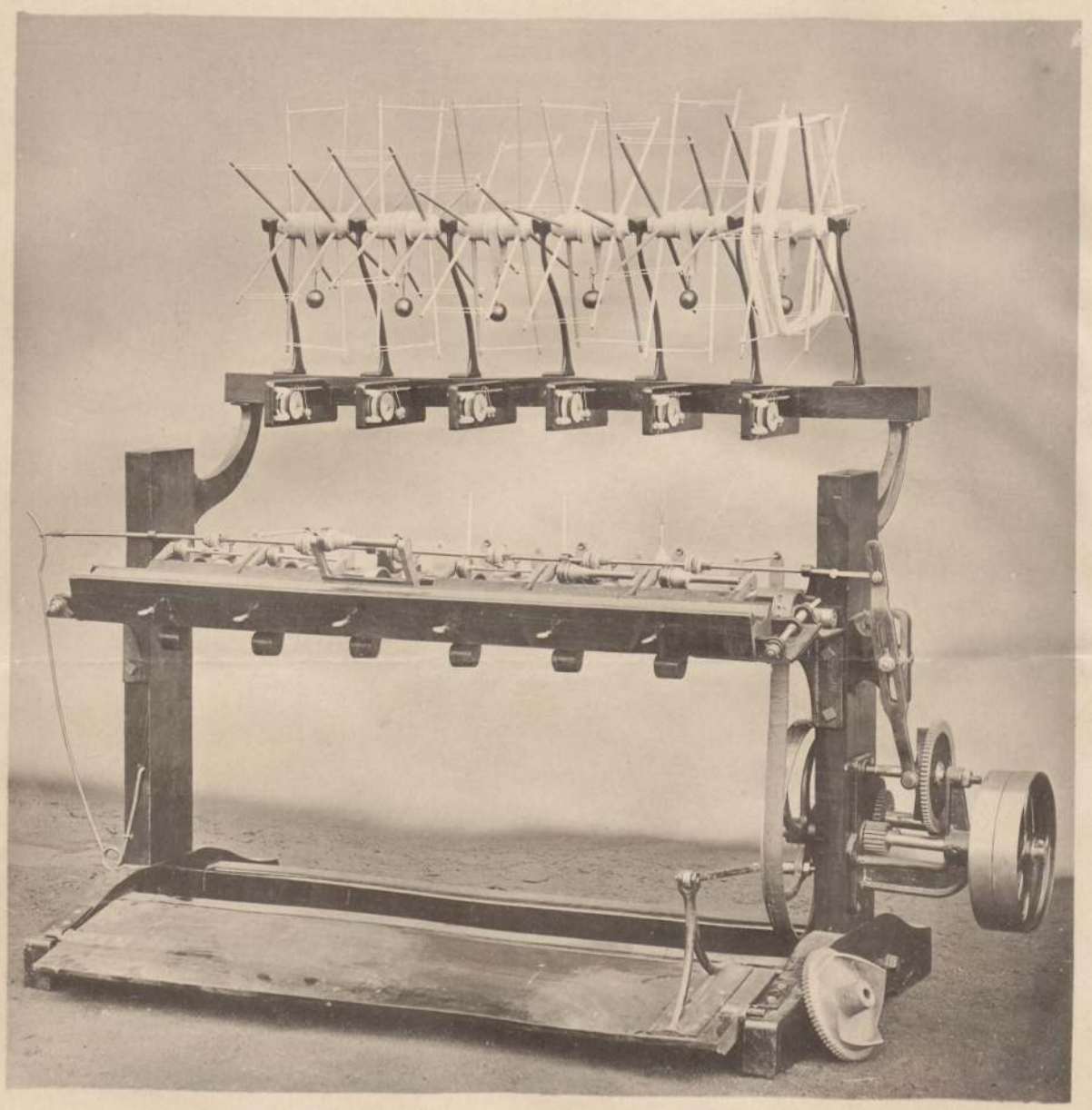
2facher Schützenwechsel
für grösste Rollenschützen 2 × 2.
Waarenabzug:
positiv
mit Differenzialschaltung
ohne Wechselräder.
Waarenbaum:
Stifte ohne Auflegbaum.
Wickelbaum.

Frictions-Antrieb.
Querwelle: rechts,
mittlere Geschwindigkeit
1:3 übersetzt.
Riemenscheibe: 44 cm Durchmess.
Excenter-Schützenschlag,
pat. Sicherheitskupplung.
Sicherung gegen Zusammenstoss der Schützen.
Doppelte Walkwellen, beweglich.

Schaftmaschine
25er.
Extra-Schäfte. Rollenkarte.
Kettenspannung:
1. Baum: Differenzialspannung,
2. „ Bremsband m. Hebelgew.
3. „ Strickbremse.

Bäume: hohl, zweitheilig
mit Baumwellen u. Mittellagerung.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



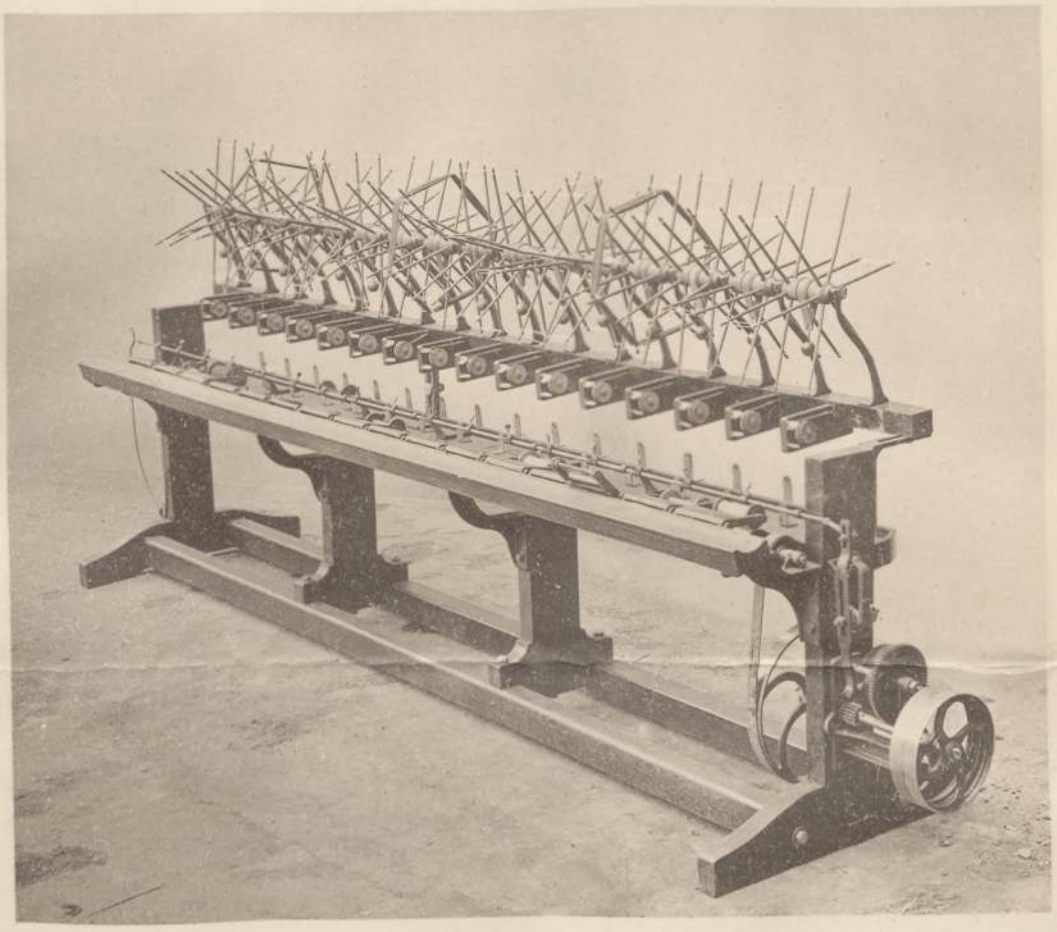
Spulmaschine

für Schuss oder Einschlag

zum Abspulen von der Winde und vom Kötzer.

30

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Treibmaschine

für Kettengarne mit 16 Spindeln und Winden

Antriebscheibe 283 mm Durchmesser

Tourenzahl 90 per Minute.



MÜNCHEN 1854.

Grundcapital:
Millionen Mark.



LONDON 1862.

Arbeiterzahl:
ca: 4000.



AMSTERDAM 1883.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals

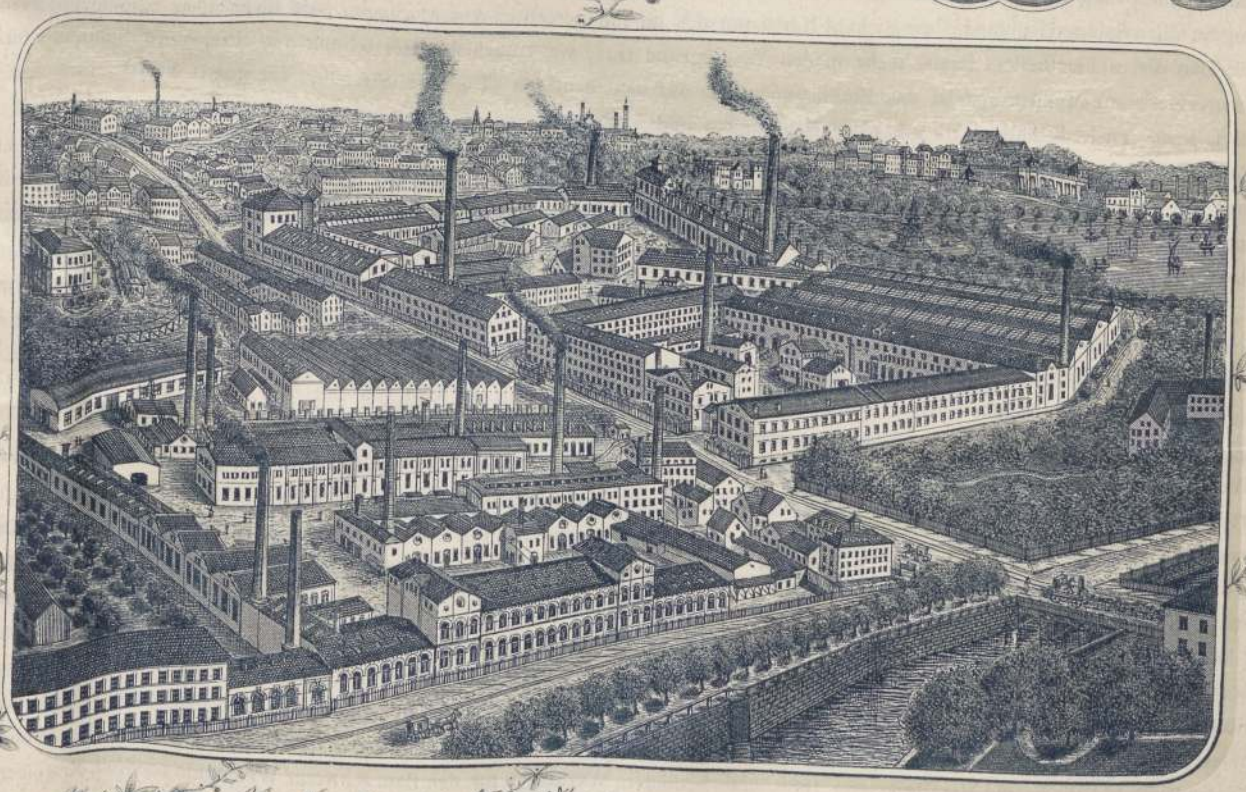
Rich. Hartmann.



PARIS 1855.



PARIS 1867.



Maschinenfabrik, Giesserei und Kesselschmiede

in

CHEMNITZ

Sachsen.



BERLIN 1844.



MOSKAU 1872.



DRESDEN 1843.



WIEN 1873.



MELBOURNE 1880.

Gegründet 1837.

1894.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

Zu diesem umfangreichen Werke, welches seit dem Jahre 1870 unter der vorgenannten Firma als Actiengesellschaft besteht, wurde im Anfang des Jahres 1837 von Herrn Richard Hartmann mit einer Werkstatt der Grund gelegt, in welcher drei Arbeiter Beschäftigung hatten. Während der ersten Jahre wurden vorzugsweise Reparaturen an Baumwollspinnmaschinen, später diese selbst hergestellt und fanden mit dieser Beschäftigung nach und nach 30 Arbeiter ihr Brod. Schon 1840 erhielt das kleine Werk einen bedeutenden Aufschwung durch die Erfindung und Ausführung des Flortheilers (continue) für Streich- und Tuchgarne, welche so schnellen Eingang in allen Spinnereien fand, dass Richard Hartmann den an ihn gestellten Anforderungen bald nicht mehr zu genügen vermochte. Seit der Bau dieses Flortheilers immer mehr in den Vordergrund trat, ward auch der Herstellung von Streichgarn-Spinnmaschinen ein Hauptaugenmerk zugewendet und ist das Etablissement bis auf den heutigen Tag für Streich-, Vigogne-, Abfall- und Kunstwoll-Spinnerei, sowie Tuchfabrikation das mit allen Neuerungen und Verbesserungen vorangehende geblieben, während der Bau von Baumwoll-Feinspinnereimaschinen nach und nach ganz abgestossen worden ist. Von der ursprünglichen Continue-Vorrichtung bis zu dem die Vollendung eines vorzüglichen Mechanismus darstellenden Seltaktor mit dreifacher Spindelgeschwindigkeit sind der Name Richard Hartmann und der der Sächsischen Maschinenfabrik zu Chemnitz mit den zahlreichen Fortschritten verknüpft, vermittelst deren die gedachten Branchen den heutigen hohen Standpunkt ihrer Vervollkommnung erreicht haben. 1841 wurde die erste Dampfmaschine abgeliefert, der bald andere folgten, und bereits 1844 fanden 30 Arbeiter mit Herstellung dieser Maschinen in der damaligen Leipziger-, jetzigen Hartmannstrasse Arbeit, also auf dem Grundstück, wo sich jetzt das Werk befindet. Am 7. Februar 1848 kam die erste Locomotive „Glück auf“ an die Sächsischen Staatseisenbahnen zur Ablieferung, Ende der 1840er Jahre nahm der Webstuhlbau seinen Anfang, 1854 wurde die eigene Giesserei in Betrieb genommen, 1855 begann der Bau von Turbinen, Tangentialrädern und Mühleneinrichtungen, bald darauf die Herstellung grösserer Bergwerksmaschinen, Kunstgezeuge und Bohrapparate etc. etc. und 1857 wurde der Werkzeugmaschinenbau als besondere Betriebsabtheilung eingerichtet. Eine solche stetige Erweiterung der Fabrikationszweige erforderte einen Neubau nach dem anderen, sowie die Anschaffung zahlreicher Hilfsmaschinen, deren Zahl 1857 bereits auf 540 gestiegen war, während die Arbeiterzahl circa 1500 betrug. Obgleich ein grosser Brand im Juli 1860 den grössten Theil der Fabrik in Trümmer legte, so gelang es der rastlosen Energie Rich. Hartmanns doch, die Fabrik in kurzer Zeit wieder aufzubauen und sie im Jahre 1864 weiter durch ein grosses Werkstattgebäude für Werkzeugmaschinenbau, 1865 durch Erweiterung der Giesserei, 1868 durch Einrichtung einer besonderen Abtheilung für Modelltischlerei u. s. w., sowie durch den Bau einer geräumigen Montirwerkstatt für Locomotiven zu vergrössern, so dass das Werk in genanntem Jahre ca. 170 Beamte und 2700 Arbeiter zählte. Im Jahre 1870 ging das Etablissement in die Hände der Actiengesellschaft „Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz“ mit 7 500 000 ℳ Capital über und wurde weiter bedeutend vergrössert durch eine Kesselschmiede 1872/73, eine Werkstatt für den Dampfmaschinenbau 1873/74, eine solche für den Webstuhlbau 1882, eine Kupferschmiede und Metallgiesserei 1888, eine besondere Werkstatt für den Bau schwerer Webstühle 1888/89, Erweiterung der Schmiede, des Dampfmaschinenbaues und eine neue Werkstatt für den Bau von Eis- und Kühlmaschinen 1889, welcher letztere Betriebszweig 1886 eingeführt worden ist. Die Giesserei genügte schon lange nicht mehr und wurden deshalb ein Grundstück käuflich erworben und ein anderes erpachtet, um zwei Filial-Giessereien darauf zu errichten, aber trotz alledem musste auch 1887 zur Erweiterung der Hauptgiesserei geschritten werden. In Folge Pachtablauf ist die eine Filialgiesserei wieder eingegangen, dafür aber die andere 1893 bedeutend vergrössert worden. Von seit Bestehen der Aktiengesellschaft neu errichteten kleineren Gebäuden sind zu erwähnen eine Schleiferei, eine Schmirgelei, eine Putzerei, ein grösseres Modellhaus u. s. w. Auch die Stallungen für die im Betriebe beschäftigten 38 Pferde und die Wagenremisen mussten nach und nach wesentliche Erweiterungen erfahren. Das betreffende Grundstück, ebenfalls an der Hartmannstrasse unmittelbar neben dem Hauptetablissement gelegen, bedeckt eine Fläche von ca. 4200 Quadratmetern. So besteht das Etablissement z. Z aus drei in Chemnitz gelegenen Grundstücken mit einem Gesammtflächeninhalt von ca. 120 000 Quadratmetern, welche mit 90 Gebäuden und 15 hohen Schornsteinen bebaut sind, sowie dem 1889, bezw. 1890 erworbenen Areal in Borna und Furth, nahe bei Chemnitz, von ca. 725 000 Quadratmetern.

Das Actienkapital wurde 1889 um 750 000 ℳ ~~auf 8 250 000 ℳ~~ erhöht und beschäftigt das Werk z. Z. ca. 250 Beamte und 4000 Arbeiter. Im Betriebe sind 24 Dampfkessel mit ca. 2561 Quadratmeter Heizfläche und 22 Dampfmaschinen, sowie eine Turbine mit zusammen 994 effectiven Pferdestärken. Der Werth der jährlich hergestellten Maschinen, Kessel u. s. w. beträgt ca. 10 000 000 ℳ, wovon in den letzten Jahren 70 pCt. für das In- und 30 pCt. für das Ausland geliefert wurden. Exportirt wurde hauptsächlich nach

Russland, Spanien, und Portugal, Italien, England, Belgien und Holland, Frankreich, der Schweiz, Oesterreich, Schweden, Norwegen und Dänemark, nach der Türkei, Rumänien, Serbien und Bulgarien, sowie transatlantisch nach Japan, China, Australien, Mexiko, Brasilien, Argentinien, Chile und Venezuela. Vollständige Arsenaleinrichtungen für Geschützbearbeitung, namentlich für Herstellung grosser Schiffskanonen, für Herstellung von Artillerie-Fahrzeugen, von Geschossen und Patronen sind geliefert worden nach Bukarest, (Rumänien), s'Gravenhaag (Holland), Trubia und Sevilla (Spanien), Tokio und Osaka (Japan), China etc. Das Werk befasst sich mit der Herstellung von: Locomotiven und Tendern für die verschiedenen Spurweiten, Dampfmaschinen neuesten Systems für Fabrikbetrieb, elektrische Beleuchtung, sowie für Berg- und Hüttenwerke, Dampfhämmern, einschliesslich Compound-System (Patent Reinecker), und Hämmern, welche von der Transmission aus durch Riemen betrieben werden, Dampfkesseln und Dampfgefässen, selbstthätigen Kesselfeuerungsapparaten (Patent Leach), Eis- und Kühlmaschinen nach System Linde, Turbinen und Wasserrädern, garantirt in der Nutzleistung, selbstabschwimmende Wehraufsätze (Patent Wendler), Anlagen vollständiger Walzwerke, Sägereien und Mahlmühlen, Einrichtungen von Papierfabriken, Anlagen zur Herstellung der Holzmassen auf mechanischem und chemischen Wege, Werkzeugmaschinen zur Bearbeitung des Eisens und Holzes, insbesondere für Eisenbahnwerkstätten, Arsenale und Schiffswerften, sämmtliche Maschinen für Geschütz-, Geschoss-, Gewehr-, Patronen- und Torpedofabrikation. Das Werk liefert ferner: Vollständige Ausstattungen von Eisenbahnwerkstätten und Wasserstationen, Lauf- und Drehkrähne, patentirte Kontroll-Wäge-Apparate (System Ehrhardt), zum Messen und Reguliren der Belastung der Räder und zum Wiegen von Locomotiven, Tendern und Wagen, auf den Schienen stehend, Maschinen und vollständige Einrichtungen für Streichgarn-, Kunstwoll-, Vigogne- und Baumwollabfall-Spinnereien, Zwirnmaschinen für Baumwoll-, Vigogne-, Streich- und Kammgarn-Spinnereien — Flügel- und Ringsystem — sowohl, als auch für Tuchfabrikation, insbesondere patentirte Webstühle zur Herstellung von Tuchen, Buckskins, Flanellen und Möbelstoffen, Webstühle für leichte Kammgarn-, Baumwoll- und Leinenstoffe, Seide, alle sonstigen Weberei-Vorbereitungsmaschinen, als: Kettenscheer-, Leim-, Trocken- und Aufbäummaschinen, Spulmaschinen u. s. w., Appreturmaschinen, als: Maschinen zum Trocknen von Tuchen, Buckskins, Flanellen u. s. w., patentirte Garntrockenmaschinen zum Trocknen von Strähnen aus Wolle, Baumwolle, Seide, u. s. w., Strähngarn-Bürst- und Schlichtmaschinen (D. R.-P.) u. s. w.

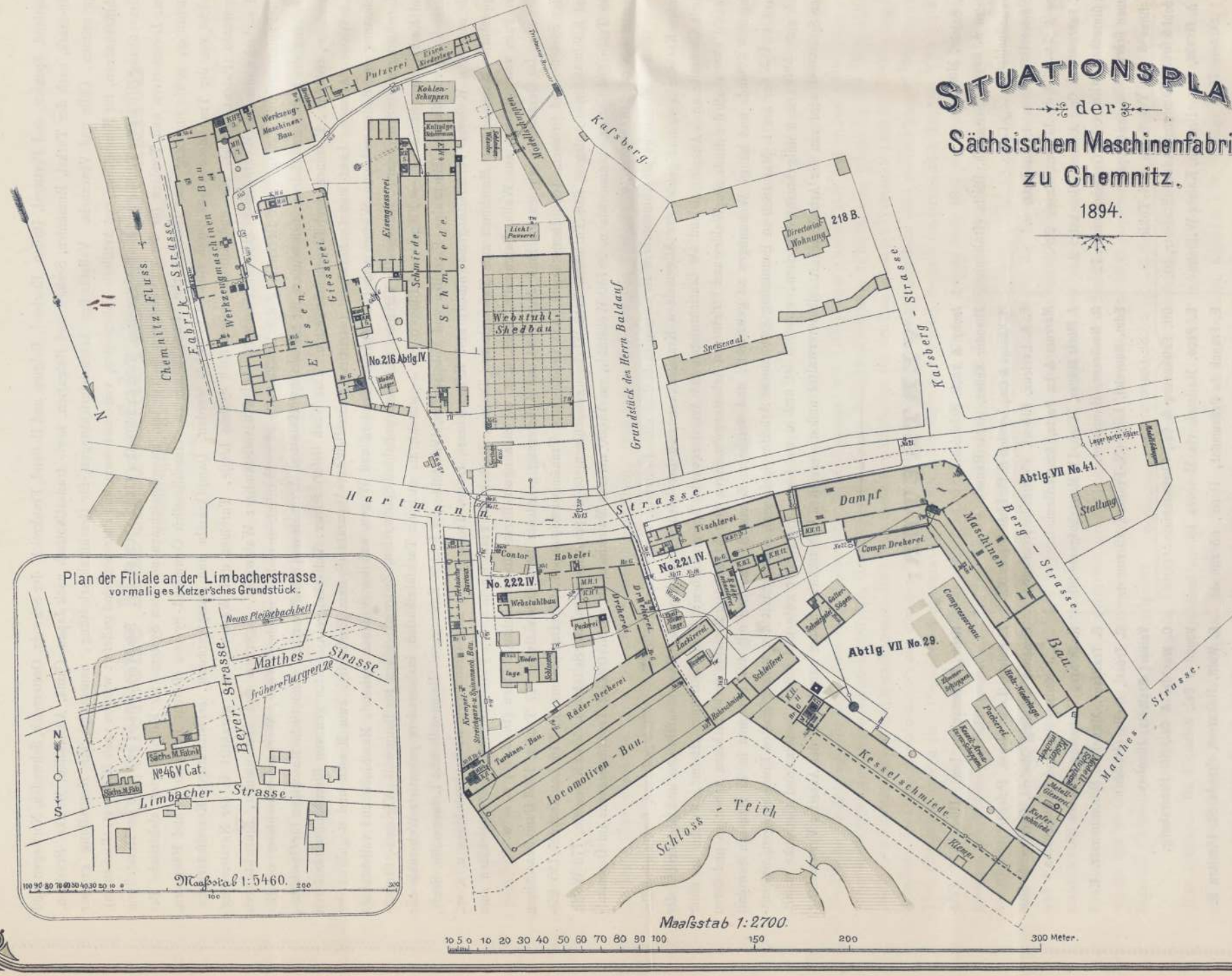
Im Gesammten wurden bis Ende Juni 1894 zur Ablieferung gebracht: 1997 Locomotiven, 777 Tender, 1503 Dampfmaschinen aller Systeme und Grössen, 1688 Dampfkessel, 533 Dampf- und Transmissionspumpen, 241 Dampfhämmer, 210 Laufkrähne, 155 Eis- und Kühlmaschinen-Anlagen, 648 Turbinen, 7213 Werkzeugmaschinen, 6843 Spinnmaschinen und Selfaktors, 5510 Krempeln, 772 Wölfe, 459 Tuch- und Garntrockenmaschinen, 28750 Webstühle, ca. 15000 diverse Maschinen, ca. 10255000 kg Transmissionen: im Gesammtwerthe von ca. 213,000000 ℳ.

Die Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz besitzt eine Beamten-, sowie eine Arbeiter-Unterstützungskasse, ferner eine Beamten-Krankenkasse und gehört der Allgemeinen Krankenkasse und Invaliden-Pensionskasse der Maschinenfabriken und Giessereien der Stadt Chemnitz an. Ausserdem sind als Einrichtungen für Arbeiterzwecke hervorzuheben: 1. die Stiftung „Heim", welche in einer Anzahl ausserhalb der Stadt am Waldesrand errichteten Arbeiterwohnungen besteht, zu dem Zwecke, verheiratheten Arbeitern und deren Familien gesunde und billige Wohnungen zu gewähren, und welche z. Z. von 85 Familien mit 427 Personen in 42 Häusern bewohnt wird, und 2. der am 1. Mai 1889 in Benutzung genommene Arbeiter-Speisesaal, welcher mit den vorzüglichsten Einrichtungen, namentlich zum Aufwärmen mitgebrachter Speisen, versehen ist und in welchem der Arbeiter gute und billige Speisen und Getränke erhält. Der Speisesaal wird von der Arbeiterschaft selbst verwaltet und die erzielten Ueberschüsse finden zum Wohle der Arbeiter Verwendung.

VERTRETER:

O. Bajohr, Moskau.
Pietro A. Boggio, Strona b. Biella (Italien).
Bretschneider & Co., Cairo.
F. Fiorentino, Mailand, via Ratti 2.
Fog & Cia., Rio de Janeiro, Caixa 228.
O. Fuhrmann & Co., Aachen, Beeckstr. 2.
H. Giesecke, Berlin, S. W. Grossbeerenstr. 72.
Huber Frères, Constantinopel.
C. Illies & Co., Yokohama und Tokio.
Jacobi & Grell, Hamburg, Admiralitätsstr. 40.
F. A. Jacobs, Ing., Breslau, Kaiser Wilhelm-Strasse 75.
Jenny & Vock, Salonich.
Theodor Keller, Gera (Reuss).
H. Königs & Co., London E. C., Lime Street 38.
F. A. Levieux, Elbeuf, 25 rue de Neubourg.
Merrem & La Porte, Amsterdam.
J. Moriz Müller, Wien, IV Mayerhofgasse 20.
R. Neukranz, Hannover.
Edm. Nouvelet, Lille (N.-France), 42 rue de St.-Omer.
Ott, Falkenberg & Co., Christiania.
E. Peco, Mailand, via Moscova 18.
E. Franck de Préaumont, Paris, 65 rue de la Victoire.
Heinr. Rademacher, Ing., Düsseldorf, Feldstrasse 63.
J. Rohen, Lodz (Russ. Polen).
Ermanno Schilling, Madrid, Carrera de San-Jerónimo 36, und in Barcelona.
H. Somya, Warschau, Bracka 25.
G. Traitteur, München, Schommerstr. 4.
C. Trossi, Biella (Italien).
Volkart Brothers, Bombay.
C. Wachter & Co., St. Petersburg.
Vögeli & Co., Sofia.
E. Wolff, Bukarest, Strada Sf. Dimitru 3.

SITUATIONSPLAN
der
Sächsischen Maschinenfabrik
zu Chemnitz.
1894.



Druck der Sächs. Maschinenfabrik.

Grundcapital:
8 1/4 Millionen Mark.

Gegründet: 1837.
Arbeiterzahl: ca. 3500.


LONDON 1862.


MOSKAU 1872.


PARIS 1855.


PARIS 1867.

SÄCHSISCHE MASCHINENFABRIK ZU CHEMNITZ vormals RICHARD HARTMANN




DRESDEN 1843.
Königl. Kronen-Orden
Ital. Orden 1877.


BERLIN 1844.
Königl. Kronen-Orden
Preuss. Orden 1862.


MÜNCHEN 1854.
Königl. St. Michael-Orden
Bayr. Orden 1854.


WIEN 1873.
Ehren-K.k. Franz Jos-Orden
Diplom. Oester. Orden 1873.

Maschinenfabrik, Giesserei und Kesselschmiede
IN
CHEMNITZ
SACHSEN


AMSTERDAM 1883.

5 goldene 4 silberne


MELBOURNE 1880.

Mechanischer Webstuhl,
neuester Construction

zur Herstellung von **Buckskins, Möbelstoffen, Tischdecken, Teppichen** u. dergl. Stoffen.

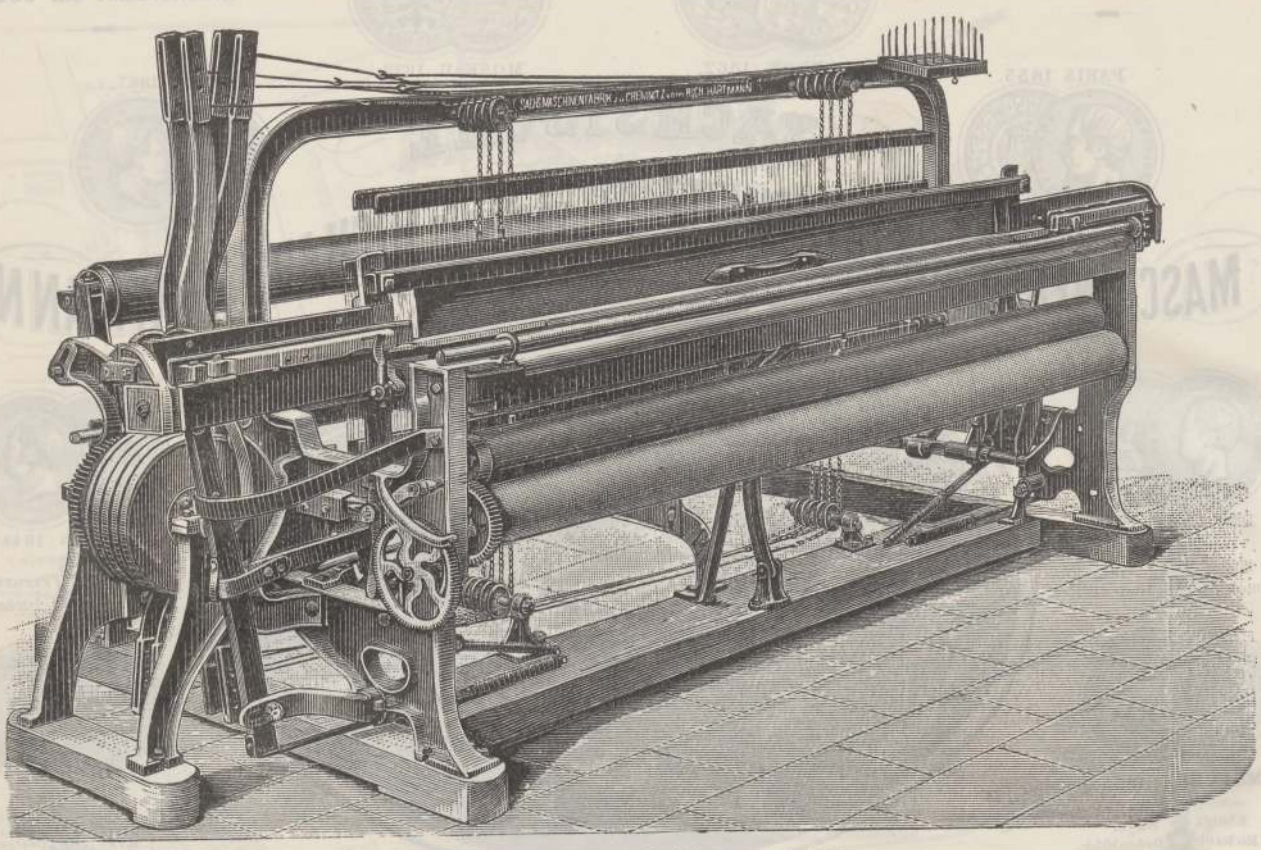
Wir liefern den umstehend abgebildeten mechanischen Webstuhl:

a. mit **1** Schützenkasten an **jeder** Seite, um mit **1** Schützen arbeiten zu können;
b. mit **2** Schützenkasten an **jeder** Seite, um mit **3** Schützen arbeiten zu können;
c. mit **2** Schützenkasten an **einer** Seite, um mit **2** Schützen arbeiten zu können;
d. mit **3** Schützenkasten an **einer** Seite, um mit **3** Schützen arbeiten zu können;
e. mit **3** Schützenkasten an **jeder** Seite, um mit **5** Schützen arbeiten zu können;
f. mit **4** Schützenkasten an **jeder** Seite, um mit **7** Schützen arbeiten zu können;
g. mit **5** Schützenkasten an **jeder** Seite, um mit **9** Schützen arbeiten zu können.

Die sub. a. b. c. d. u. e. aufgeführten Stühle werden entweder mit **Excentrik-Schaftbewegung** oder mit **eiserner Schaftmaschine** mit **18**, oder mit einer solchen mit **25 Schäften**, je nach Wunsch, geliefert, während die sub. f. u. g. aufgeführten Webstühle **eiserne Schaftmaschinen** von **25** und mehr — **bis zu 45 Schäften**, erhalten. Sämmtliche vorstehend aufgeführten Stühle werden, anstatt mit Schaftmaschinen, auch mit **Jacquard**-Maschinen und auf Wunsch ausserdem noch mit **Vorderschäften** und **mehrbäumiger** Einrichtung geliefert.

Unsere in Rede stehenden Webstühle zeichnen sich durch **grosse Einfachheit, sehr solide Bauart** und **bedeutende Leistungsfähigkeit** aus. — Amerikanischen Ursprungs wurden sie durch **Richard Hartmann** auf dem europäischen Kontinent eingeführt und durch uns im Laufe vieler Jahre, unter grossen Opfern an Zeit und Geld, mehr und mehr den Anforderungen der kontinentalen Stofffabrikation entsprechend verbessert.

Bitte wenden!



A. Nr. 1-5 glatter Stuhl

für Tuch, Croisé, Köper, Satin u. s. w.

Alle diese Verbesserungen wurden durch Patente geschützt und bestehen der Reihenfolge ihrer Entnahme nach in den **Deutschen Reichs-Patenten No. No. 4426; 4560; 23133; 24542** und **30040.**

Wie sehr der Vorbesitzer unserer Etablissements das Richtige durch Einführung dieses Webstuhles getroffen hatte, machte sich bald dadurch bemerklich, dass der Webstuhlbau seines und später unserer Etablissements, einen ungeahnten Aufschwung nahm und dass der neue Webstuhl bald die bisher beliebtesten Constructionen nahezu vollständig verdrängte. Ganz besonders vortheilhaft ist der **Schützenwechsel**, welcher uns durch **Deutsches Reichspatent No. 24542** gesetzlich geschützt ist. Die Mechanismen, welche den Schützenwechsel hervorrufen, sind so **einfach** und functioniren so **sicher**, dass es **unseres Wissens** zur Zeit noch **keinen einfacheren** und **besseren** Wechsel giebt. Ebenso ist unsere Schaftmaschinen-Construction durch erhebliche Verbesserungen zur Erzielung einer vortheilhaften, regulirbaren Fachbildung und eines ruhigen, sicheren Ganges bis jetzt unübertroffen. Unser Princip, den Mechanismus möglichst einfach, solid und übersichtlich zu halten, erleichtert ganz bedeutend die Bedienung, vermeidet die lästigen Brüche und erlaubt gleichzeitig eine der Waare entsprechende hohe Schusszahl.

Unsere Schützenschlag-Construction gestattet dem Fabrikanten auf dem Stuhle ebenso gut mit Holz- als mit Stahlschützen zu arbeiten, wobei wir auf Wunsch den Antrieb des Stuhles so einrichten, dass man, ohne die Transmissions-Riemenscheibe zu verändern, durch Wechselräder die Schusszahl erhöhen oder vermindern kann.

Es ist Eingangs gesagt worden, dass unser Webstuhl sich durch **grosse Einfachheit** auszeichne. Es geht daraus ohne Weiteres hervor, dass in Folge dessen zu seinem Betriebe:

wenig Kraft erforderlich ist, was wir durch dynamometrische Messungen constatirt haben;

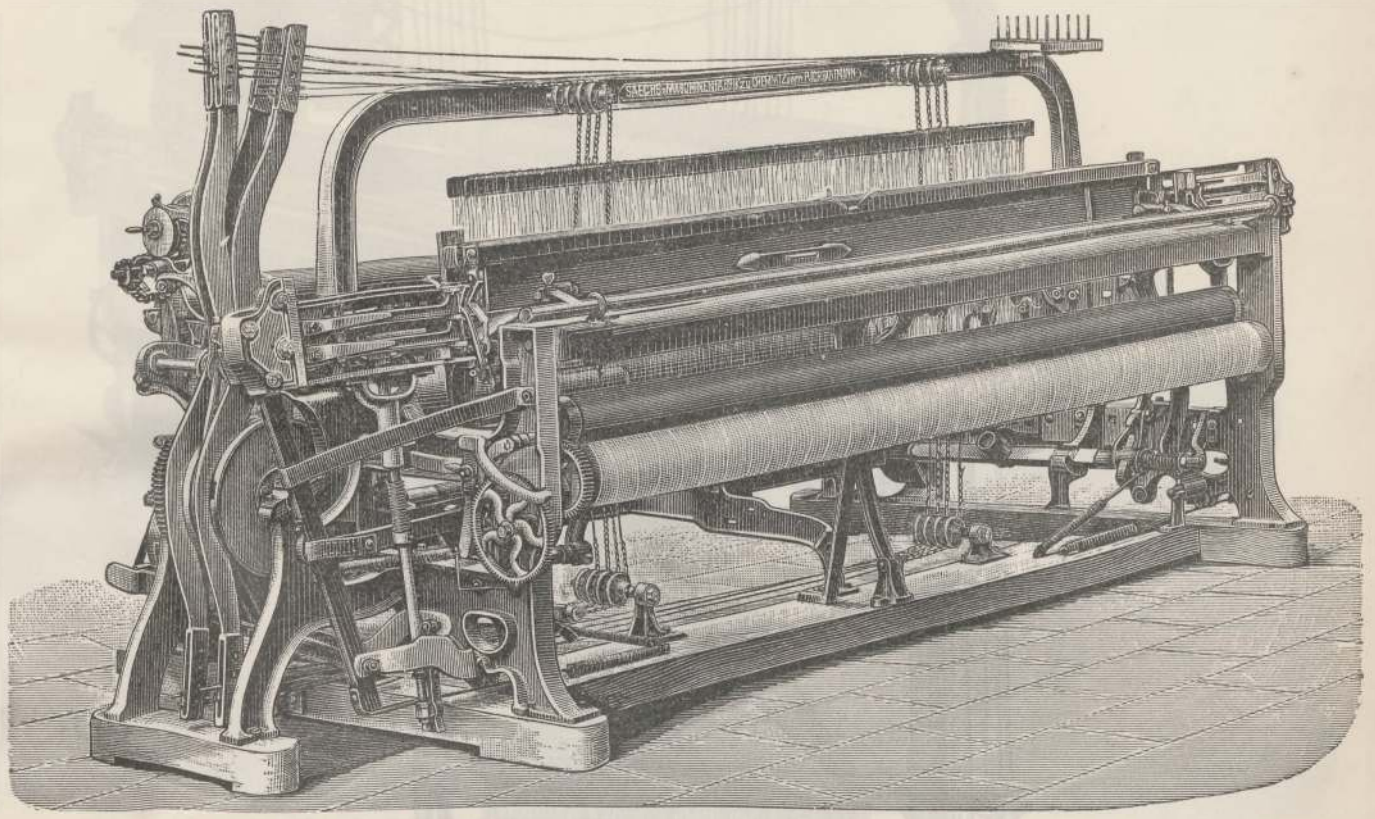
wenig Schmiermaterial erforderlich ist, weil an unserem Buckskinwebstuhl **wesentlich weniger reibende** Flächen vorhanden sind, als an denen anderer Constructionen.

Erwähnenswerth an unserem neuesten **Buckskinstuhl** sind noch:

die gefällige Form aller Theile, wodurch der Stuhl ein harmonisches Aussehen erhält;

die niedrige, compacte und solide Bauart der Wände und Bogenstützen, **breite Verstärkungsrippen** an den Wänden, **kräftige Traversen** zwischen denselben und breite Füsse an den Wänden, wodurch der Stuhl **grosse Stabilität** erhält;

die **grossen Lagerflächen** für alle reibenden Theile und dadurch **geringfügigste Abnutzung** derselben;



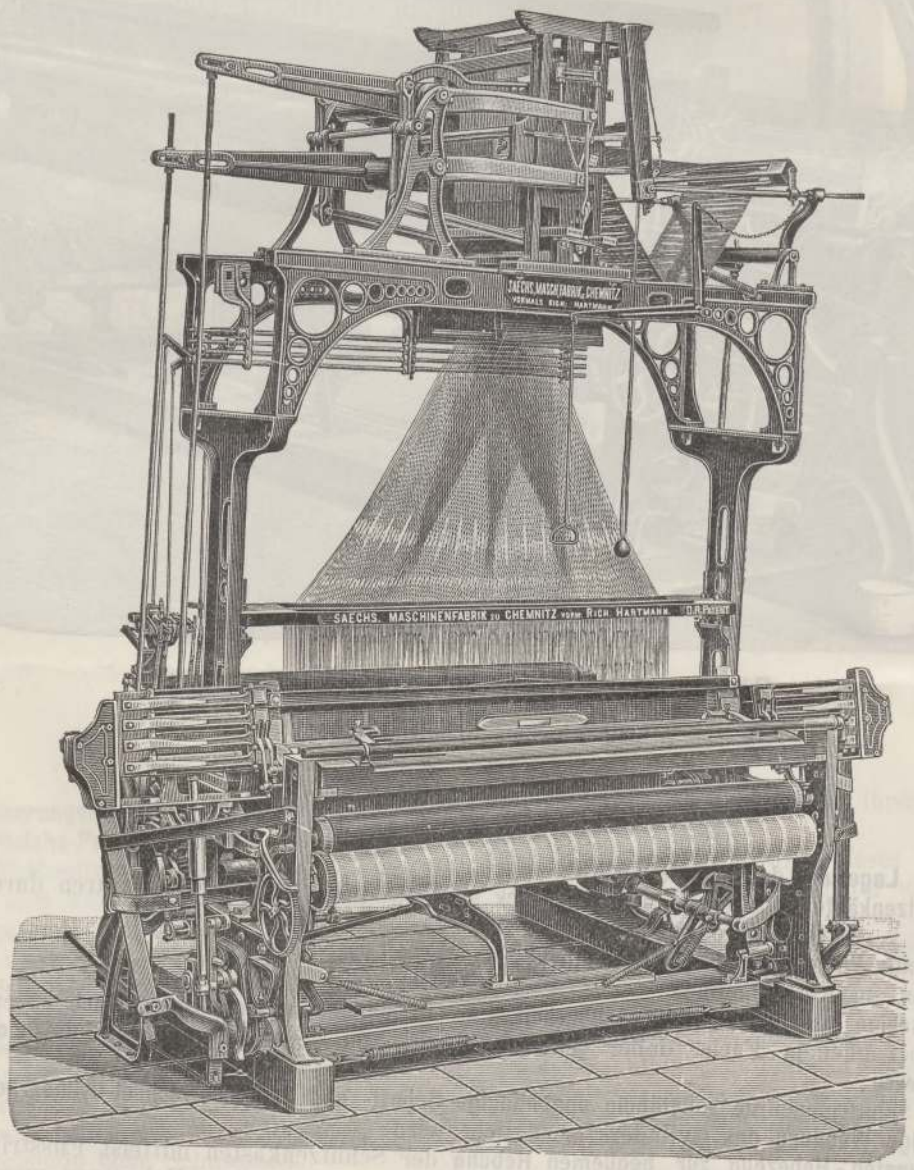
Stuhl mit Excentrik-Schaftbewegung

und 3 fachem Schützenwechsel.

die **dreimalige Lagerung** der Antriebswelle;
dass die **Schützenkästen** aus **einem einzigen Stück** sind, wodurch lästige Reparaturen durch Lockerwerden von Nieten vermieden werden;
die **durchgehende Welle** beim Schwingbaum;
die **Stahlzapfen** am Kettenbaum;
die **Schaftmaschine** mit **bequemer Verstellbarkeit**, um ein **höheres** oder **niedrigeres Fach** zu erzielen. **Grösserer Stillstand** bei offenem Fach, daher **späteres** Abschiessen der Schützen möglich, **wodurch Fadenbruch vermieden wird;**
die von der Schaftmaschine **vollständig unabhängige Schaft- und Schützenwechsel-Cylinderbewegung**, wodurch **jede beliebige Wendung** des Cylinders ermöglicht wird;
das **Schützenkasten-Hebezeug zur bequemen Hebung** der Schützenkasten mittelst Fusstritt, beim Herausnehmen oder Hineinlegen der Schützen in die Kästen. Durch diese Hebezeuge werden die Schützenkasten gleichzeitig **ausbalancirt;**
die an **Zuverlässigkeit** und **Gleichmässigkeit unerreichte Regulirung** der Kette, bezw. d. Waare;
die **sichere, einfache Ladenbewegung**, welche das Einoelen **während des Ganges** des Stuhles gestattet, so dass ein Verschleiss der arbeitenden Theile **nicht** stattfindet. Die **sehr geringe Reparaturbedürftigkeit**, worauf wir uns ganz besonders hinzuweisen erlauben, weil diese zweifelsohne der beste Werthmesser für eine Maschine ist.

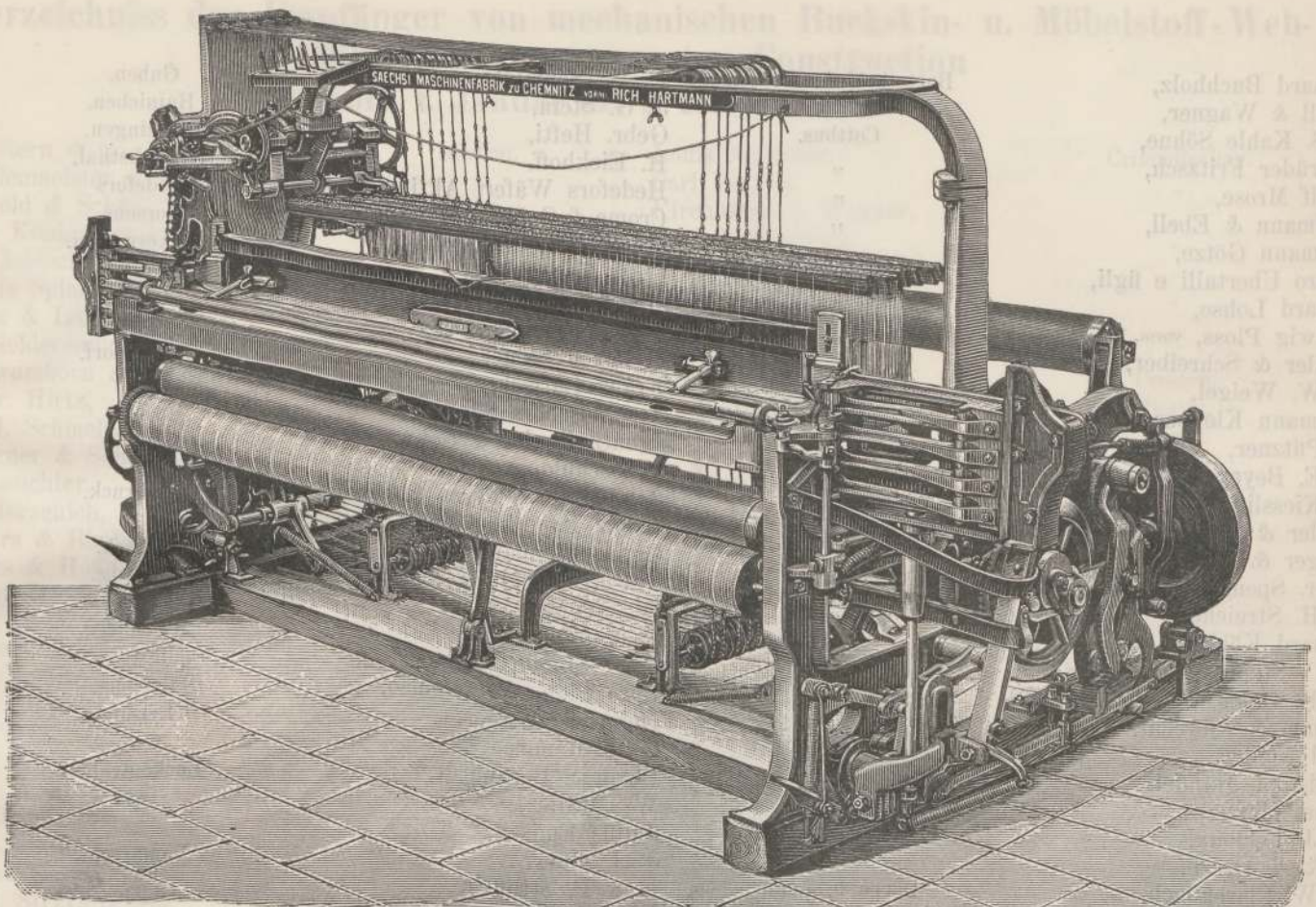
Als ganz vorzüglich hat sich unser Buckskin-Webstuhl auch zur Herstellung der jetzt so beliebten, sehr dicht gewebten Kammgarnstoffe erwiesen, wobei namentlich die zulässige hohe Schusszahl und die kräftige, stabile Bauart unserer Webstühle rühmend anerkannt wird.

Wir glauben hiernach Ihr Vertrauen bei Bedarf in mechanischen Webstühlen in vollstem Maasse rechtfertigen zu können, zumal unsere Preise niedrige und die Ausführung unserer Stühle anerkannt eine **vorzügliche** und dem Rufe unseres Werkes entsprechende ist, was Ihnen durch nachgenannte Firmen gern bestätigt werden dürfte.



Jacquardstuhl C. Nr. 12 b.

Vorderansicht.



Buckskinstuhl C. Nr. 12a mit Schaftmaschine.

Vorderansicht (Antriebseite).

Verzeichniss der Empfänger von mechanischen Buckskin-Webstühlen

unserer **neuesten** Construction.

C. Delius,	Aachen.
C. Geldermann,	,,
J. A. Hergett,	,,
Katz & Langstadt,	,,
J. Merzenich.	,,
F. & M. Meyer,	,,
Müllenmeister & Legewie,	,,
Schmitz & Schnabel,	,,
Sträter & Co.,	,,
Schwamborn & Krabb,	,,
Wagner & Sohn Nachf.,	,,
Gebr. Erasmus,	,,
Santiago Pascual,	Alcoy.
Gebr. Kessler,	Amorbach.
Rudolf Baader,	Berlin.
G. Feibisch,	,,
Löwy & Lubosch,	,,
F. Paatz,	,,
Joh. Voigt,	Biala.
Carl Hess,	,,
Leopold Popper & Co.,	Bielitz.
K. k. Staatsgewerbeschule,	,,
Ernst Stosius,	,,
Theodor Graubner,	,,
Fridolin Taub,	Bielitz.
Gustav Baum,	,,
Rudolph Mänhardt,	,,
Karl A. Hoinkes,	,,
Emil Schorr,	,,
Emilio Trombetta,	Biella.
Metzenthin & Sohn,	Brandenburg.
C. S. Cramer Söhne,	,,
Schlunk, Prölss & Co.,	,,
Modeweg & Sohn,	Brede b. Kopenhagen.
Strakosch & Weinberger,	Brünn.
Brüder Lewy,	,,
Bloch & Brück,	,,
K. k. Fachschule für Weberei,	,,
Joh. H. Offermann,	,,
A. Samek,	,,
A. Löw & Sohn,	,,
Brodmerkl & Mandl,	,,
Hans Buchwald,	,,
Gebr. Schöller,	,,
Jos. Frölichs Ww.,	Brühl b. Köln.
Joh. Erckens Söhne,	Burtscheid b. Aachen.
G. von Halfern,	,,
W. J. Strom,	,,

Richard Buchholz,	Burtscheid b. Aachen.
Schill & Wagner,	Calw.
F. S. Kahle Söhne,	Cottbus.
Gebrüder Fritzsch,	,,
Adolf Mrose,	,,
Hoffmann & Ebell,	,,
Hermann Götze,	,,
Pietro Ubertalli e figli,	Coggiola.
Eduard Lohse,	Chemnitz.
Ludwig Ploss, vorm. Rob. Albrecht.	,,
Seidler & Schreiber,	,,
F. W. Weigel,	Crimmitschau.
Hermann Klepper,	,,
G. Pfitzner,	,,
G. E. Beyer jr.,	,,
G. Kiessling,	,,
Ehrler & Pfitzner,	,,
Berger & Co.,	,,
Gebr. Spengler,	,,
A. H. Streicher,	,,
Eduard Köhler,	,,
F. C. Stephan,	,,
H. L. Donath,	,,
Grimm & Albrecht,	,,
Carl Köhler.	,,
Christoph Händel,	,,
Ernst Mengel,	,,
G. J. Lecloux,	Dison b. Verviers.
J. & A. Drèze,	,,
F. W. Clarenbach,	Dörpe b. Lennep.
Joh. Peter Schöller,	Düren.
Leopold Schöller & Söhne,	,,
Filztuchfabrik,	Eislingen.
Julius Schmits & Co.,	Elberfeld.
Constant Flavigny,	Elbeuf.
Sanson Lepesqueur fils,	,,
G. W. Kumpf,	Erbach.
Gebr. Kleinertz.	Euskirchen.
Robert Frenzel & Otto Mätz,	Forst.
Hermann Bergami,	,,
Gustav Ziegler,	,,
Ziegler & Gröschke,	,,
Robert Cattien,	,,
R. H. Klingsberg,	,,
Julius Schröder,	,,
Gebr. Sandberg,	Freystadt.
Wollfabrik Andretta,	Follina.
J. N. Kalpasanoff,	Gabrowa.
Fratelli Radici Seniori,	Gandino.
Ernst Weber,	Gera.
Kühn & Carl,	,,
C. H. Zippel & Seltzer,	,,
Schneider & Co.,	Glauchau.
Ottomar Rehfeld,	Görlitz.
Ernst Halberstadt sen.,	,,
Anton Prasch,	Gratz.
A. Weitzer,	,,
Fedor Zschille & Co.,	Grossenhain.
F. W. Schmidt,	Guben.
J. G. Stein,	Hainichen.
Gebr. Hefti,	Hätzingen.
H. Eickhoff,	Heinrichsthal.
Hedefors Wäferi Aktie Bolag,	Hedefors
Crome & Goldschmidt's Fabrikker,	Horsens.
W. A. Johanny-Abhoe,	Hückeswagen.
C. & F. Schnabel,	,,
Gebr. Schnabel,	,,
Julius Frielingsdorf,	,,
Heinrich Steuer,	Jägerndorf.
Franz Larisch.	,,
Jos. Alschers Söhne,	,,
Ignatz Pauler & Sohn,	,,
Webschule,	,,
Joh. Math. Weyrer & Söhne,	Innsbruck.
Franz Bauer's Söhne.	,,
Gebr. Repphan,	Kalisch.
Theod. Scheidt & Thanscheidt,	Kettwig.
W. Scherg,	Kronstadt.
J. G. Wolf sen.,	Kirchberg.
C. T. Singer.	,,
Loro Piano Bartolomeo,	Lessona.
Heinrich Böttger,	Leisnig.
C. H. Ramm,	,,
Levin & Bernhardt,	Luckenwalde.
Wm Müller,	,,
Julius Emisch,	,,
J. J. Marx.	Lambrecht.
L. & P. Strauch,	,,
Webschule,	,,
Tuchfabrik,	Loerrach.
Luxemburger Tuchfabriken,	Luxemburg.
Jules Regout & Co.,	Maastricht.
Gaenslen & Voelter,	Metzingen.
C. Sager Söhne & Co.,	Neumünster.
J. J. Bartram & Söhne,	,,
Carl Bartram,	,,
H. F. W. Mehrens,	,,
Heinrich Wittorf,	,,
O. H. Bremer,	,,
Gebr. Pries,	,,
H. Lieutenant,	Pepinster.
A. Zöpffel,	Quellenstein.
Webschulverein,	Reutlingen.
Koch & Reichert,	Rohrdorf.
G. B. Conte,	Schio.
Vonwiller & Co.,	Senftenberg.
Moses Löw Beer,	Sagan.
Torello, Pietro et figli,	Strona.
S. P. Johnson,	Skodsborg.
B. de. Beer & Zonen,	Tilburg.
Peltzer et fils,	Verviers.
Pirenne frères,	,,
Emile Renouprez,	,,
Ranboldals Fabrik,	Veile.
Dicktus & Co,	Wiltz.
C. & E. Hamm,	Wipperfürth.

Verzeichniss der Empfänger von mechanischen Buckskin- u. Möbelstoff-Webstühlen unserer neuesten Construction

vom 1. Januar bis 1. December 1889.

E. Stern & Co.,	Aachen.
Müllenmeister & Legewie,	,,
Arnold & Schüll,	,,
Jos. Königsberger,	,,
H. Goldschmidt & Co.,	,,
Louis Spier,	,,
Katz & Langstadt,	,,
C. Geldermann,	,,
Schwamborn & Classen,	,,
Gebr. Hirtz,	,,
A. J. Schmelzeisen,	,,
Wagner & Sohn Nachf.,	,,
J. Leuchter,	,,
J. Merzenich,	,,
Peters & Bimberg,	,,
Crous & Hoffmann,	,,
Gebr. Janssen,	,,
Carl Reck,	Barcelona.
Barmer Möbelstoff-Fabrik, Vorwerk & Co.,	Barmen.
Jürg. Jebsen,	Bergen, Norwegen.
F. Paatz,	Berlin.
Karl Kramer & Söhne,	Bielitz.
Karl A. Hoinkes,	,,
Moritz Kramer,	,,
C. S. Bathelt,	,,
Franz Geyer,	,,
Karl Strzygowski,	Biala.
Metzenthin & Sohn,	Brandenburg a. H.
F. Schmitt,	Böhm. Aicha.
K. k. Fachschule für Weberei,	Brünn.
Brück & Engelsmann,	,,
J. C. Modeweg & Sohn,	Brede, Dänemark.
J. Cüpper Sohn,	Burtscheid.
A. Kleinschmitt,	,,
Joh. Erkens Söhne,	,,
E. Alcaz,	Buhusi,
Pierre Cornu,	Condé St. Libiaire.
Fabrica de la Constancia,	Constancia, Mexico.
Lanificio Italiano,	Coggiola.
C. S. Elias,	Cottbus.
Fritz Hasselbach,	,,
W. Rehn,	,,
Alcada & Mousaco,	Covilha.
José Mendes Veiga,	,,
Seb da Costa Rato & Sobs	,,
Louis Hummel,	Crimmitschau.
Pfau & Heymer,	,,
G. E Beyer jr.,	,,
C. G. Ziegler,	,,
Julius Sachse,	,,
Christoph Händel,	,,
Gebr. Sprengler,	,,
Krieger & Neumann,	,,
Jul. Kiessling,	,,
F. W. Weigel,	,,
Herm. Pfitzner,	,,
Herm. Streicher,	,,
A. H. Streicher,	,,
Carl Köhler,	,,
Chr. Groitzsch,	,,
Louis Streicher,	Crimmitschau.
Carl Philipp,	,,
Kirchhübel & Wagner,	,,
H. Jul. Kiessling,	,,
Grimm & Albrecht,	,,
C. A. Siegel,	,,
Bernh. Haase,	,,
Ed. Beyer,	,,
C. Gustav John,	Crossen.
F. W. Clarenbach,	Dörpe.
Leo. Schöller & Söhne,	Düren.
M. C. Burchartz,	Elberfeld.
Julius Schmitz & Co.,	,,
Wilh Almacher Söhne,	Euenheim.
Gustav Ziegler,	Forst.
Paul Jackeschky,	,,
Rich. Carl Thomas,	,,
Rudolph Höhle,	,,
Gustav Avellis,	,,
C. Siedschlag,	,,
Over & Kosch,	,,
Rob. Cattien,	,,
Fredricia Täppefabrik,	Fredricia.
Rauschenbusch & Thieme,	Friedrichsthal.
L Josten,	M. Gladbach.
Anton Prasch,	Graz.
Michel & Zuschke,	Guben.
H. Schemel.	,,
C. Lehmann's Ww. & Sohn,	,,
Fähndrich & Michel,	,,
Louis Kemmler,	,,
Carl Bockhackers Nachf.	Hückeswagen.
Franz Baur's Söhne,	Innsbruck.
Franz Kurz,	Jägerndorf.
Joh. Wilh. Scheidt,	Kettwig.
C. F. Singer,	Kirchberg.
Aug. Döhler,	,,
J. G. Wolf sr.,	,,
Dl. Zöllner,	Kusel.
Christ. Fried. Petzold,	Lengenfeld.
D. Haas jr.,	Lambrecht.
Christian Vieweger,	Leisnig.
Ca de Lanificios do Campo Grande	Lissabon.
Ca de Lanificios da Arrentella,	,,
Ferdinand Rathe,	Lodz.
Friedrich Abel,	,,
M. Silberstein,	,,
Leonhardt, Woelker & Girbardt,	,,
E Grösser,	London.
Tuchfabrik Lörrach,	Lörrach.
Berlin-Luckenwalder Wollwaarenfabrik Act. Ges.	Luckenwalde.
Jules Regout & Co.,	Maastricht.
Malmö-Yllefabriks Actie-Bolag,	Malmö.
Friess & Kayser.	Memmingen.
Friedrich Haussmann,	,,
J. Beikircher,	Mühlen, Tirol.
Vve. Jacob & Oulif,	Nancy.
Joh. Westphalen,	Neumünster.
J. Otto Messtorff,	,,
J. J. Bartram Söhne,	,,

R. H. Klingsberg,	Forst.
Julius Schröder,	„
H. Pürschel,	Festenberg.
J. D. Peutat,	Froidthier.
Rauschenbusch & Thieme,	Friedrichsthal b. Lennep.
C. Lehmann's Ww. & Sohn,	Guben.
F. W. Schmidt,	„
Halpert & Co.,	Gera.
Anton Prasch,	Graz.
Schumann & Heidner,	Glauchau.
J. N. Kalpasanoff,	Gabrowa.
Ottomar Rehfeld,	Görlitz.
Oberlausitzer Webschule,	Grossschönau.
Crome & Goldschmidt's Fabrikker,	Horsens.
Gebr. Bechtold,	Hall.
Georges Colombiers,	Handourdin.
H. W. Kipper,	Hückeswagen.
Lütgenau & Wiehager,	„
Joh. Backhausen & Söhne,	Hoheneich.
Adolf Löw & Sohn,	Helenenthal.
Edward v. Mehrens,	Helsingör.
Georg Braun,	Hersfeld.
Jos. Vervier jr.,	Haaren b. Aachen.
Korte & Co.,	Herford.
Egger & Oberhammer,	Innsbruck.
Florian Schmidt & Sohn,	Jägerndorf.
Josef Steuer,	„
Wilh. Scherg & Co.,	Kronstadt.
Martin Lang,	„
Franz Leonhardt,	„
Gebr. Repphan,	Kalisch.
Joh. Wilh. Scheidt,	Kettwig.
Dl. Zöllner,	Kusel.
C. T. Singer,	Kirchberg.
Aug. Döhler,	„
Friedr. Wilde,	„
Friedr. Steinberg,	Luckenwalde.
J. J. Krantz & Sohn,	Leiden.
Loro Piano Bartolomeo,	Lessona.
Haas & Botzong,	Lambrecht.
L. & P. Strauch,	„
Hartmann Botzong,	„
L. & D. Strauch,	„
Tuchfabrik,	Lörrach.
Herm. John,	Leisnig.
Luxemburger Tuchfabriken,	Luxemburg.
Ernst Vieweger,	Leisnig.
Reck & Vogler,	Lissabon.
Cª de Lanificio d'Alemquer,	„
Cª de „ do Campo Grande,	„
Cª de „ da Arentella,	„
E. Grösser,	London.
Künzli & Gugelmann,	Langenthal.
Jules Regout & Co.,	Maastricht.
Friedr. Haussmann,	Memmingen.
Gaenslen & Voelter,	Mezingen.
J. Ginzkey,	Maffersdorf.
Malmö-Yllefabriks Actie-Bolag,	Malmö.
Gebr. Pries,	Neumünster.
V. Albeck,	„
Heinr. Köster,	„
Carl Bartram,	„
H. F. W. Mehrens,	„
J. N. Kracht Söhne & Co.,	„
O. H. Bremer,	„

Joh. Westphalen,	Neumünster.
C. Sager Söhne & Co.,	„
Ph. Jac. Lonsky,	Neutitschein.
Joh. Ph. Lonsky,	„
Carl Sochatzy,	„
Jacob Oulif & Co.,	Nancy.
C. A. Küntzel,	Neustadt.
E. Alcaz,	Neamtz.
M. K. Brandt,	Odense.
Herm. Patz,	Oelsnitz.
Edouard & Charles Perrissin,	Paris.
A. Zöpffel.	Quellenstein.
Aug. Lepoutre.	Roubaix.
K. K. Webschule,	Rumburg.
Julius Pfeifer,	„
Pinon & Guérin,	Reims.
Leopold Spier,	Rees b. Aachen.
K. K. Webschule,	Reichenberg i. B.
Herm. Weiss & Co.,	Sagan.
Moses Löw Beer,	„
Gebhardt & Wirth,	Sorau.
Herm. Richter,	Saupersdorf b. Kirchberg.
Pietro Aug. Boggio,	Strona.
Fratelli Garlanda,	„
K. K. Webschule,	Schluckenau.
Fischer & Co,	Sommerfeld.
L. J. Groschupf,	Staufen.
Mos. Löw Beer,	Switowka.
J. J. Giroud & fils,	Serezin.
P. Jansen-Koene,	Tilburg.
G. Bogaers & fils,	„
Brands & fils,	„
Angelo Ferrarin,	Thiene.
Kopetzky & Söhne,	Teplitz.
La Société La Dendre E. Geerinckx Clèment & Co.,	Termonde.
Nydalens Fabrikker,	Throndhjem.
Tammerfors Klädesfabriks Actie-Bolag,	Tammerfors.
Albert Lorthivis & Co.,	Tourcoing.
Lorthivis frères,	„
Emile Renouprez,	Verviers.
Peltzer & fils,	„
A. J. Deheselle,	„
Eugène & Auguste Chatain,	Vienne.
A. Pellat,	„
Seguin jeune,	„
Henry Gallon,	„
Blain & Gallon,	„
Gandy,	„
Seguin fils Aîné,	„
Pascal Dijon,	„
L. Bouviers & Co.,	„
Vaganay frères,	„
Veyrath, Ste Colombe-les-,	„
Fiorina Effisio,	Vallemosso.
Fratelli Bertotto,	„
Molino Lova-Giacomo,	„
Viola & Tallia,	„
E. Fleurot-Laffond,	Val d'Ajol.
Boisseranc père & fils,	Vegnes.
C. & E. Hamm,	Wipperfürth.
K. K. Webschule,	Warnsdorf.
M. Müller,	Wien.
Philipp Haas & Söhne,	„
Gustav Müller,	Wunsiedel.

Verzeichniss der Empfänger von mechanischen Buckskin-Webstühlen

unserer **neuesten** Construction

vom 1. Januar 1887 — 31. December 1888.

Aug. Schmitz & Co.,	Aachen.
Schwamborn & Krabb,	„
Wagner & Sohn Nachf.,	„
Robert Waldhausen,	„
Schmitz & Schnabel,	„
C. Delius,	„
Max Heymann,	„
N. Scheins & Reiss,	„
H. Frantzen & Co.,	„
C. Geldermann,	„
Louis Spier,	„
H. Goldschmidt & Co.,	„
Crous & Hoffmann,	„
Süskind & Sternau,	„
W. Arnold,	„
E. Stern & Co.,	„
Louis Rosenberg,	„
F. & M. Meyer,	„
W. Kroppenberg,	„
Jos. Königsberger,	„
Gebr. Blanckenhorn,	„
Müllenmeister & Legewie,	„
A. J. Schmelzeisen,	„
Gebr. Hirtz,	„
Arnold & Schüll,	„
G. Herbert,	Avranches.
Geisberg & Wiede,	Alt-Chemnitz.
Rhein, Scheeser & Co.,	Azuga.
Carl Reck,	Barcelona.
Rud. Baader,	Berlin.
G. Feibisch,	„
M. Protzen & Sohn,	„
Strakosch & Weinberger,	Brünn.
Max Kohn,	„
Gebr. Schöller,	„
Brodmerkel & Mandl,	„
E. Zentz & Co.,	Beauvais.
Melchior Frohberg,	Böhrigen.
Karlsmarks Fabriks Aktiebolag,	Björneborg.
Joh. Erckens Söhne,	Burtscheid.
A. Kleinschmit,	„
Aug Ferber,	„
Rudolf Mänhardt,	Bielitz.
Leopold Popper & Co.,	„
Karl A. Hoinkes,	„
Moritz Kramer,	„
Ernst Stosius,	„
Karl Kramer & Söhne,	„
Carl Ed. Stosius,	„
Moritz Strenger,	„
Karl Büttner & Söhne,	„
Maurizio Sella,	Biella.
Zignone Gio. Maria,	„
Metzenthin & Sohn,	Brandenburg.
Franz Vogt,	Biala.
Carl Hess,	„
J. C. Modeweg & Sohn,	Brede b. Kopenhagen.
Johs. J. Bruun,	Bruunshaab.
Carl Spengler,	Crimmitschau.
W. Illgen,	„
C. Döhler,	„
Pfau & Heymer,	Crimmitschau.
Pfitzner & Böttger,	„
G. E. Beyer jr.,	„
Grimm & Albrecht,	„
Oskar & Victor Schönfeld,	„
Herm. Streicher,	„
Carl Philipp,	„
Kirchhübel & Wagner,	„
H. Jul. Kiessling,	„
Gustav Pfitzner,	„
Christoph Händel,	„
Carl Köhler,	„
Herm. Gubelt,	„
Gustav & Herm. Schönfeld,	„
Theodor Schönfeld,	„
Ed. Beyer,	„
Friedr. Trommer,	„
Aug. Pietzsch,	„
Theod. Pfau,	„
Julius Sachse,	„
Louis Gubelt,	„
C. G. Ziegler,	„
Louis Hummel,	„
A. H. Streicher,	„
Louis Streicher,	„
Gebr. Spengler,	„
Fritz Hasselbach,	Cottbus.
F. S. Kahle Söhne,	„
Schill & Wagner,	Calw.
Poizat frères,	Cours.
J. C. Ville fils & frères,	„
Loffi Quirico,	Coggiola.
P. Uebertalli & figli,	„
Lora Stefano,	Cossato.
Sante Mocchi & Co.,	Cagli.
José Mendes Veiga,	Covilha.
W. Kloss,	Crossen a. d. O.
Peig, Planas & Co.,	Coimbra.
Camille Depoortere,	Courtrai.
Lodibert-Bovet & Co.,	Crest.
Carl Dürfeld,	Chemnitz.
Joh. Peter Schöller,	Düren.
Draemann-Peill,	„
Jos. Thom. Heimbach,	„
Leopold Schöller & Söhne,	„
A. Sagehomme-Debaar,	Dison b. Verviers.
Jean Moumal,	„
F. W. Clarenbach,	Dörpe b. Lennep.
Julius Schmits & Co.,	Elberfed.
Stumpf, Gross & Co.,	„
J. F. Mayer,	Eupen.
G. W. Kumpf,	Erbach.
Arno & Jacob Löw Beers Söhne,	Elisenthal.
Robert Frenzel,	Forst.
Albert Schulze,	„
Friedr. Hammer,	„
C. Siedschlag,	„
Reinhold Kambersky,	„
Rich. Carl Thomas,	„
Herm. Gröschke,	„
Paul Jackeschky,	„

Vom 1. März bis 31. December 1886 haben folgende Firmen Stühle neuer Construction empfangen:

Schwamborn & Krabb,	Aachen.
Otto Peltzer & Co.,	„
Schmitz & Schnabel,	„
F. & M. Meyer,	„
Sträter & Co.,	„
Wagner & Sohn Nachf.,	„
Katz & Langstadt,	„
J. A. Hergett,	„
N. Scheins & Reiss,	„
Spittel & Franken,	„
Aloys Knops,	„
A. J. Schmelzeisen,	„
Grüneberg & Co.,	„
Louis Rosenberg,	„
Skene & Co.,	Alexowitz.
Rhein, Scheeser & Co.,	Azuga.
Carl Reck,	Barcelona.
G. Feibisch,	Berlin.
Rud. Baader,	„
C. S. Cramer Söhne,	Brandenburg.
Lanificio Sociale Biellese,	Biella.
Scuola Professionale (Gewerbeschule),	„
Fridolin Taub,	Bielitz.
Carl Hess,	Biala.
Fr. Strzygowski's Söhne,	„
Brück & Engelsmann,	Brünn.
G. von Halfern,	Burtscheid.
Aug. Ferber,	„
Johann Kogel,	„
J. C. Modeweg & Sohn,	Brede b. Kopenhagen.
Gustav Pfitzner,	Crimmitschau.
Carl Spengler,	„
Carl Köhler,	„
Hermann Donath,	„
Ed. Beyer,	„
Aug. Hübsch,	Chemnitz.
Ludwig Ploss,	„
Hermann Götze,	Cottbus.
Grünebaum & Kaufmann,	„
F. S. Kahle Söhne,	„
Sante Mocchi & Co.,	Cagli.
Loro Piana Bartolomeo,	Cassato.
Thom. Jos. Heimbach,	Düren.
Leopold Schöller & Söhne,	„
F. W. Clarenbach,	Dörpe b. Lennep.
Dernier Dewerixhas,	Dison b. Verviers.
Gebr. Kleinertz,	Euskirchen.
Simon Martinez & Co.,	Ezcaray, Spanien.
Wilh. Peters & Co.,	Eupen.
C. A. Gröschke,	Forst.
G. Ziegler,	„
Hermann Bergani,	„
Albert Schulze,	„
G. Avellis,	„
C. Glöckner,	„
Julius Schröter,	„
C. Siedschlag,	„
Dieudonné Peutat,	Froidthier.
F. W. Schmidt,	Guben.
C. Lehmann's Ww. & Sohn,	„
Fedor Zschille & Co.,	Grossenhain.
Joh. Fr. Späthe,	Gera.
Anton Prasch,	Graz.
H. W. Kipper,	Hückeswagen.
Louis Clarenbach,	„
Crome & Goldschmidt's Fabrikker,	Horsens.
Egger & Oberhammer,	Innsbruck.
Th. Scheidt & Thanscheidt,	Kettwig.
Dl. Zöllner,	Kusel.
Wilh. Scherg & Co.,	Kronstadt.
C. T. Singer,	Kirchberg.
W. E. Petzold,	„
Aug. Döhler,	„
Herrmann & Rüdiger,	„
J. F. Wolf sr.,	„
Eugène Adeline Neveu,	Lisieux.
Longeon-Mutel,	„
Heinrich Böttger,	Leisnig.
Ernst Bieleck,	„
Christian Viehweger,	„
G. H. Ramm,	„
Joh. Wülfing & Sohn,	Lennep.
Pet. Schurmann & Schröder,	„
Tuchfabrik,	Lörrach.
José Diago da Silva & Co.,	Lissabon.
Jules Regout & Co.,	Maastricht.
J. Otto Messtorff,	Neumünster.
H. F. W. Mehrens,	„
Heinrich Wittorff,	„
J. J. Bartram,	„
Hch. Köster & Co.,	„
M. K. Brandt,	Odense.
J. Colas,	Pierrepont.
Loro & Debernardi,	Pratrivero.
C. G. Frohberg,	Rosswein.
Pinon & Guérin,	Reims.
Gebr. Zimmermann,	Schässburg.
Fratelli Garlanda,	Strona.
Jansen Koene,	Tilburg.
Leurent frères,	Tourcoing.
Pirenne frères,	Verviers.
Emile Renouprez,	„
Duesberg & Co.,	„
G. Dehaye-Nissen,	„
Leon Bouviers & Co.,	Vienne.
Bonnier Jeune & fils,	„
Molino Lova Giacomo,	Vallemosso.
Pichetto Cassinaccia Giovanni,	„
Fedele Cerruti,	„
Fratelli Bertotto,	„
Aug. Köhn sen.	Werdau.
C. G. Bässler,	„
H. Köhn,	„
Paul Legros,	Wignehies.
Boussus,	„
A. G. Borst,	Zgierz.

Gebr. Pries,	Neumünster.
V. Albeck,	„
Carl Sochatzy,	Neutitschein.
Azevedo Meirelles Jrmaos	Oporto.
Aubin, Protzen & Co.,	Reichenberg,
Jndustrial & Handels Ges. Zukunft,	Samokow.
Labrosse & Richard,	Sedan.
Geerinckx Clement & Co.,	Termonde.
G. Bogaers & Sohn,	Tilburg.
H. Eras & Zonen,	„
P. Jansen Köhne,	„
Ww. J. B. de Beer & fils,	„
Gebr Dold,	Villingen.
Brüder Bacher & Co.,	Wien.
Ed. Braunstein Söhne,	Wipperfürth.
Gustav Müller,	Wunsiedel.

Vom 1. Decbr. 1889 bis 31. Decbr. 1890 haben folgende Firmen Webstühle neuer Construction erhalten:

Müllenmeister & Legewie,	Aachen.
N. Scheins & Reiss,	„
J. A. Hergett,	„
Webschule,	„
J. Merzenich,	„
S. Pyrris,	Athen.
Rhein, Scheeser & Co.,	Azuga.
P. V. Stampe,	Aarhus.
Städtische Webschule,	Berlin.
Carl Bachrach,	Bielitz
R. Zipser & Kupke,	„
Carl Hoinkes & Sohn,	„
Moritz Kramer,	„
Karl A Hoinkes,	„
S. Tugendhat jr.,	„
Rudolf Popper,	„
Carl Hess jr.,	„
K. J. Krischke,	„
Carl Reck,	Barcelona.
G. L. Pott & Hinrichs,	Burscheid.
Adolf Ziffer,	Biala.
G. von Halfern,	Burtscheid.
Ehrenfried Saupe,	Braunsdorf.
Seb. da Costa Rato e Sobs,	Covilha.
José de Paiva Catharro,	„
Peig, Planas & Co.,	Coimbra.
Herm. Pfitzner,	Crimmitschau.
Gebr. Spengler,	„
Louis Streicher,	„
Ferd. Ehrler,	„
W. Rehm,	Cottbus.
C. S. Elias,	„
Wollsp. & Weberei „Concordia“	Chihuahua(Mexico)
Lodibert—Bovet & Co.,	Crest
Thom. Jos. Heimbach,	Düren.
Webschule,	Einbeck.
Stumpf, Gross & Co.,	Elberfeld.
Anton Wondrak Sohn,	Eichicht.
Carrois Romain,	Elbeuf.
Fredericia Täppefabrik,	Fredericia.
Fähnrich & Michel,	Guben.
Otto Kuhlmann,	Hameln.
Brüder Siegmund,	Habendorf.
G. F. Leonhardt,	Hainichen.
C. & F. Schnabel,	Hückeswagen.
Sophus Thomsen,	Hjörring.
Franz Baur Söhne	Innsbruck.
Theod. Scheidt & Thanscheidt,	Kettwig.
Martin Lang,	Kronstadt.
Klein & Quenzer,	Kleinheubach.
Behnisch & Co, Teppichfabrik,	Luckenwalde.
Franco José Lopes,	Lissabon.
Leonhardt. Wölker & Girbardt,	Lodz.
Jansen & Co.,	Lisieux.
Friess & Kayser,	Memmingen.
Friedr. Haussmann,	„
Jules Regout & Co.,	Maastricht.
Malmö Yllefabriks Actie-Bolag,	Malmö.
Friedrich Ecks, Mechanische Woll-spinnerei und Weberei,	Nienburg a. W.
K. K. Fachschule für Weberei,	Neutitschein.
J. Otto Messtorff,	Neumünster.
Aktiebolaget fors Ullspinnerei,	Nyköping.
Wäfveri Aktie-Bolaget Hallens	Norrköping.
Vve Jacob, Oulif & Co.,	Nancy.
Aron Frères,	„
Cª de Lanificios de Portalegre	Porto.
Azevedo Meirelles Jrmaôs,	„
Joh. J. Salomon,	Reichenberg.
Industrial-Handelsgesellschaft „Zukunft“,	Samokow.
G. B. Conte,	Schio.
J. J. Giroud & fils,	Serezin.
Josef Zimmermann,	Schässburg.
Carl Heuschke	Sommerfeld.
Städtische Webschule,	„
Joh. Wolfg. Kiesling,	„
Maurits Prins,	Suderwick.
Nidaro Vaeveri,	Trondhjem.
Wwe. J. B. de. Beer & Zonen	Tilburg.
Seguin jeune,	Vienne.
A. Pellat,	„
Brüder Bacher & Co.,	Wien.
Herminghaus & Co.,	Wülfrath.
A. G. Borst,	Zgierz.

Verzeichniss der Empfänger von mechanischen Webstühlen neuer Construction zur Herstellung von Tuchen, Buckskins- und Möbelstoffen

vom 1. Januar bis 31. December 1891.

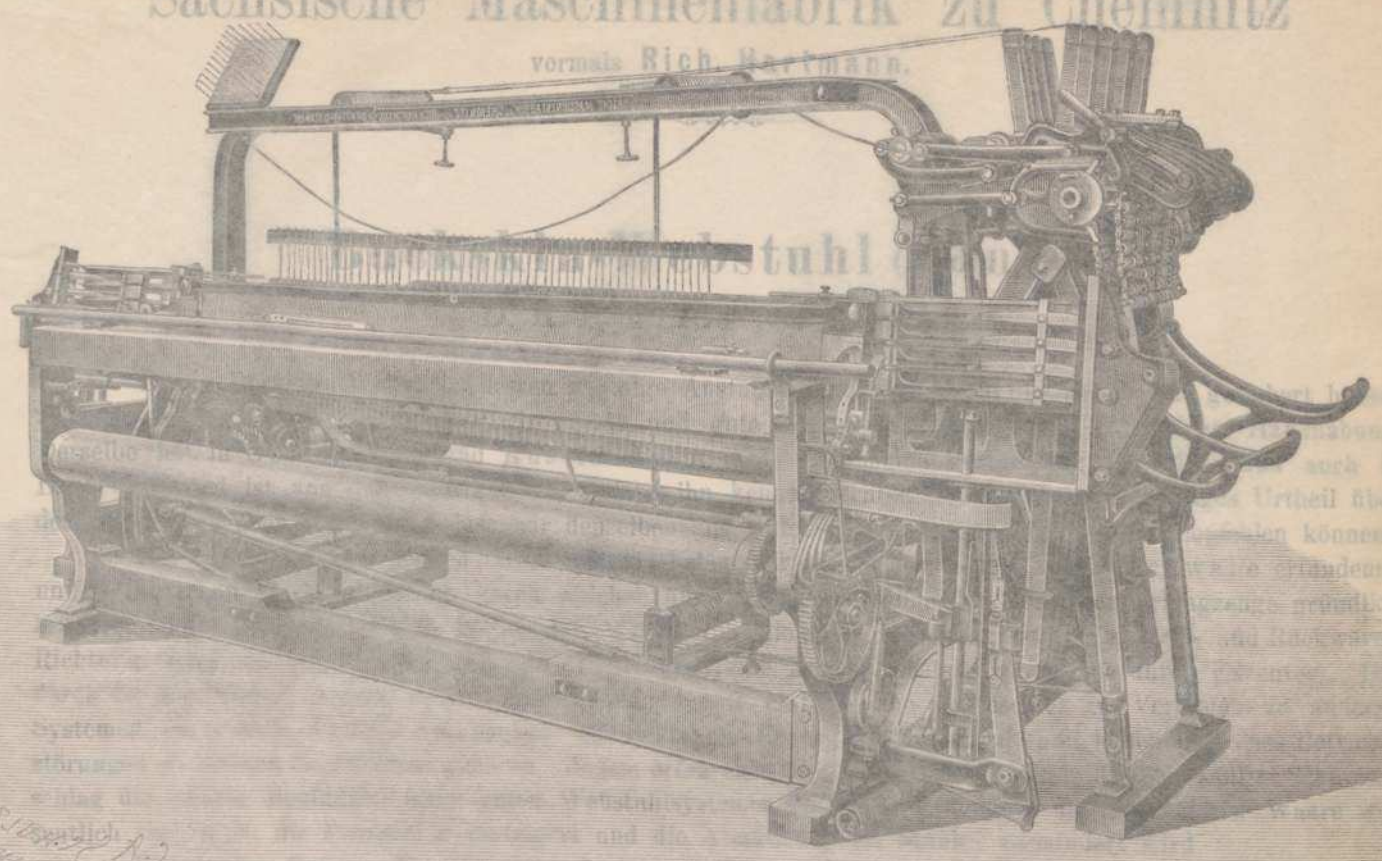
Niels Stampe,	Aarhus.
Rhein, Scheeser & Co.,	Azuga.
S. Pyrris,	Athen.
R. Zipser & Kupke,	Bielitz.
Carl Hess jr.,	„
Rudolf Popper,	„
Jos. Fichtl & Co.,	„
Carl Bachrach,	„
Dir. d. K. K. Staats-Gewerbeschule,	„
Carl Hess,	Biala.
Arne Fabrikker,	Bergen.
Ehrenfried Saupe,	Braunsdorf.
Gustav Schönfeld,	Crimmitschau.
Fabrica de la Concordia,	Chihuahua.
Krugmann & Haarhaus,	Elberfeld.
C. D. Wolff,	„
Aktieselskabet Egersunds Uldvare-fabrik	Egersund.
Fredericia Taeppefabrik,	Fredericia.
Weberei Lehrwerkstätte,	Finsterwalde.
Fedor Zschille & Co.,	Grossenhain.
Louis Kemmler,	Guben.
Jv. K. Kalpazanoff,	Gabrowa.
Gebr. Bechtold,	Hall.
Lemaitre-Demeestere & Fils,	Halluin.
Dervaux, van Kemenade & Co.,	„
Gebr. Sundmacher,	Hildesheim.
C. Illies & Co. (für Herrn Goto in Shinagana, Japan),	Hamburg.
Joh. Math. Weyrer & Söhne	Innsbruck.
Franz Baur's Söhne	Innsbruck.
D. Pappazoglou	Kezanlik.
Klein & Quenzer,	Kleinheubach.
Jansen & Co.,	Lisieux.
Joh. Wülfing & Sohn,	Lennep.
Dan. Haas,	Lambrecht.
Fries & Kayser,	Memmingen.
C. Sager Söhne & Co.,	Neumünster.
O. H. Bremer,	„
Friedrich Kapp,	Nagold.
Aktiebolaget fors Ullspinneri,	Nyköping.
Augstein & Weisl,	Neugedein.
Jos. Schumacher,	Olten.
Anton Demuth & Söhne,	Reichenberg.
Aubin, Protzen & Co.,	„
Wilh. Strache,	Rumburg.
Höhere Webschule.	Reutlingen.
Lamoine & Fourgeaud,	La Rochefoucauld.
Pourpoint frères,	Solre-le-Château.
Gustave & Urbain Wastiaux,	„ „ „
Jürg Jebsen,	Sandvigen.
Deventer Tapijtfabrik, Maurits Prins,	Suderwick.
Stephanoff & Beltschoff,	Slivno.
Adleff Zimmermann & Co.,	Schässburg.
Malena Persson,	Sjöbo.
A. Berger,	Sennwald.
J. J. Giroud & fils,	Serezin.
D. Zlateff & Co.,	Triavna.
Veyrath,	St.-Colombe-les-Vienne.
A. Gandy,	Vienne.

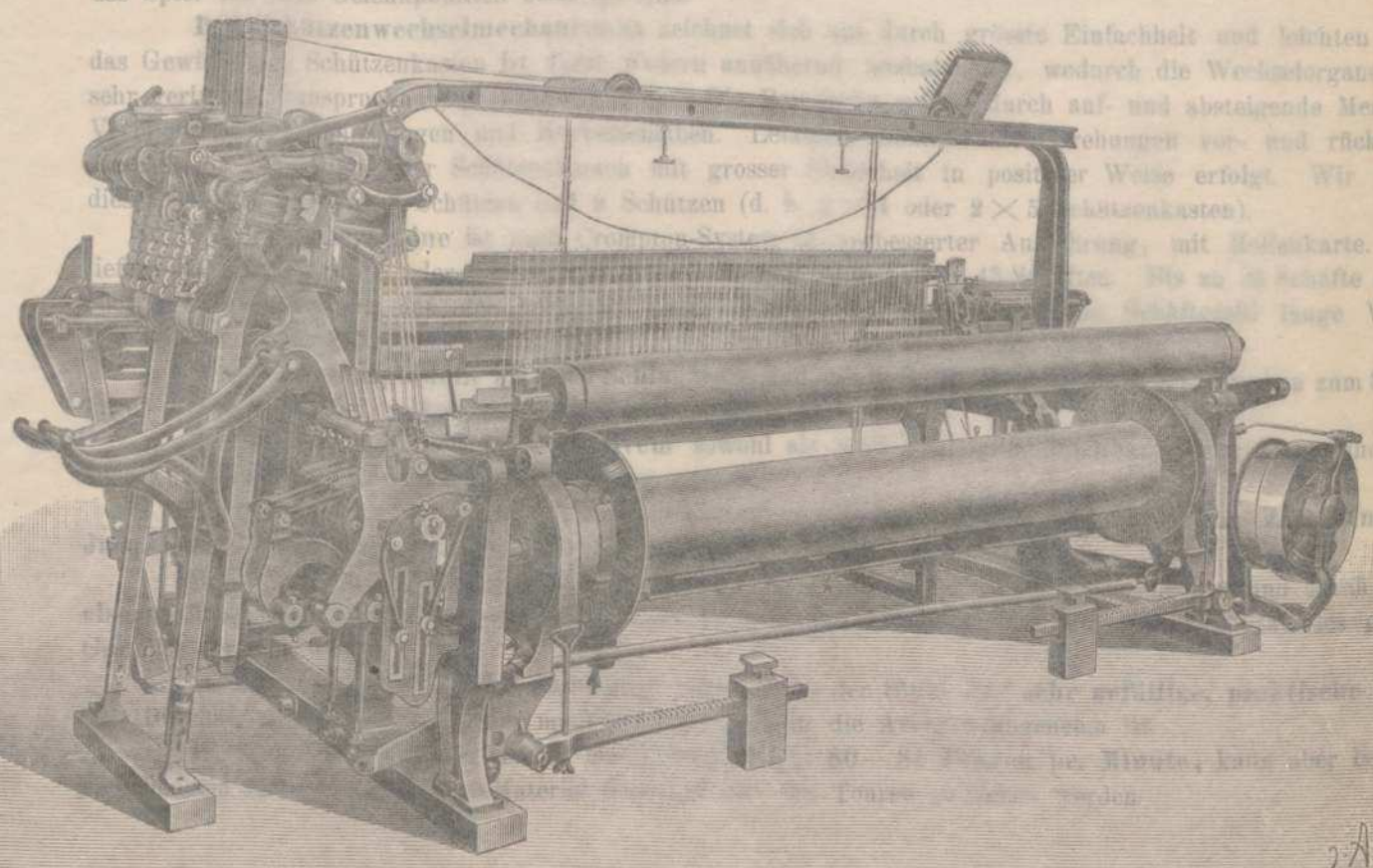
Verzeichniss der Empfänger von mechanischen Webstühlen neuer Construction zur Herstellung von Tuchen, Buckskins und Möbelstoffen vom 1. Januar bis 31. December 1892.

Niels Stampe,	Aarhus.
Wagner & Sohn Nachf.,	Aachen.
Carl Hess,	Biala.
Arne Fabrikker,	Bergen.
Johs. J. Brunn,	Brunnshaab.
J. C. Modeweg & Sohn,	Brede.
Herm. Pfitzner,	Crimmitschau.
Gebr. Spengler,	„
Hermann Donath,	„
Gustav Schönfeld,	„
C. S. Elias,	Cottbus.
G. Herm. Elias,	„
Krugmann & Haarhaus,	Elberfeld.
Jul. Schmits & Co.,	„
Holler & Knevels,	„
Fredericia Taeppefabrik,	Fredericia.
Herm. Bergami,	Forst.
Werkmeisterschule,	„
Carl Braun,	„
C. Siedschlag,	„
Gustav Avellis,	„
Jv. K. Kalpazanoff,	Gabrowa.
Anton Prasch,	Graz.
Schles. Tuchfabrik, R. Wolff,	Grünberg.
Engl. Wollenwaaren-Manufaktur Oldroyd & Blakeley,	„
F. W. Schmidt,	Guben.
J. F. Quist,	Grenaa.
Dervaux van Kemenade & Co.,	Halluin.
C. Illies & Co.,	Hamburg.
Crome & Goldschmidts Fabriker,	Horsens
Joh. Math. Weyrer & Söhne,	Innsbruck.
Klein & Quenzer,	Kleinheubach.
Enlogio Georgief,	Karlowo.
Dan. Haas,	Lambrecht.
Jansen & Co.,	Lisieux.
M. A. Wiener,	Lodz.
Rommel, Weiss & Co.	Mühlheim a. Rhein
Friedrich Haussmann,	Memmingen.
Friess & Kayer,	„
Malmö-Ylle-Fabriks-Aktie-Bolag,	Malmö.
Nordlands Aktienldspinderi	Melbo-Hadsen.
C. Sager Söhne & Co.,	Neumünster.
O. H. Bremer,	„
J. J. Bartram Söhne,	„
Carl Bartram,	„
Actiebolaget Fors Ullspinneri,	Nyköping.
C. A. Küntzel,	Neustadt.
Gebr. Abraham,	Neudamm.
Meckel & Co.,	Ohligs.
A. Zöpffel,	Quellenstein.
Aubin, Protzen & Co.,	Reichenberg.
Jörg. Jebsen,	Tosseklevens-Fabrik Svel
Jens J. Jebsen,	Berger-Fabrik b. Sérézin.
J. J. Giroud & fils,	
Gustave & Urbain Wasteaux,	Solre-le-Chateau.
Chr. Hammer,	Silkeborg.
C. F. Rimpler & Co.,	Schwiebus.
Pirscher & Co.,	Sommerfeld.
C. M. Brossard,	Schirmeck.
Gebr. Pfeifer,	Weida.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

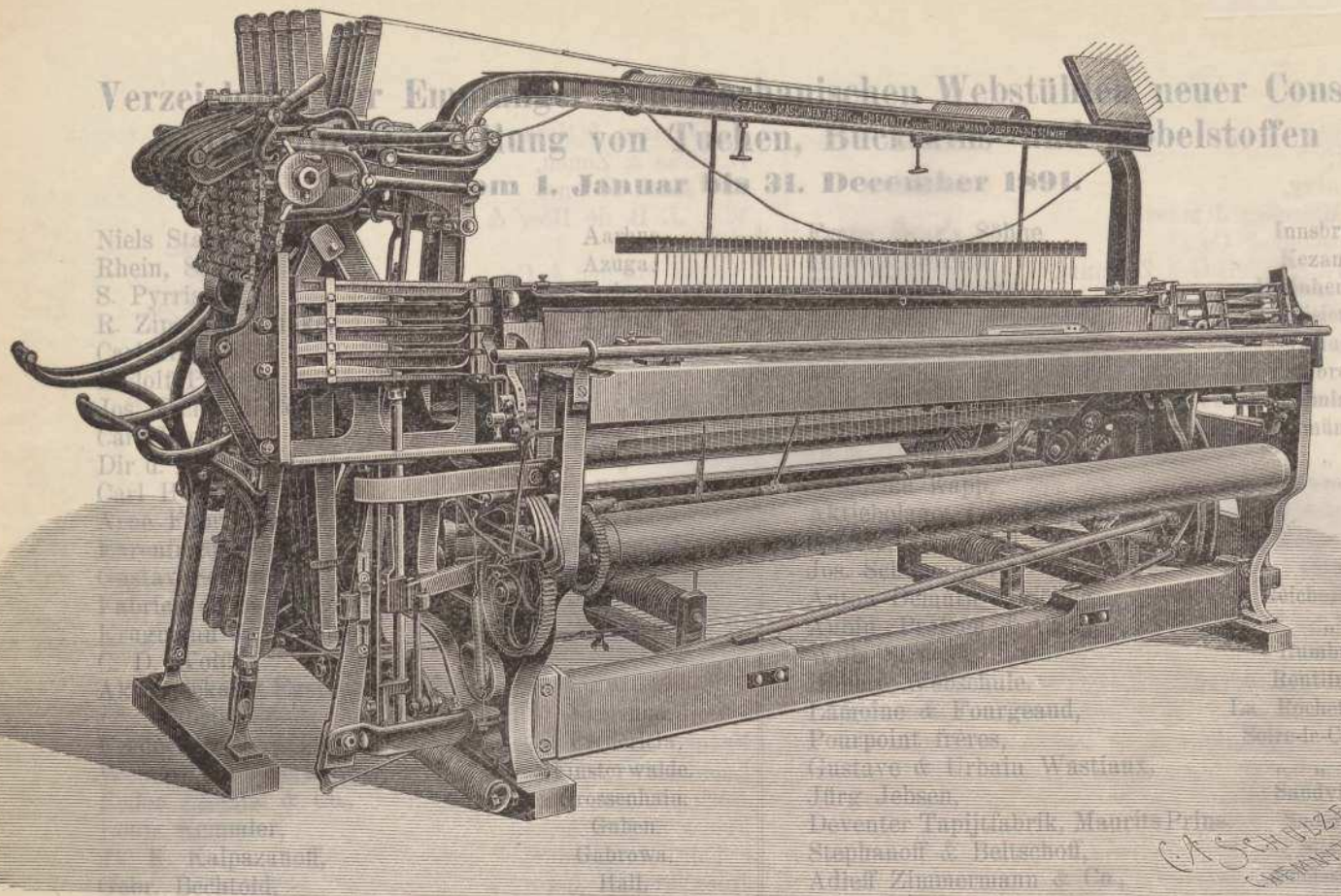
vormals Rich. Hartmann.

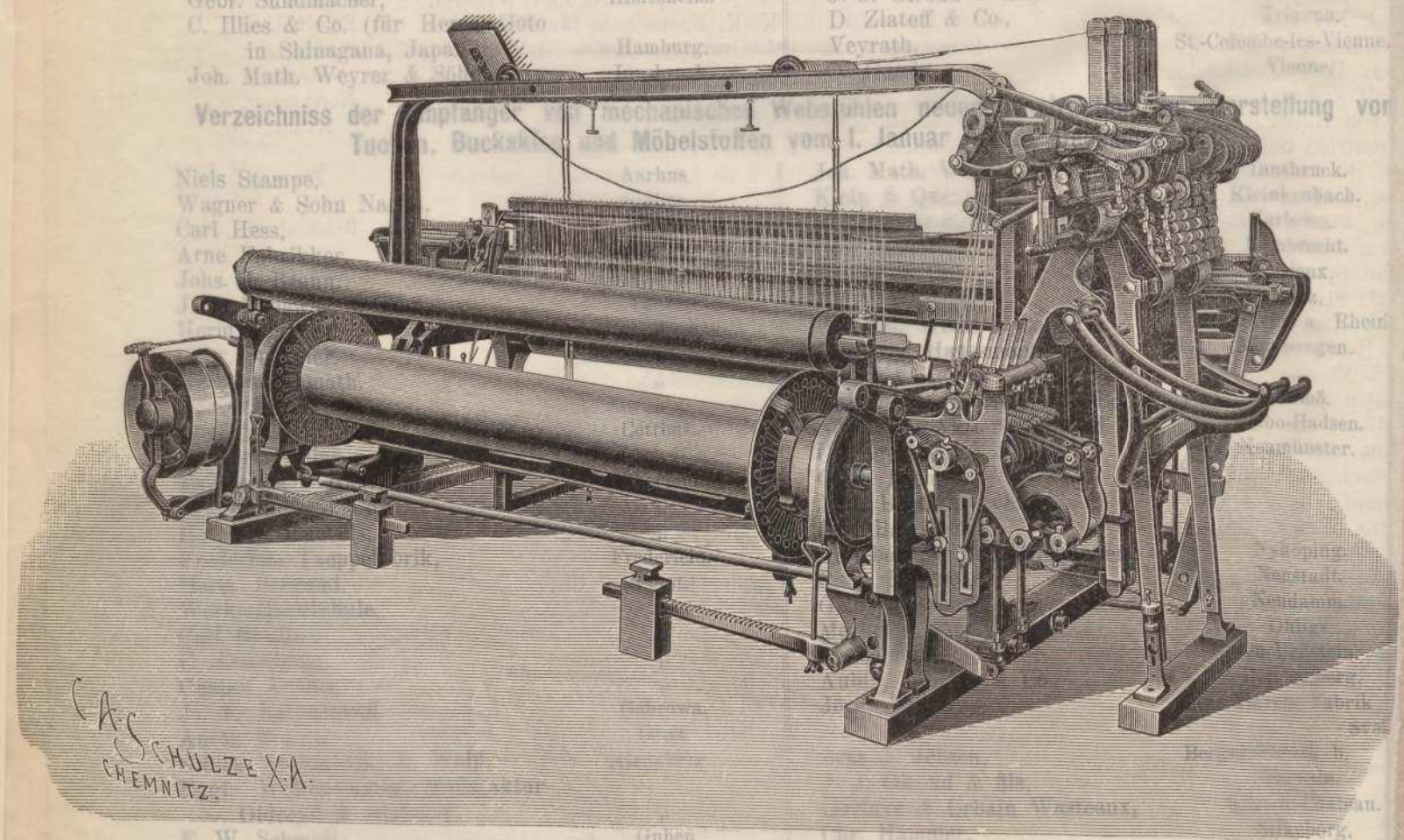




Buckskin-Webstuhl (Patent Schwabe).

vorm. **Rich. Hartmann.**





Buckskin-Webstuhl (Patent Schwabe).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

Buckskin-Webstuhl (Modell 1895).

D. R. P. 77434 (Georg Schwabe).

Dieser Buckskin-Webstuhl, dessen alleinige Ausführung im deutschen Reiche wir uns gesichert haben, zeichnet sich aus durch ausserordentlich grosse und gute Leistung, solide Bauart und leichte Handhabung. Derselbe hat in Oesterreich und Russland sehr rasch allgemeine Verbreitung gefunden und auch in Deutschland ist von den Fabrikanten, welche ihn kennen lernten, stets ein sehr günstiges Urtheil über den Stuhl abgegeben worden, so dass wir denselben aus vollster Ueberzeugung sehr warm empfehlen können.

Als besonderes Kennzeichen dieses Systems heben wir hervor den neuen, von G. Schwabe erfundenen und **patentirten Schützenschlag,** durch welchen die vielen Uebelstände der bisherigen Schlagzeuge gründlich beseitigt sind. Derselbe arbeitet in positiver Weise, d. h. die Schlagbewegung ist in Vorwärts- und Rückwärts-Richtung begrenzt, indem solche vollzogen wird durch eine Kurbel (anstatt wie bisher durch Excenter). Dadurch ist der Schlag äusserst sicher, gleichmässig, sanft und beinahe geräuschlos im Vergleich zu anderen Systemen, dermassen, dass die Stuhlmeister mit Schlagregulirung fast Nichts zu thun haben und dass Betriebsstörungen zu grossen Seltenheiten gehören. Jedem erfahrenen Fabrikanten ist bekannt, dass ein sanfter Schützenschlag die oberste Bedingung eines guten Webstuhlsystemes bildet, weil dadurch die Qualität der Waare wesentlich verbessert, die Production gesteigert und die Abnützung des Stuhles vermindert wird

Ein zweiter Vorzug dieses Systemes besteht in der **vereinfachten Ladenbewegung:** Die sogenannten Ladenwinkel an der Wand sind beseitigt und die Kurbel wirkt direkt auf die Ladenstütze; dies hat einen viel ruhigeren Ladengang zur Folge, indem die Vibration der bisher in der Wand befestigten Bolzen und das Spiel von drei Gelenkpunkten beseitigt sind.

Der Schützenwechselmechanismus zeichnet sich aus durch grösste Einfachheit und leichten Gang, das Gewicht der Schützenkasten ist durch Federn annähernd ausbalancirt, wodurch die Wechselorgane einer sehr geringen Inanspruchnahme ausgesetzt sind. Die Bewegung erfolgt durch auf- und absteigende Messer in Verbindung mit Zahnstangen und Kurbelscheiben. Letztere machen halbe Drehungen vor- und rückwärts, weshalb die Einstellung der Schützenkasten mit grosser Sicherheit in positiver Weise erfolgt. Wir führen diesen Wechsel aus für 7 Schützen und 9 Schützen (d. h. 2×4 oder 2×5 Schützenkasten).

Die Schaftmaschine ist nach Crompton-System in verbesserter Ausführung, mit Rollenkarte. Wir liefern dieselbe für grobe oder feine Theilung, in letzterem Falle bis zu 43 Schäften. Bis zu 25 Schäfte grober oder 33 feiner Theilung hat der Webstuhl kurze Wände, für darüber gehende Schäftezahl lange Wände. Die Bewegung der Schaftmaschine ist derart, dass das Fach möglichst lange offen bleibt.

Sowohl **Kastenspindeln** als auch **Schlagzeug** sind mit **Sicherheitsverbindungen** versehen zum Schutz gegen Bruch der dabei wirkenden Theile.

Wir liefern den Stuhl mit **negativem** sowohl als auch **positiven Tuchbaum-Regulator** und **ein-** oder **zweibäumiger Kettenbaumeinrichtung.**

Besondere Wünsche der Herren Fabrikanten bezügl. anderer Einrichtungen, wie z. B. **Antrieb, Jacq.-Maschinen-Bewegungen etc.** werden nach Möglichkeit berücksichtigt.

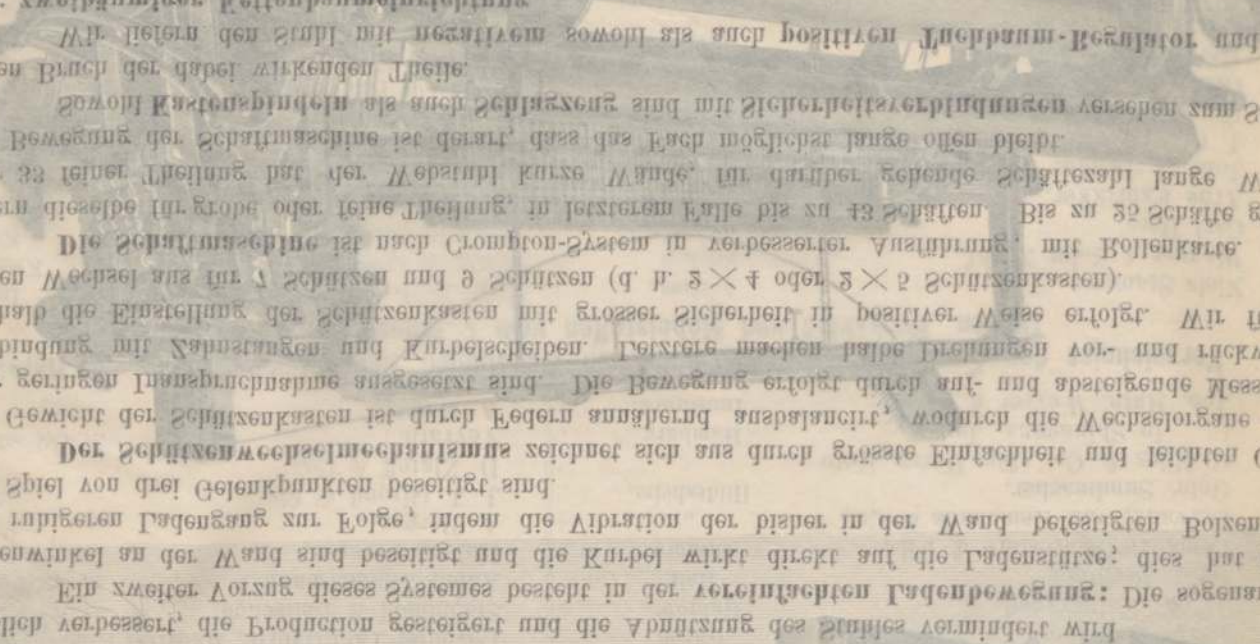
Wir erwähnen zum Schlusse noch, dass die Stuhlwände in der Hauptsache sehr fest und durch **gusseiserne Traversen** mit **gehobelten Füssen** verbunden sind, wodurch eine grössere Stabilität des ganzen Gestelles erreicht wird.

Im Allgemeinen wird jeder Sachkenner sagen, dass der Stuhl eine **sehr gefällige, praktische Organisation** hat, sich leicht und sicher montiren lässt und für die Arbeiter angenehm ist.

Bei 212 cm Arbeitsbreite macht der Webstuhl leicht **80 — 84 Touren pr. Minute,** kann aber bei entsprechendem Ketten- und Schuss-Material auch auf 90 — 96 Touren getrieben werden.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

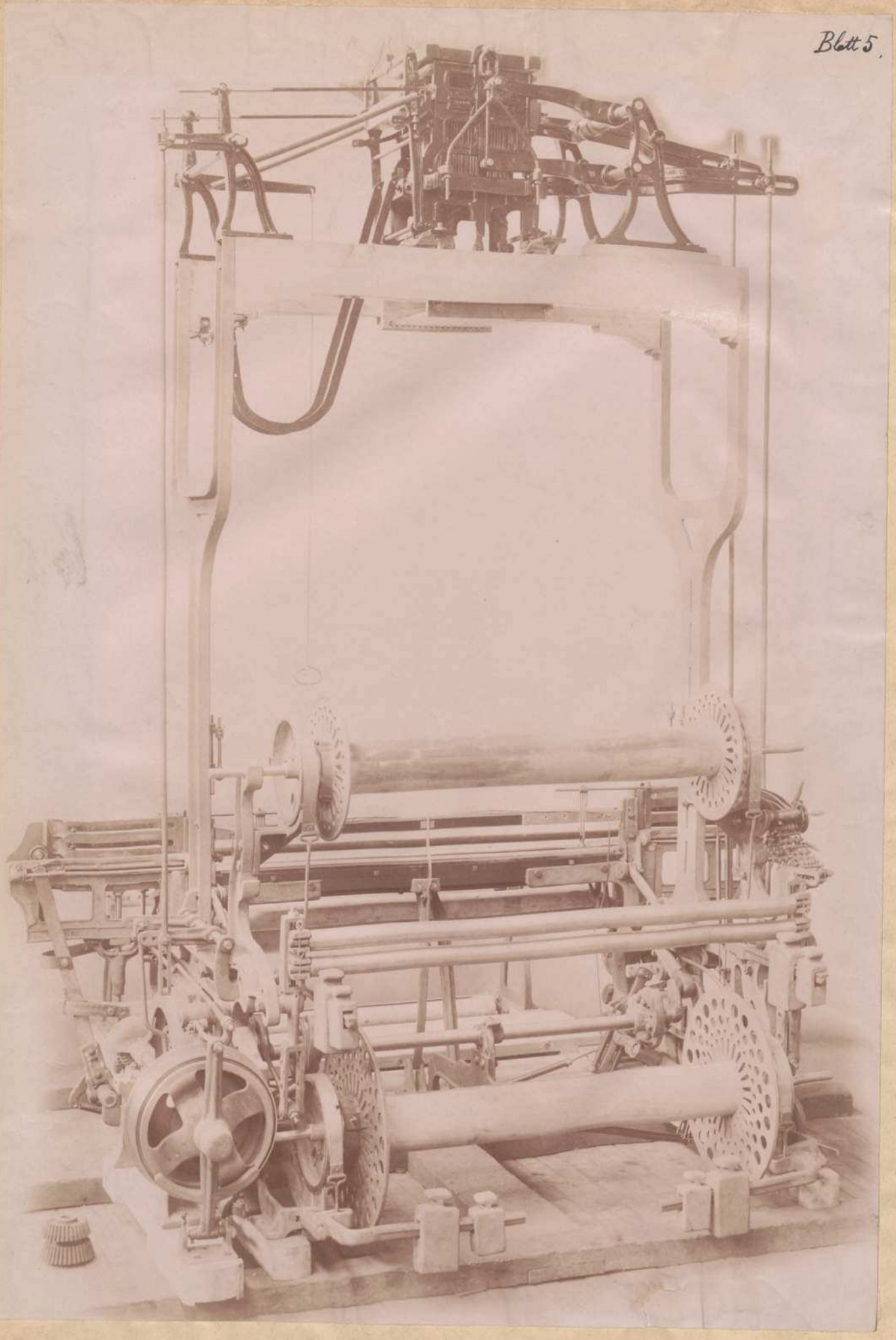


Buckskin-Webstuhl (Model 1892).

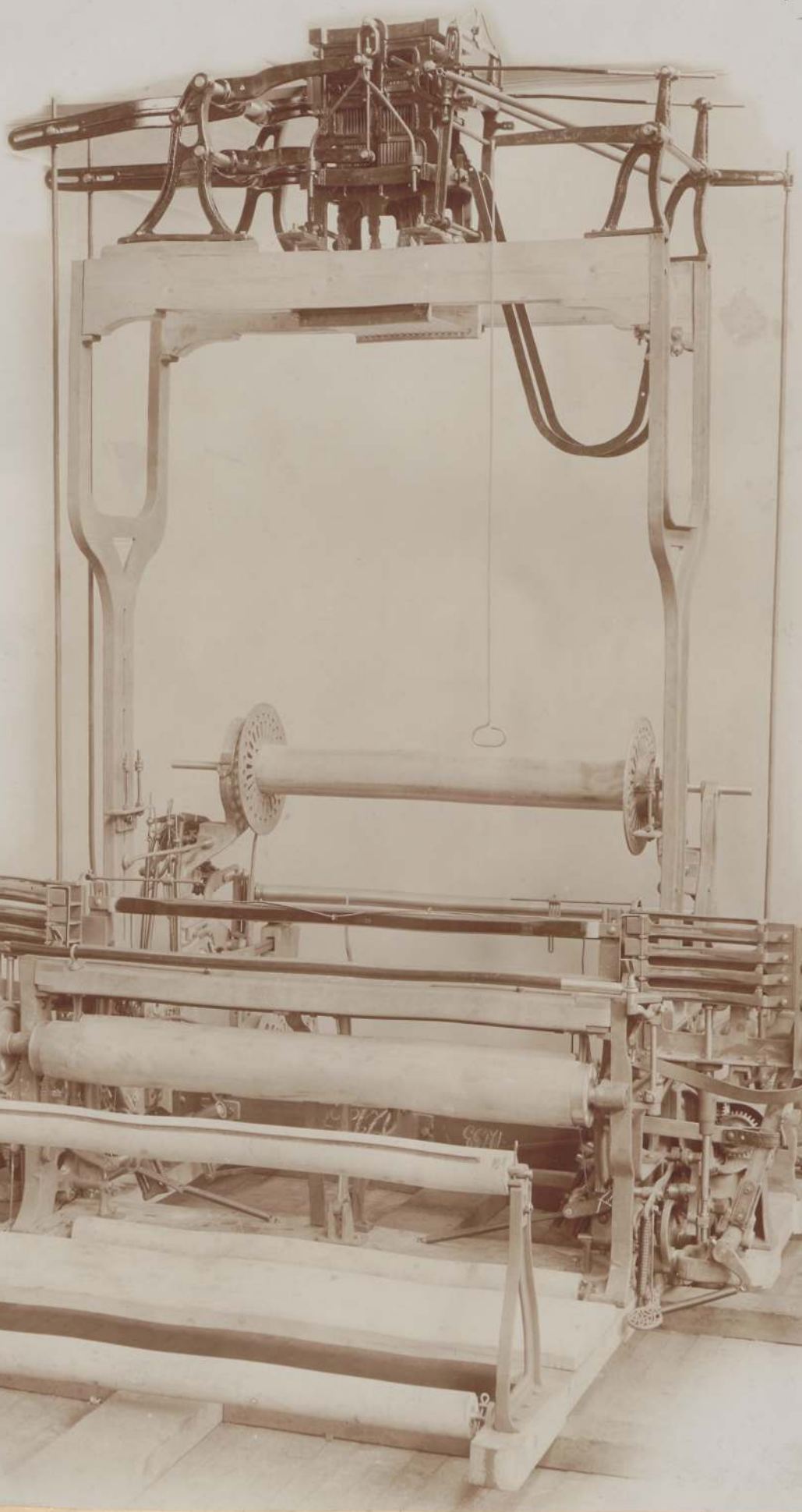
D. R. P. 77434 (Georg Bormuth).

Dieser Buckskin-Webstuhl, dessen allseitige Anordnung im allgemeinen Bezug auf neue Construction hat, ist für die Herstellung aller Arten glatter und façonnirter Buckskins, sowie auch für Cheviots, Tuche, Flanelle, Satins, Croisés, Diagonals, Cords, Velvets, Moleskins, Manchesters, Fantasiestoffe, Teppiche, Portièren, Möbelstoffe, Gurte, Bänder, Hosenträger, Schnürbänder, Gardinen, Spitzen, Tüll, Filets, Stickereien, Gaze, Crêpe, Crêpe anglais, Crêpe de Chine, Crêpe Marocain, Crêpe Georgette, Crêpe Lisse, Crêpe Meteor, Crêpe Rhodia, Crêpe Suzette, Crêpe Voile, Crêpe Faconné, Crêpe Ondé, Crêpe Ninon, Crêpe Mousseline, Crêpe Mousseline de Soie, Crêpe Mousseline de Laine, Crêpe Mousseline Imprimé, Crêpe Mousseline Brodé, Crêpe Mousseline Façonné, Crêpe Mousseline Ondé, Crêpe Mousseline Rayé, Crêpe Mousseline Quadrillé, Crêpe Mousseline Pointillé, Crêpe Mousseline Chiné, Crêpe Mousseline Moiré, Crêpe Mousseline Glacé, Crêpe Mousseline Satiné, Crêpe Mousseline Velouté, Crêpe Mousseline Veloutine, Crêpe Mousseline Velours, Crêpe Mousseline Velvet, Crêpe Mousseline Velveteen, Crêpe Mousseline Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velveteen, Crêpe Mousseline Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velveteen, Crêpe Mousseline Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velveteen, Crêpe Mousseline Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velveteen, Crêpe Mousseline Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velveteen, Crêpe Mousseline Velvetine, Crêpe Mousseline Velvet Cord, Crêpe Mousseline Velvet Corduroy, Crêpe Mousseline Velvet Plush, Crêpe Mousseline Velvet Velours, Crêpe Mousseline Velveteen, Crêpe Mousseline Velvet

Blatt 5.



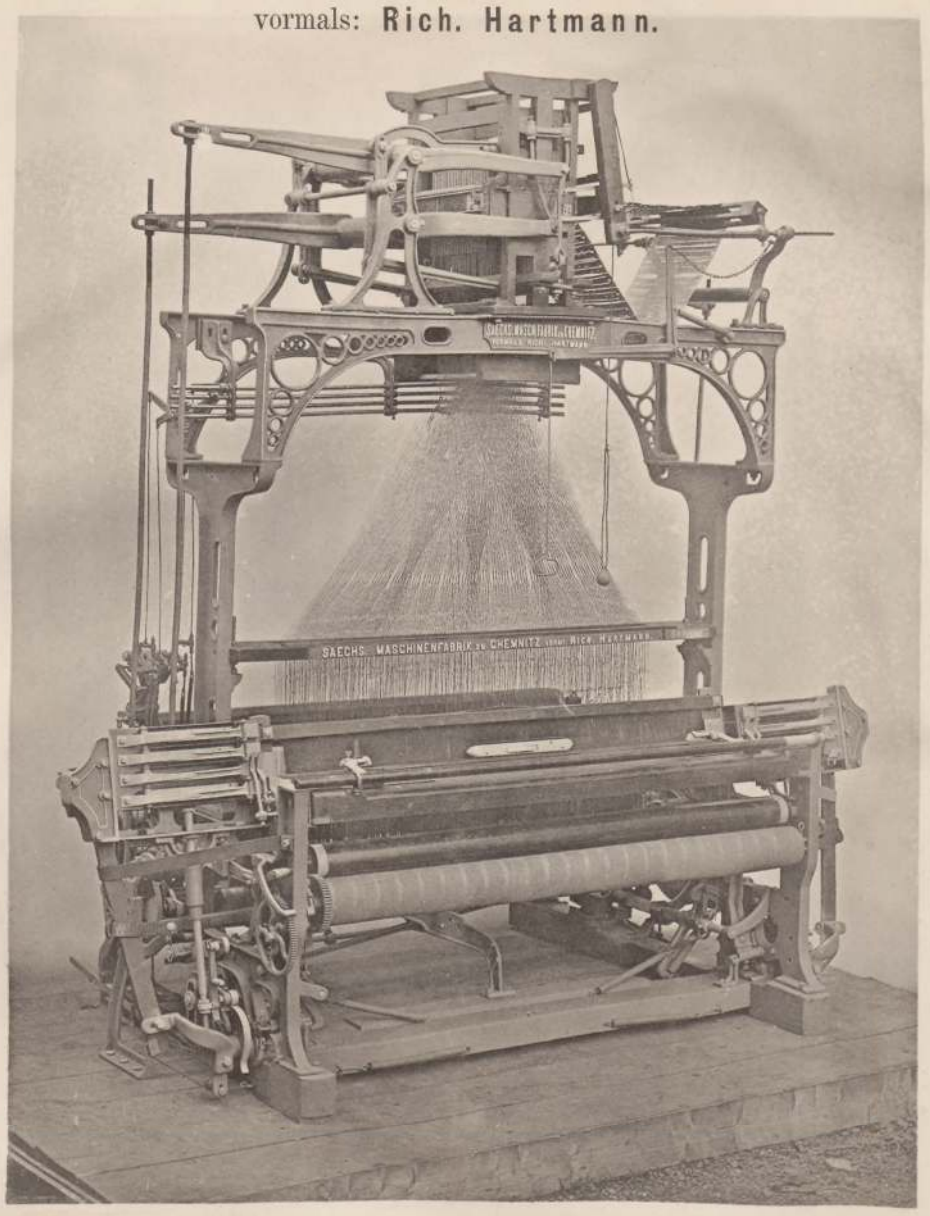
Blatt 5.



B.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals: **Rich. Hartmann.**

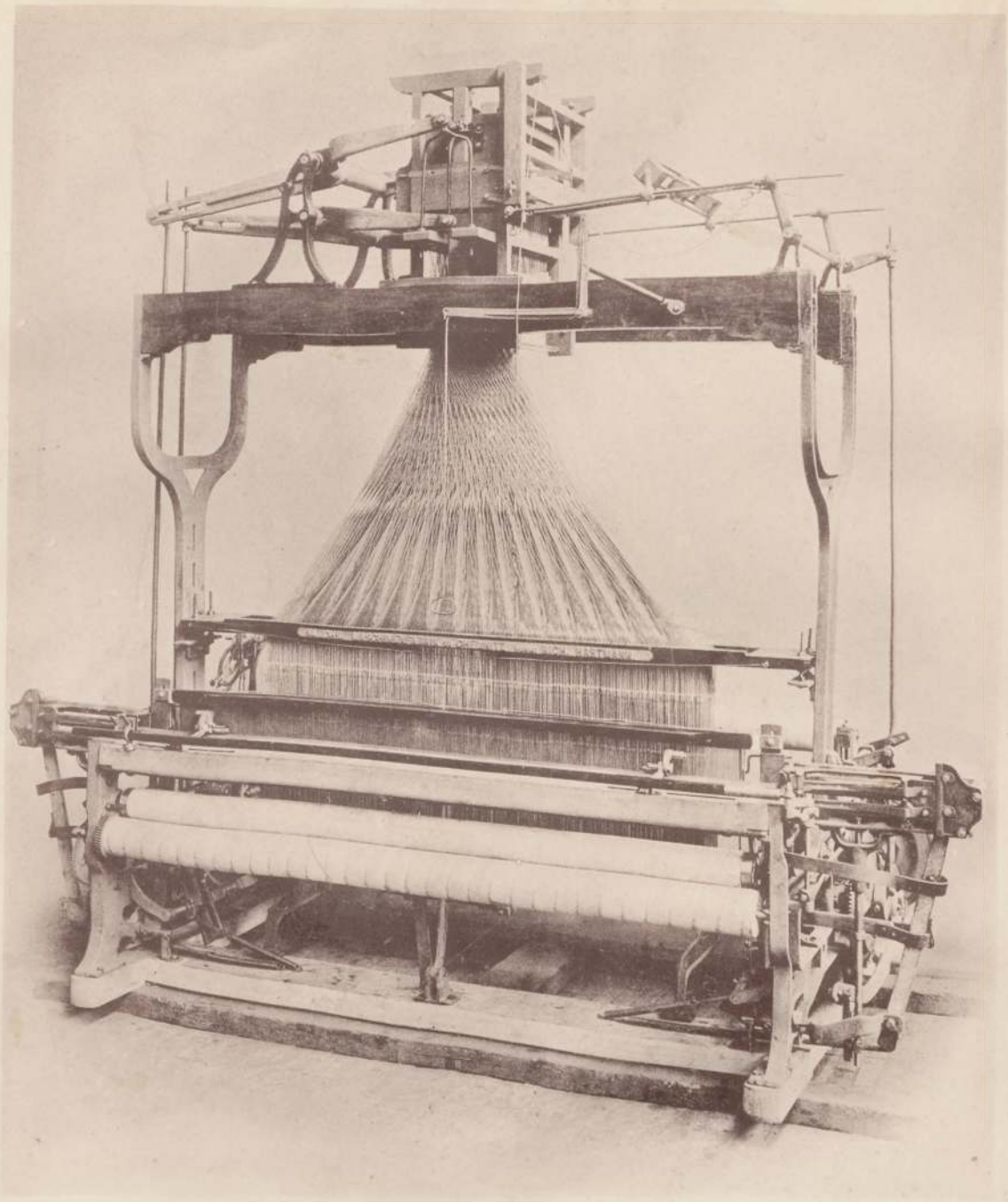


Jacquardstuhl C. Nr. 12 b

mit 7 fachem Schützenwechsel für Buckskin, Teppich- und Möbelstoffe.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

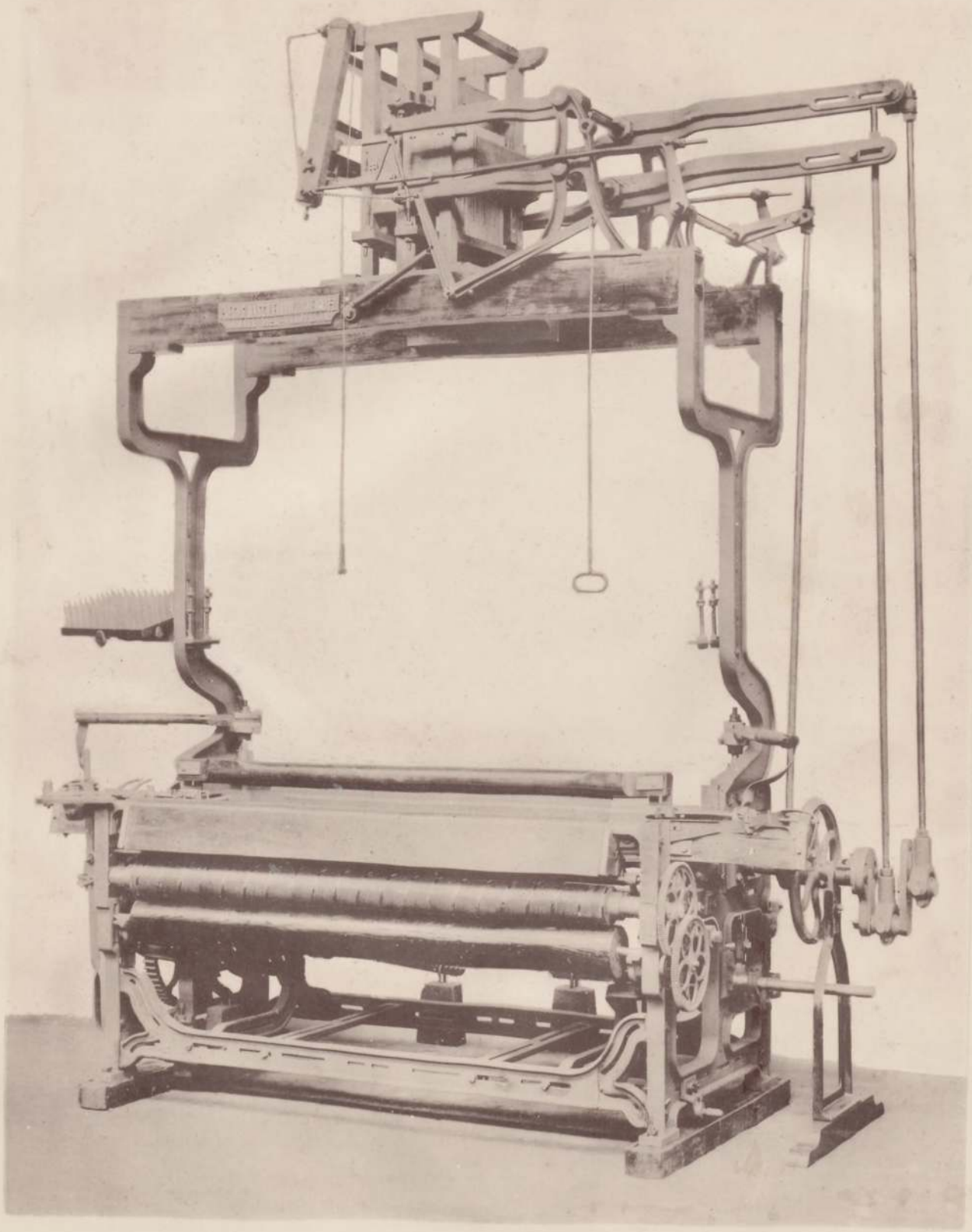


Jacquardstuhl C 12b

mit 3 fachem Schuber-Schützenwechsel für Buckskin etc.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



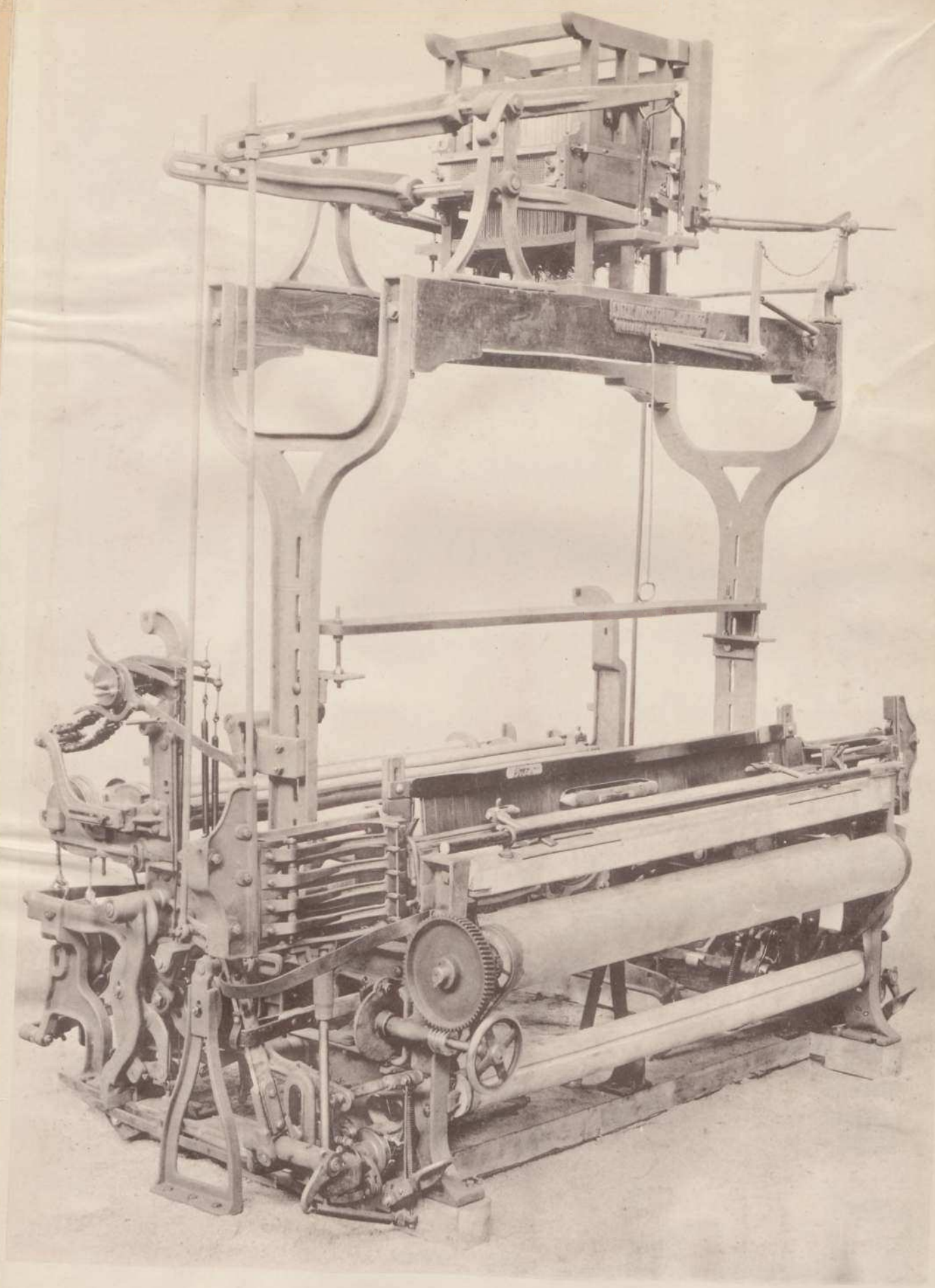
Mechanischer Webstuhl

(System Hdgn.)

mit Oberschlag, einschützig und Jacquardmaschine.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

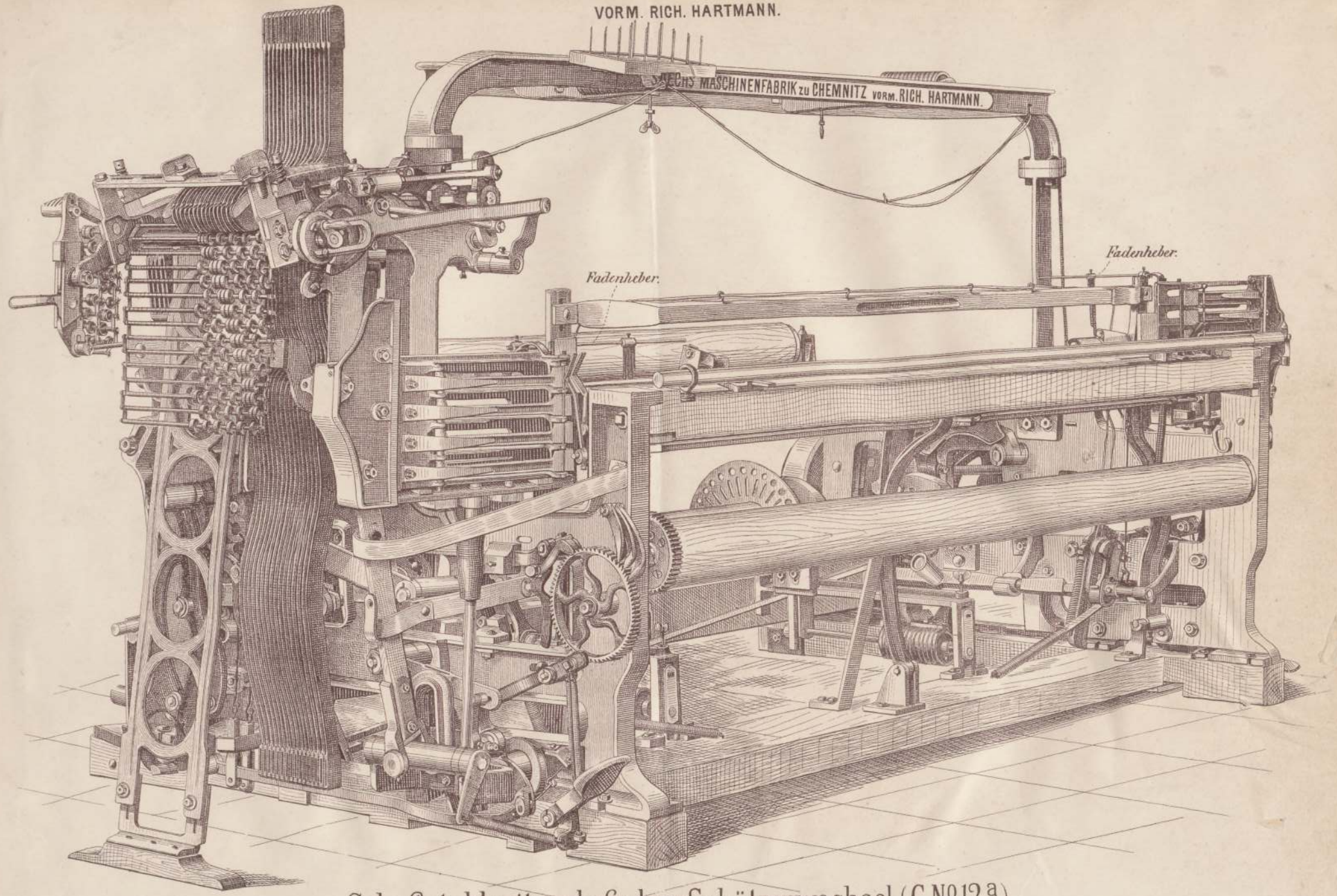
vormals **Rich. Hartmann.**



Jacquardstuhl C Nr. 12c

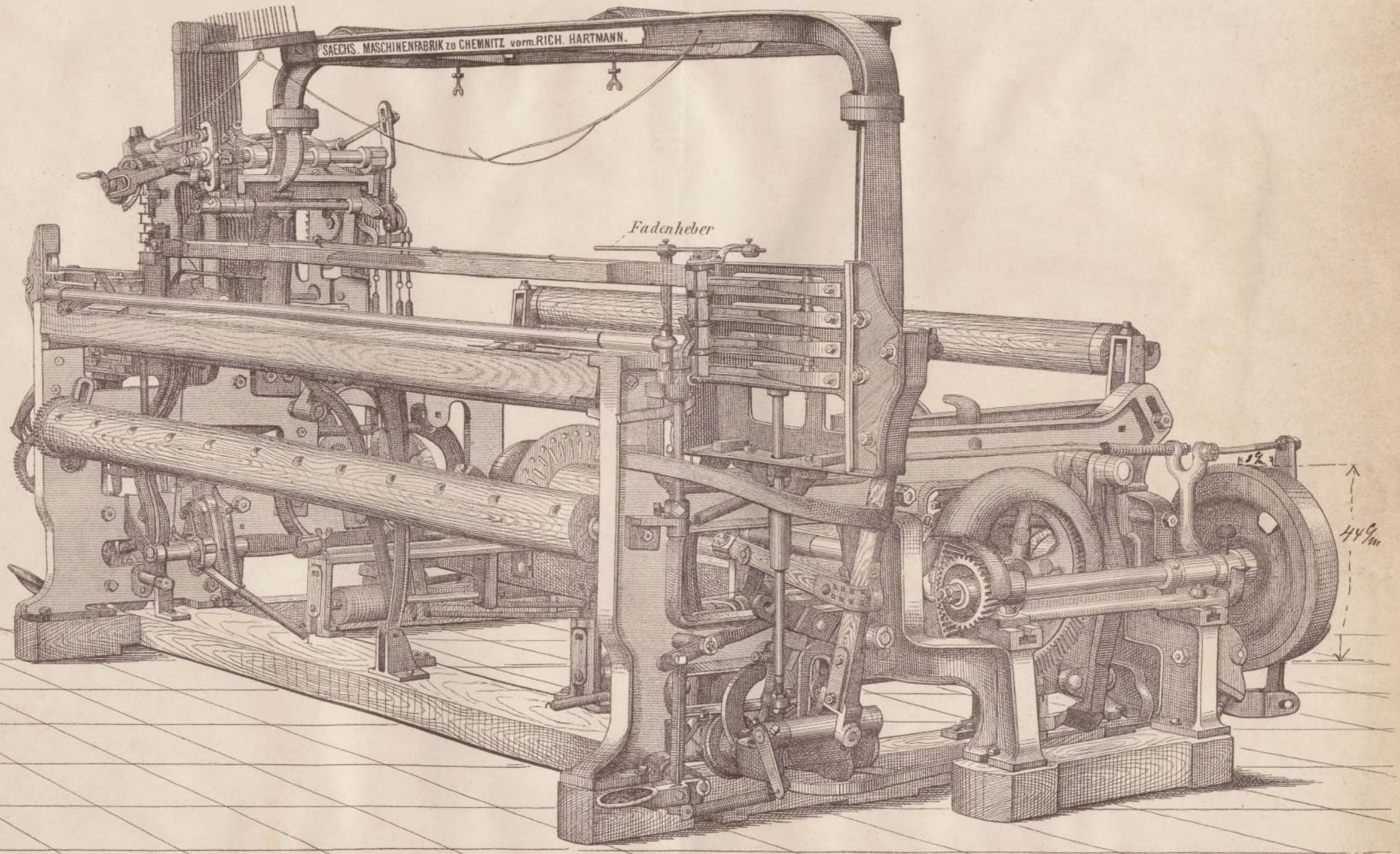
für Teppich- und Möbelstoffe mit mehrfachem Schützenwechsel und mehreren Kettenbäumen.

SÄCHSISCHE MASCHINENFABRIK ZU CHEMNITZ
VORM. RICH. HARTMANN.



Schaffstuhl mit mehrfachem Schützenwechsel. (C. № 12 a).

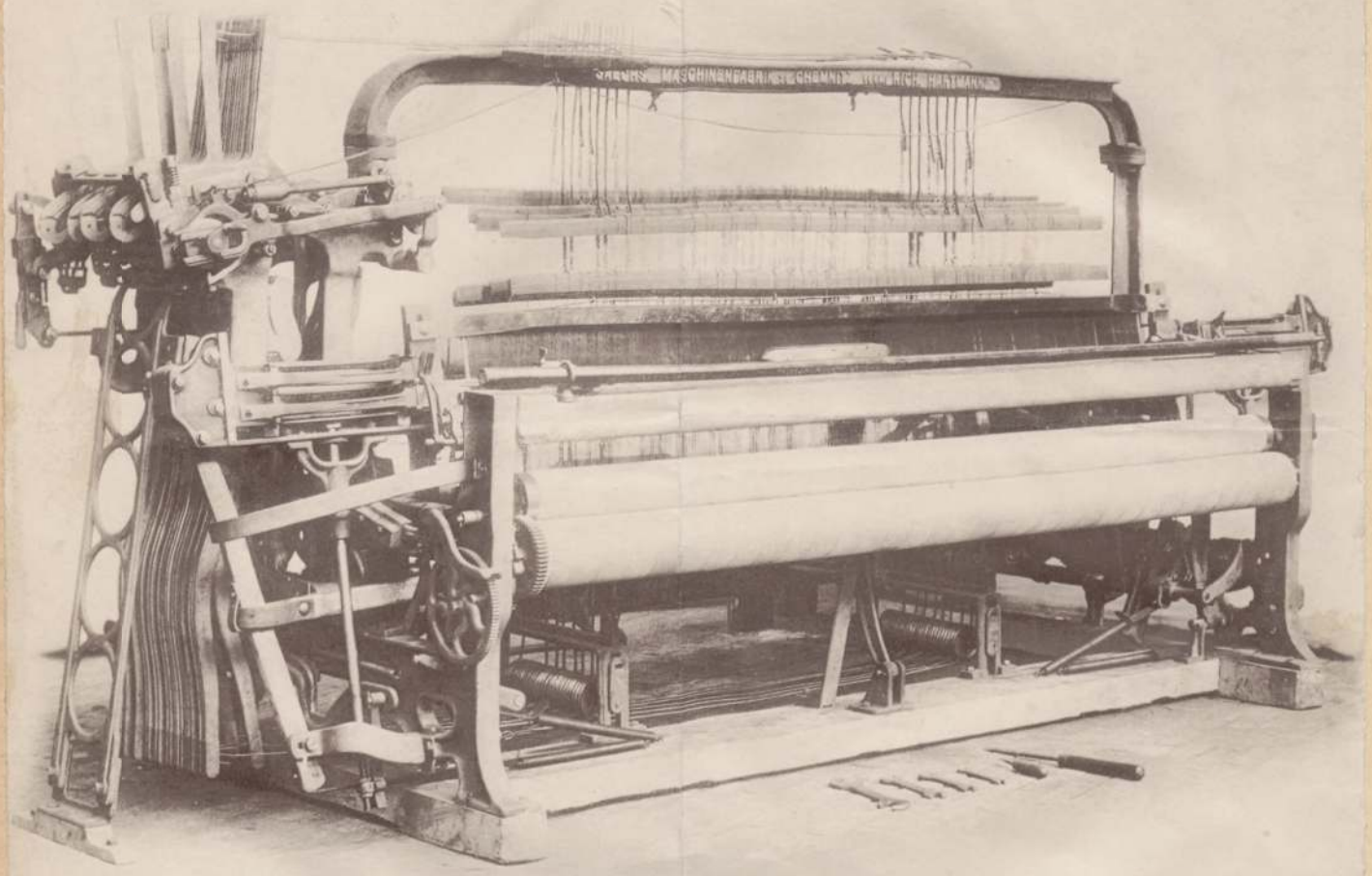
SÄCHSISCHE MASCHINENFABRIK ZU CHEMNITZ
VORM. RICH. HARTMANN.



Schaftstuhl mit mehrfachem Schützenwechsel und verstellbarem Antrieb. (C № 12 a)

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals Rich. Hartmann.

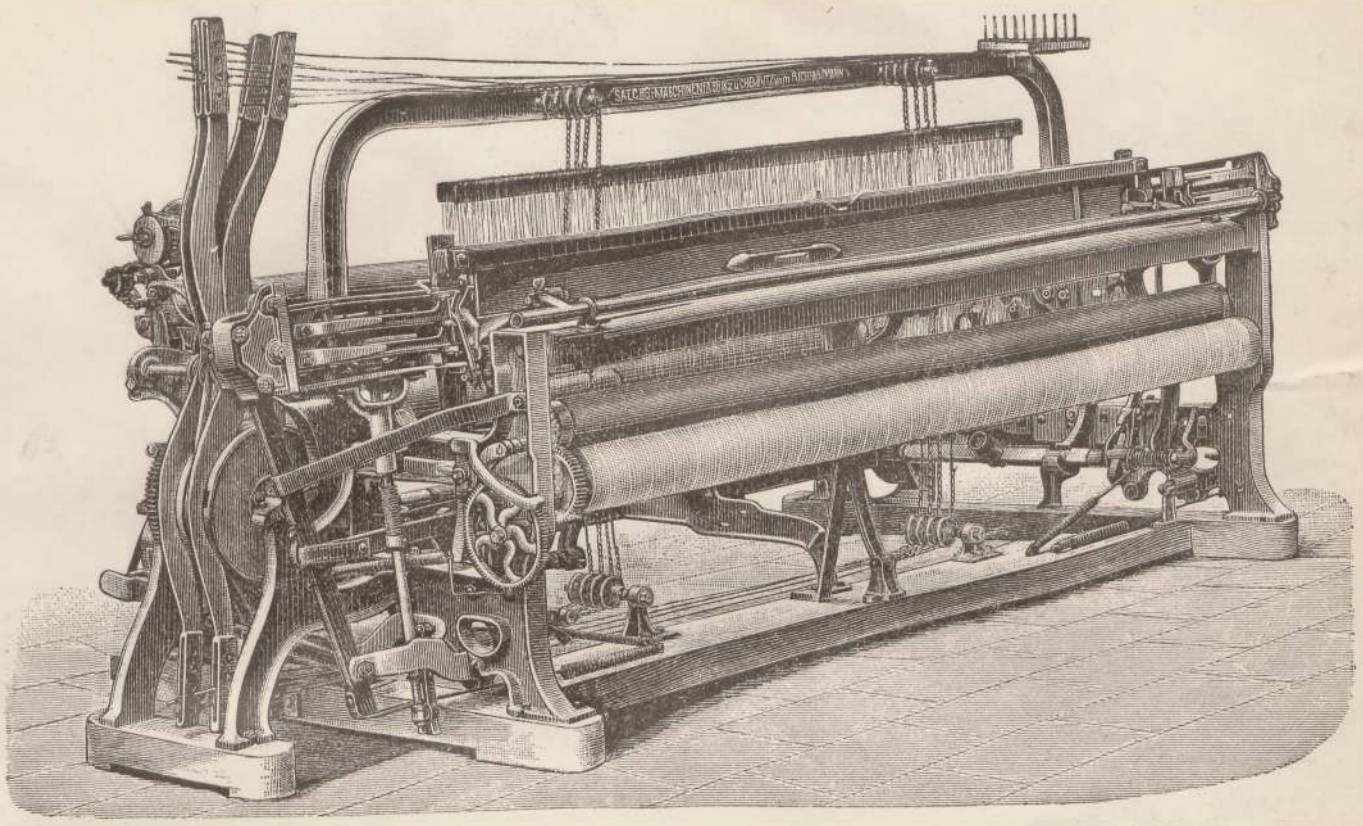


Webstuhl C 12a

mit 3 fachem Schuber-Schützenwechsel und 25 schäftiger Schaftmaschine.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

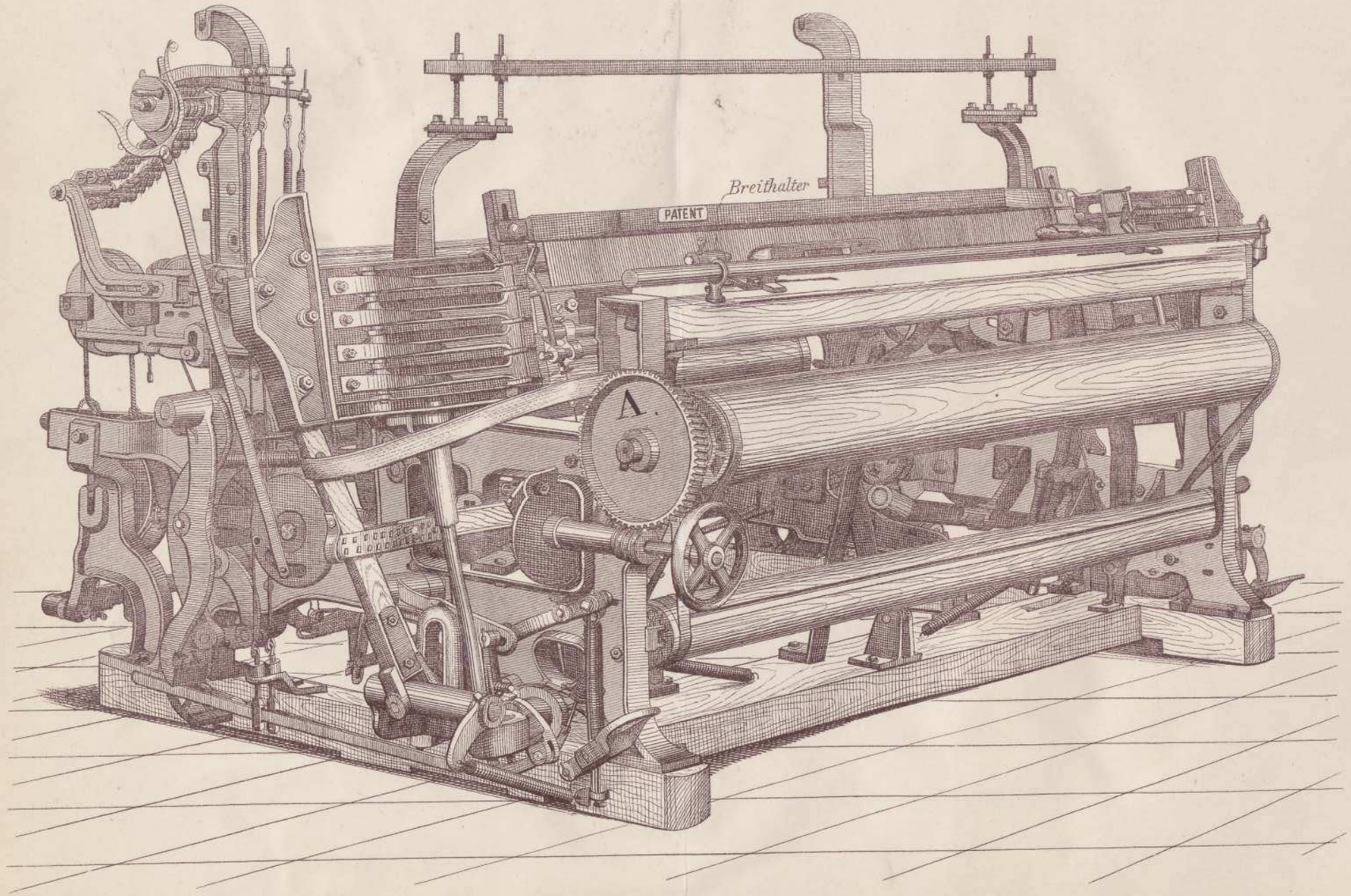
vormals: **Rich. Hartmann.**



Stuhl mit Excentrik-Schaftbewegung

mit 3 fachem Schützenwechsel.

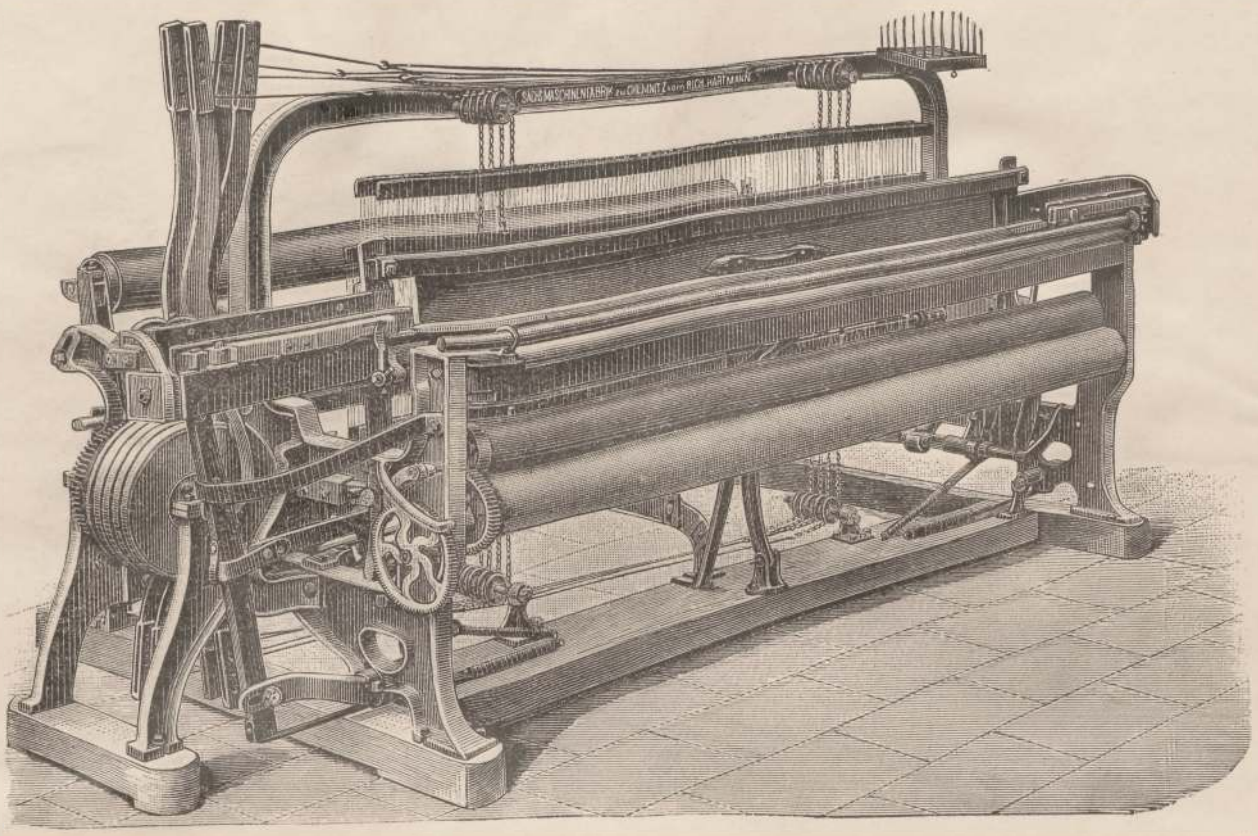
SÄCHSISCHE MASCHINENFABRIK ZU CHEMNITZ
VORM. RICH. HARTMANN.



Jacquardstuhl C. № 12 c mit mehrfachem Schützenwechsel u. mehreren Kettenbäumen

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals: **Rich. Hartmann.**

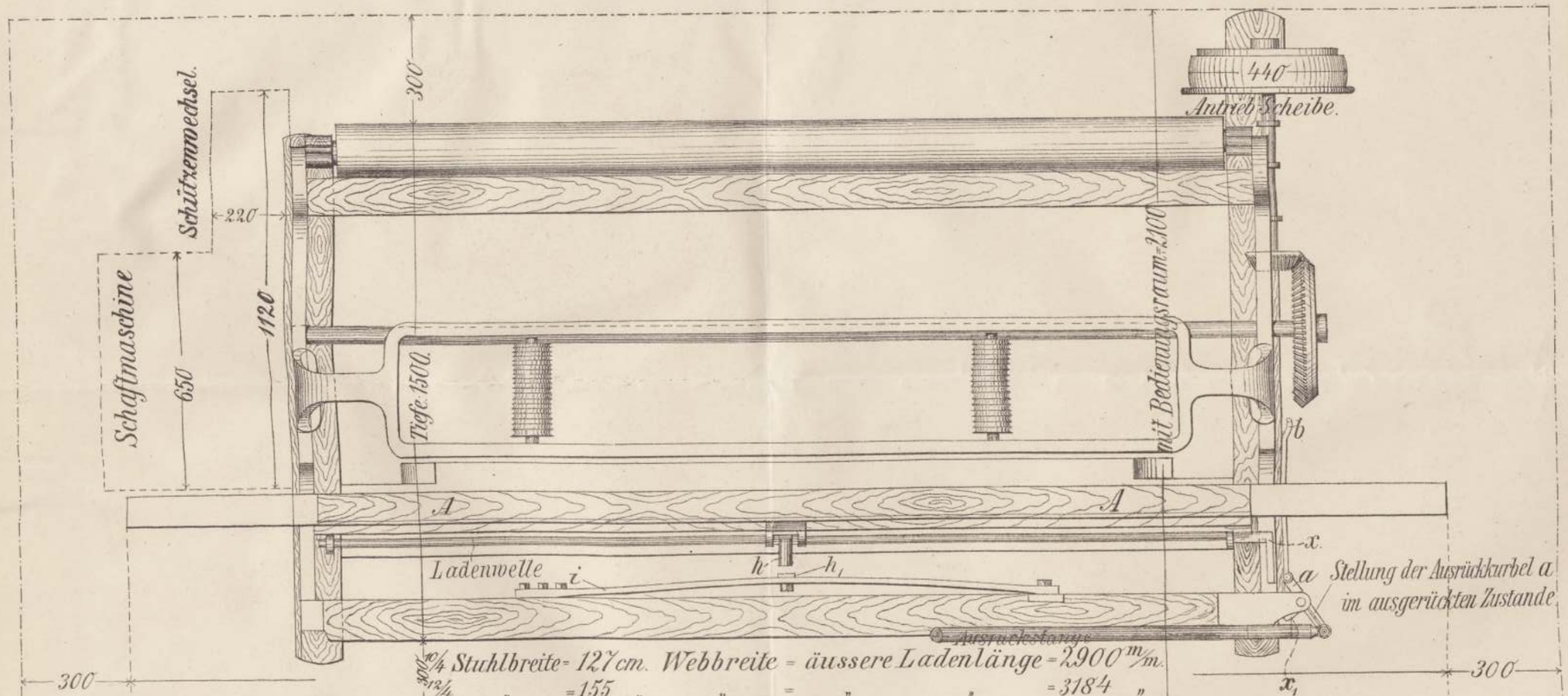


A. Nr. 1-5 glatter Stuhl

für Tuch, Croisé, Köper, Satin u. s. w.

Grundriſs des kurzwandigen Stuhles.

derselbe kann mit 25 starken oder 32 schwachen Schäften ausgerüstet werden.

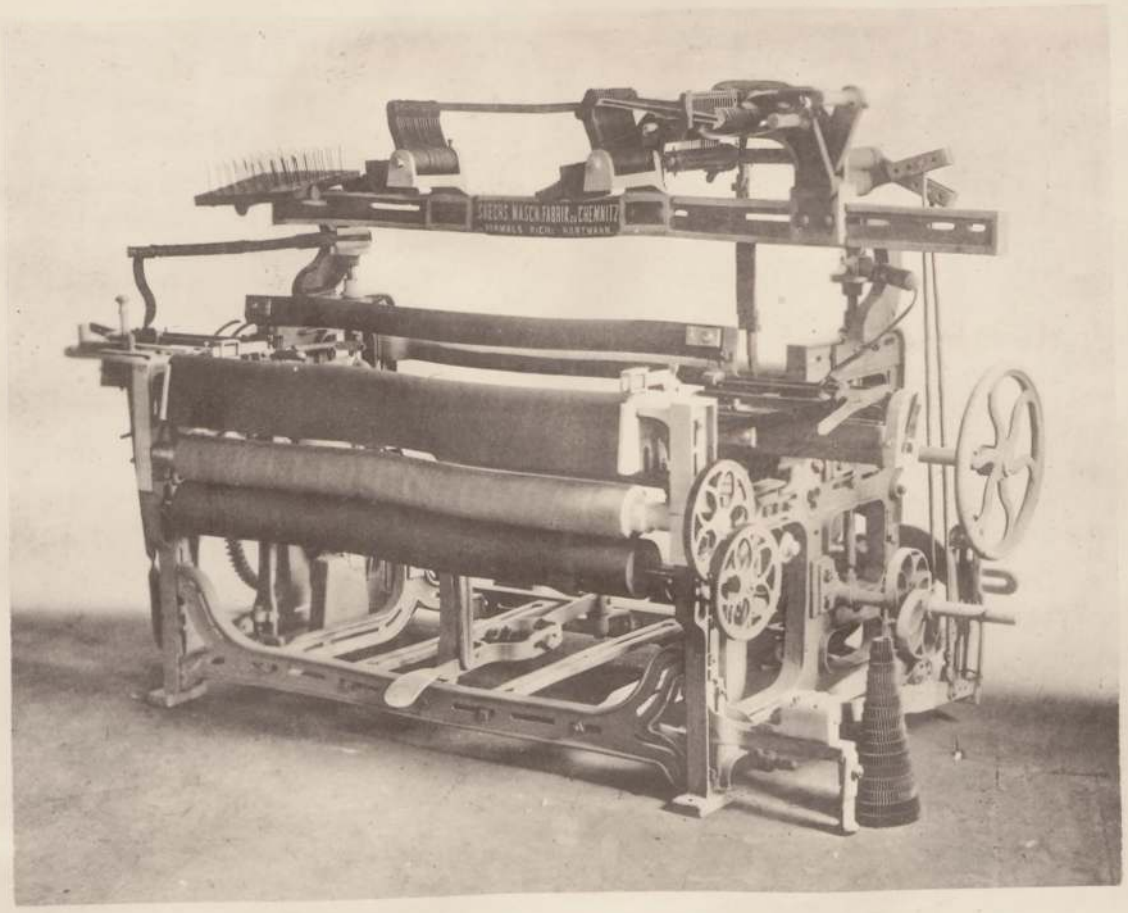


10/4	Stuhlbreite =	127 cm.	Webbreite	=	äussere Ladenlänge	=	2900 m/m.
12/4	„	= 155 „	„	=	„	„	= 3184 „
14/4	„	= 184 „	„	=	„	„	= 3466 „
16/4	„	= 212 „	„	=	„	„	= 3750 „
18/4	„	= 240 „	„	=	„	„	= 4034 „
20/4	„	= 268 „	„	=	„	„	= 4313 „
22/4	„	= 297 „	„	=	„	„	= 4600 „
24/4	„	= 331 „	„	=	„	„	= 4885 „

31

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



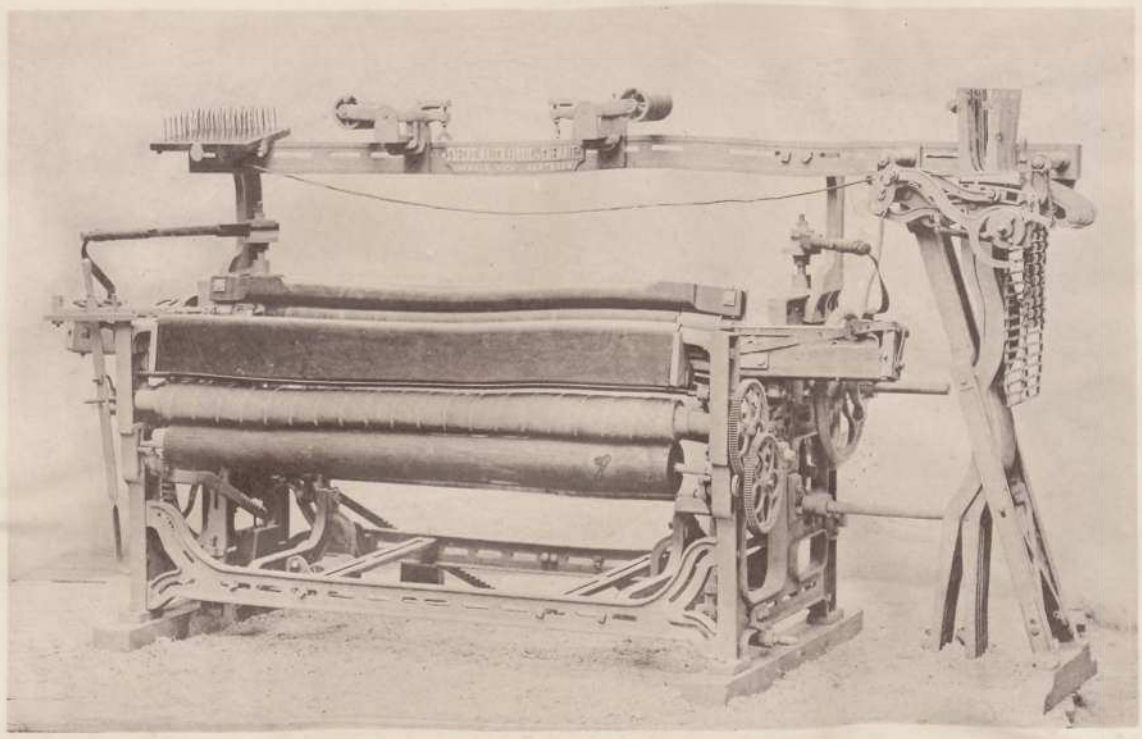
Mechanischer Webstuhl

(System Hodgson)

einschützig und 16 schäftige Schaufelschaftmaschine.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



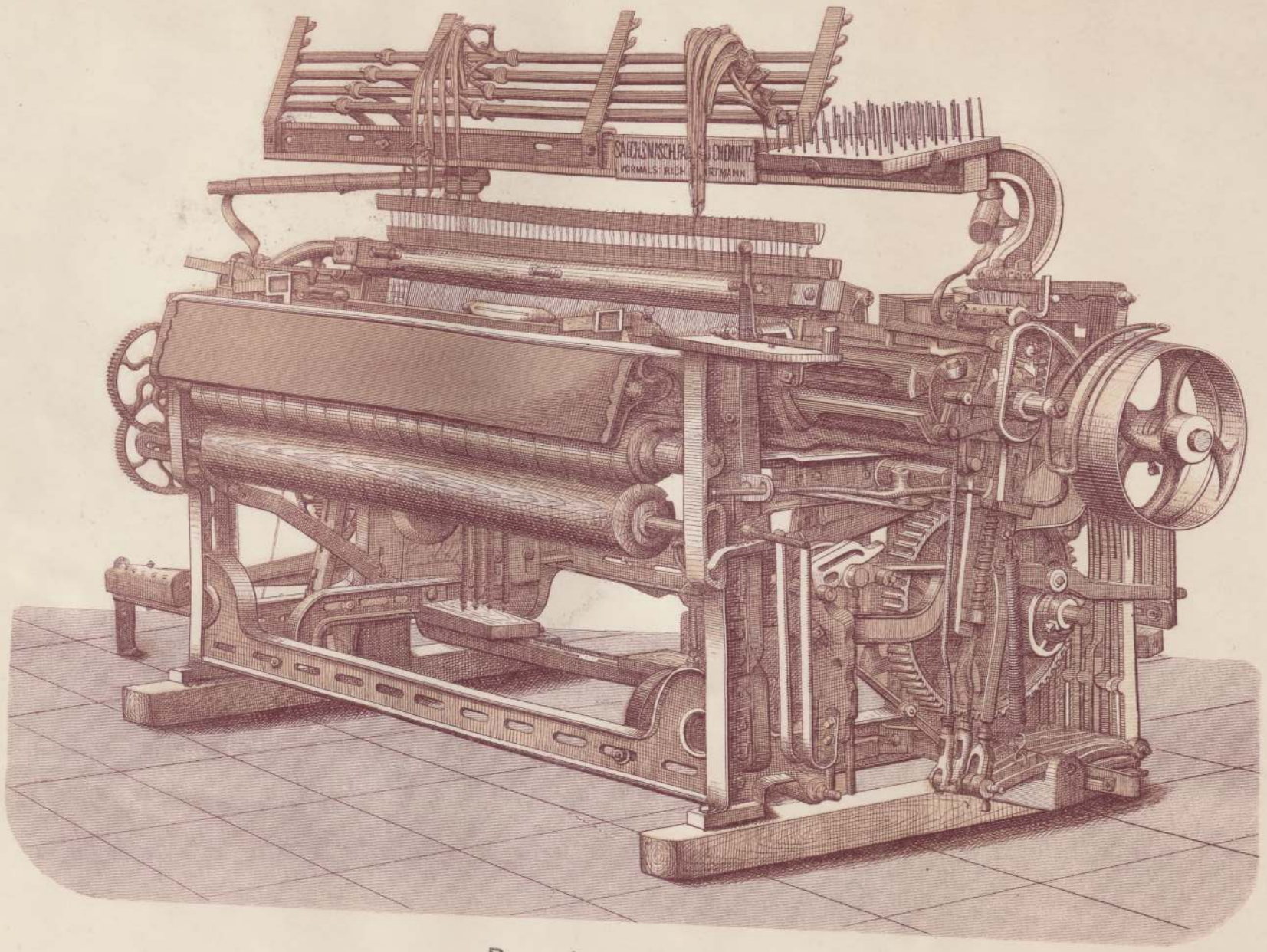
Mechanischer Webstuhl

(System Hodgson)

einschützig und 18 schäftige Schemelschaftmaschine.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

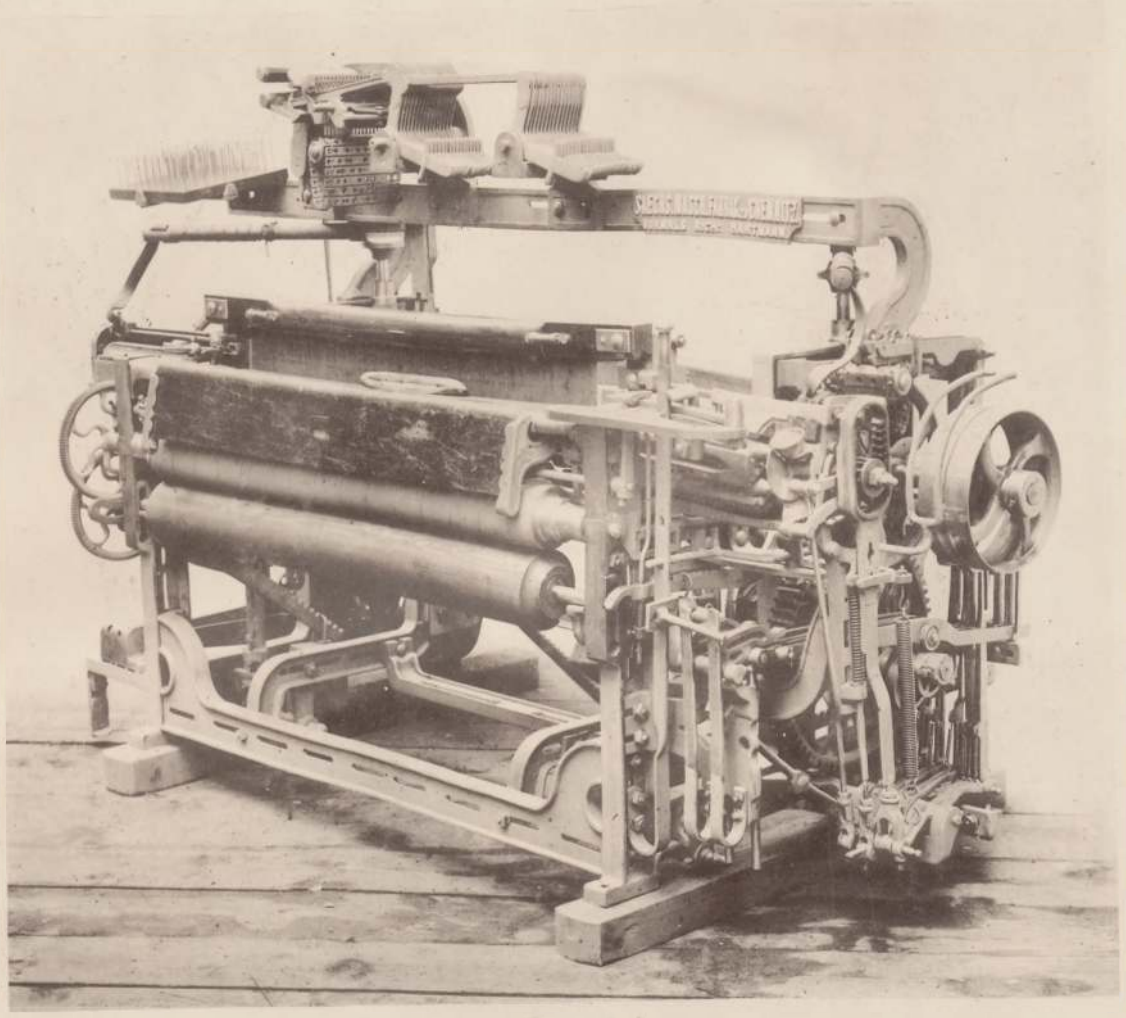


Revolver-Stuhl

(System Hattersley)

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

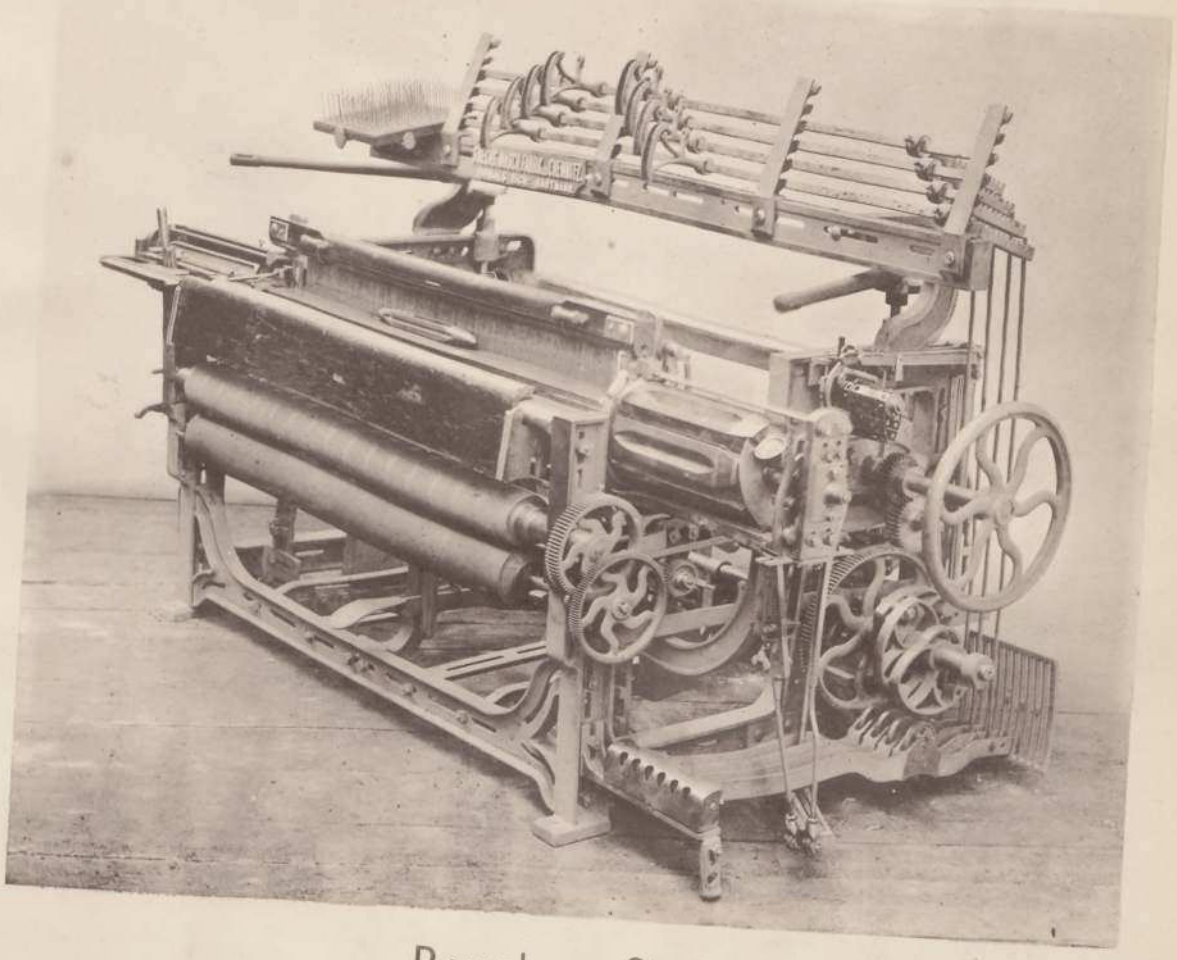


Revolver-Stuhl

6 fach beliebig.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

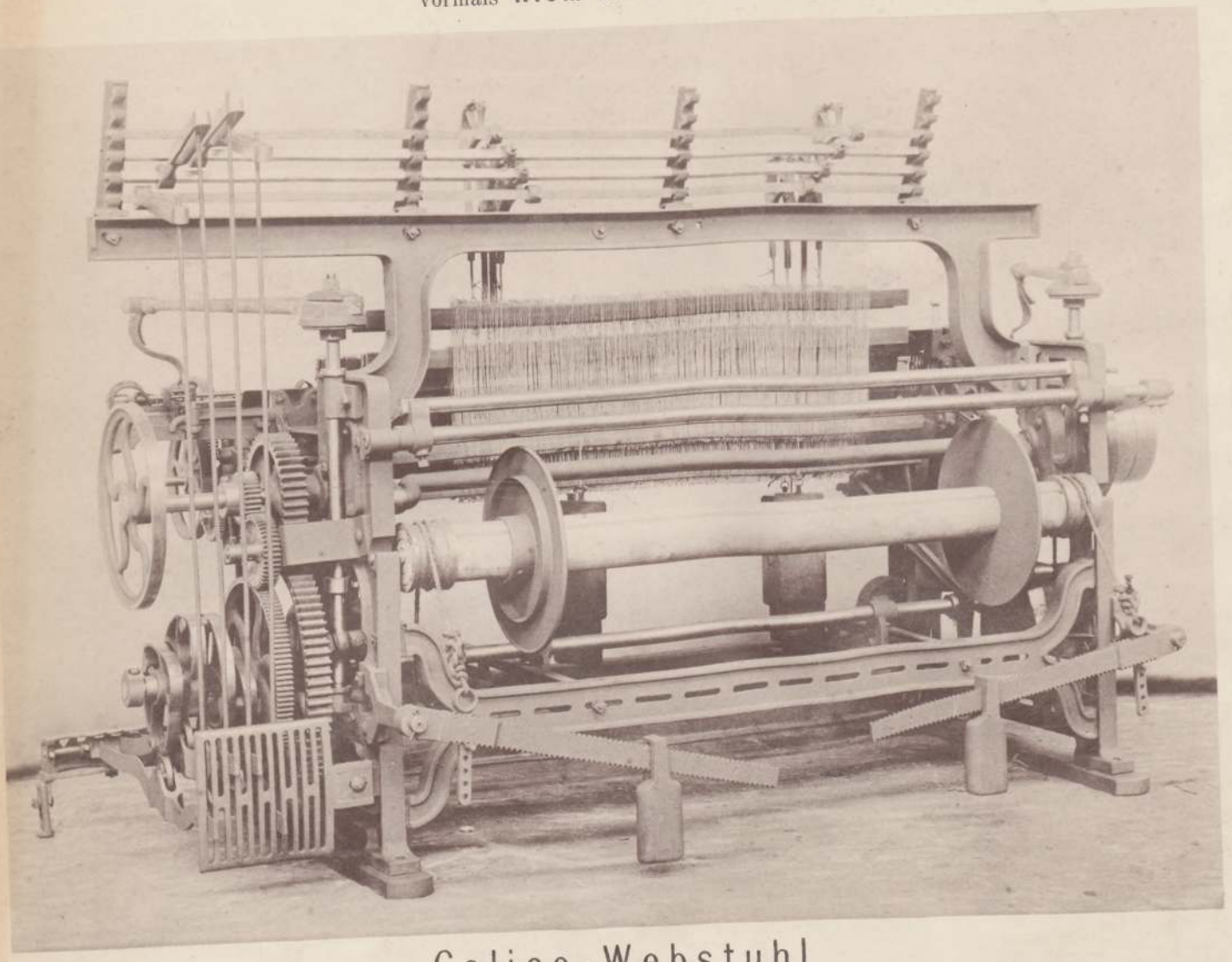


Revolver-Stuhl

6 fach, nicht beliebig.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



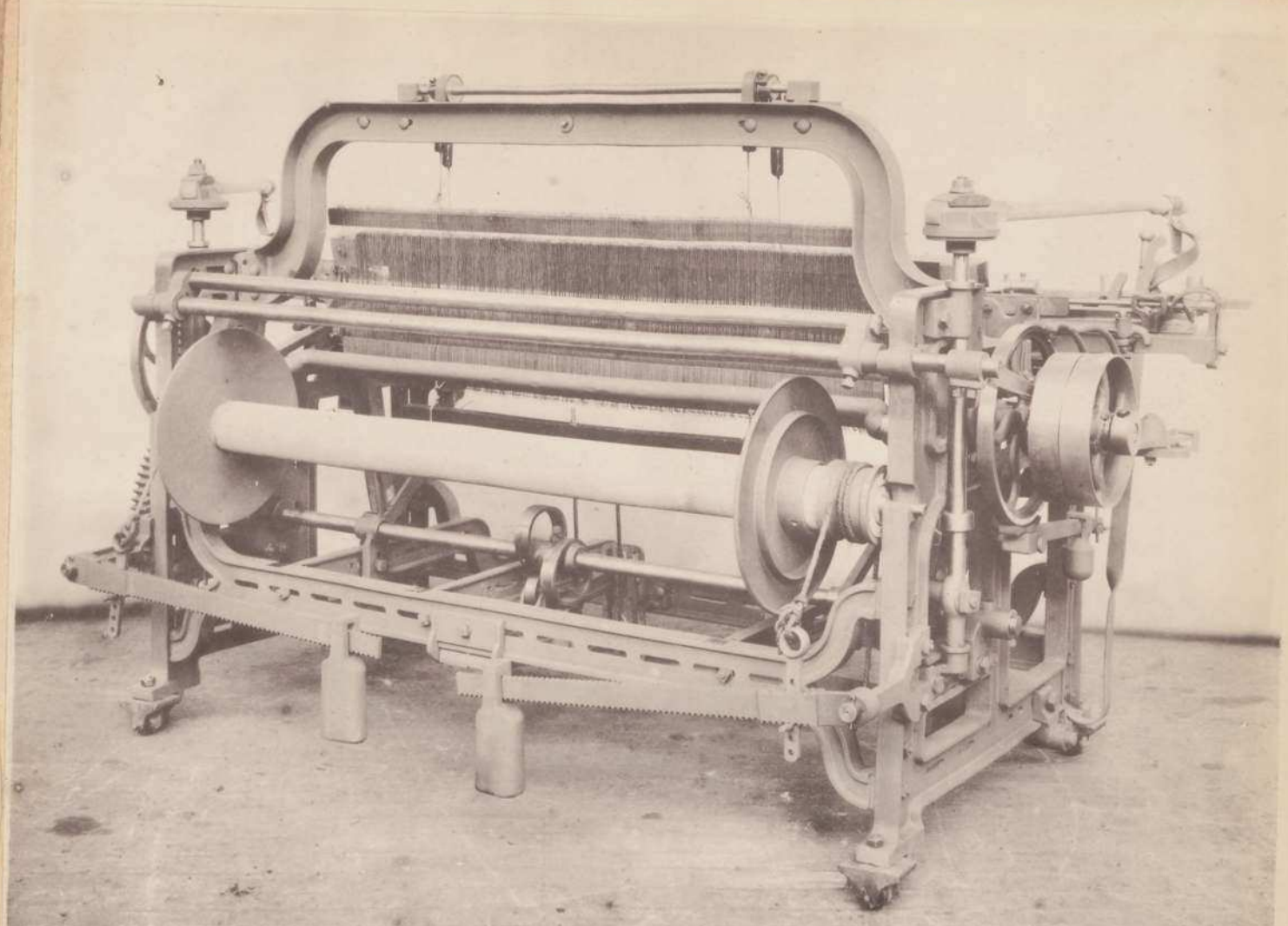
Calico-Webstuhl

4 schäftig.

(Rückseite.)

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

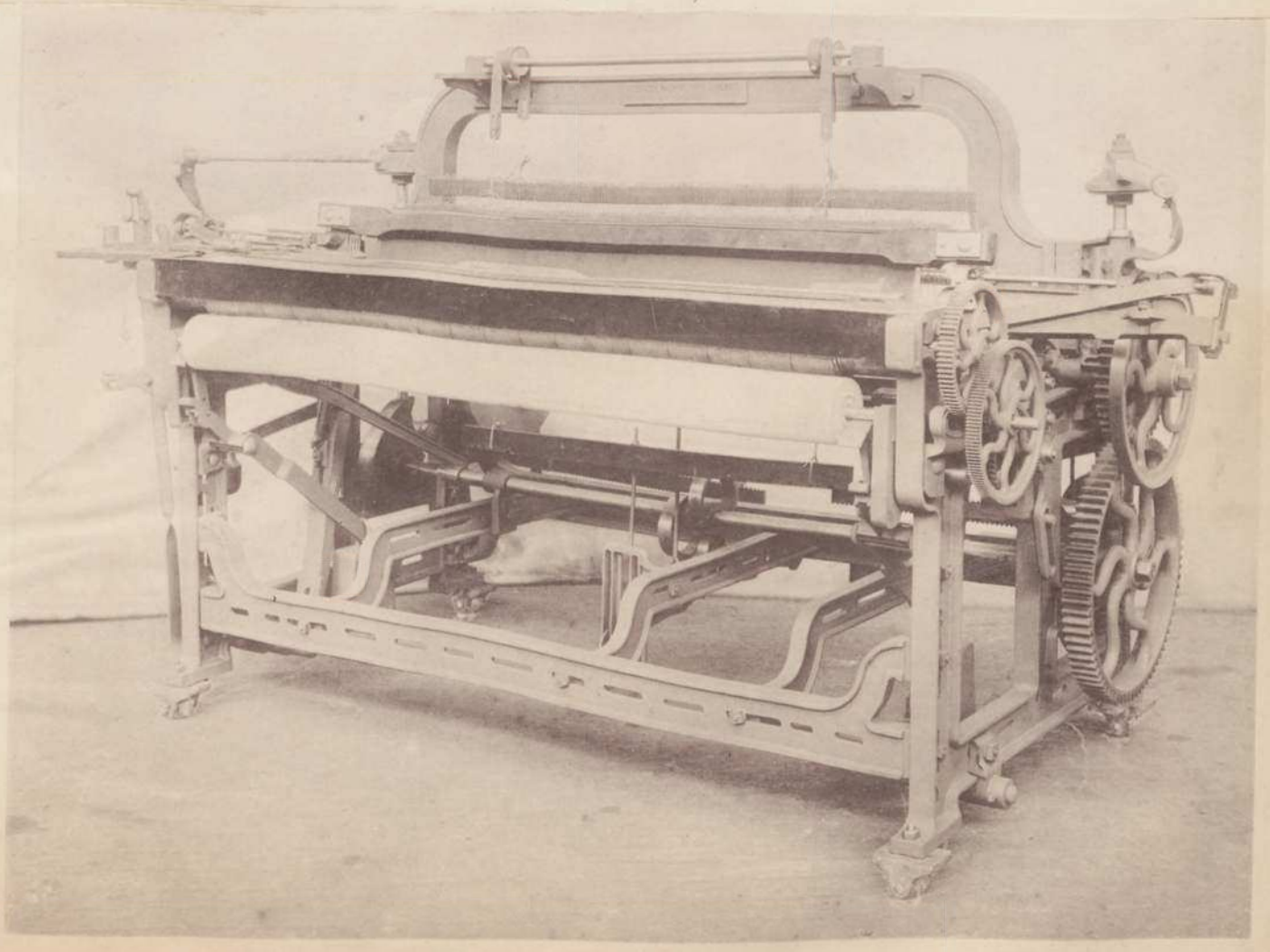
vormals **Rich. Hartmann.**



Calico-Webstuhl

2 schäftig.

(Rück-Ansicht).



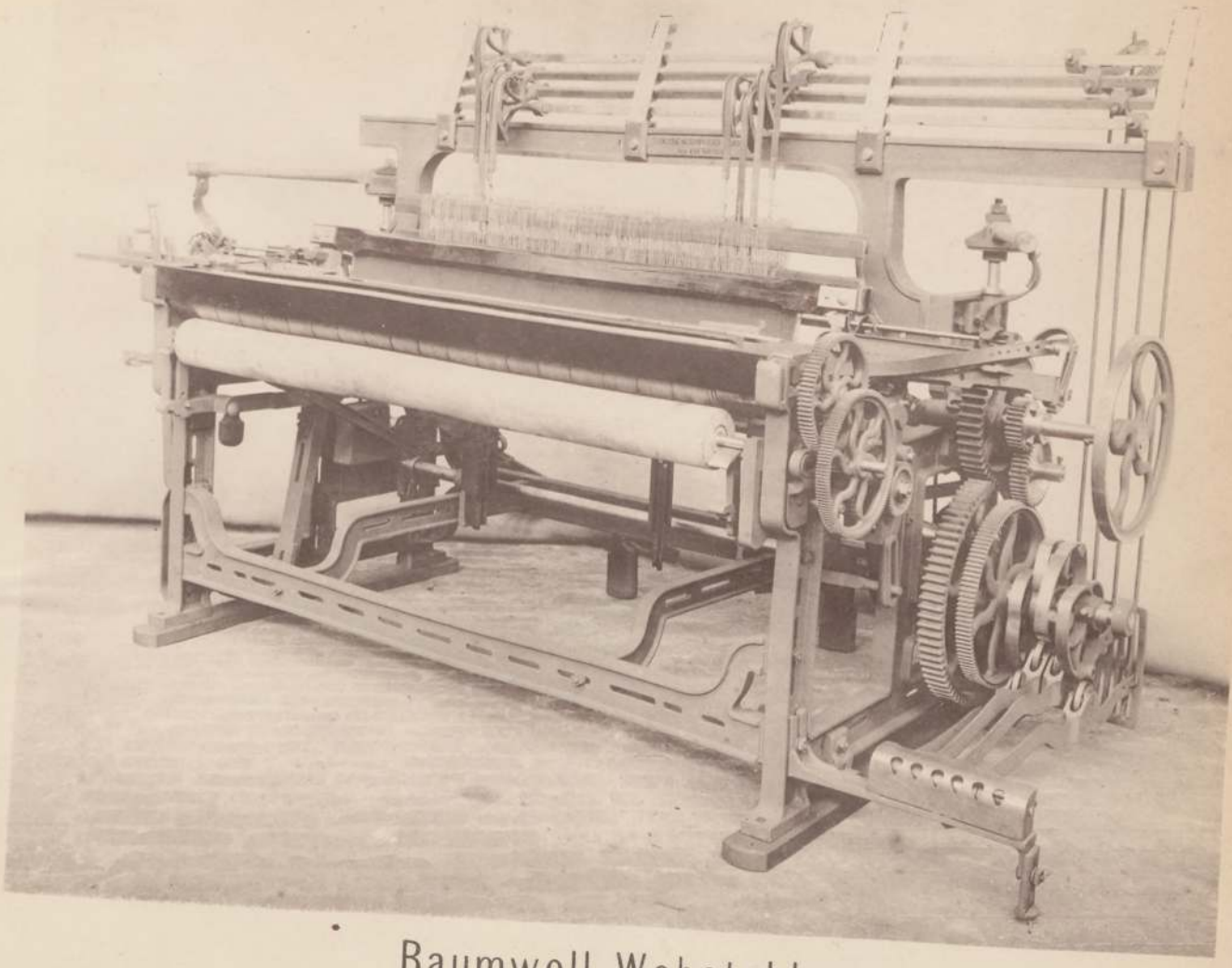
Calico-Webstuhl

2 schäftig.

(Vorder-Ansicht).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



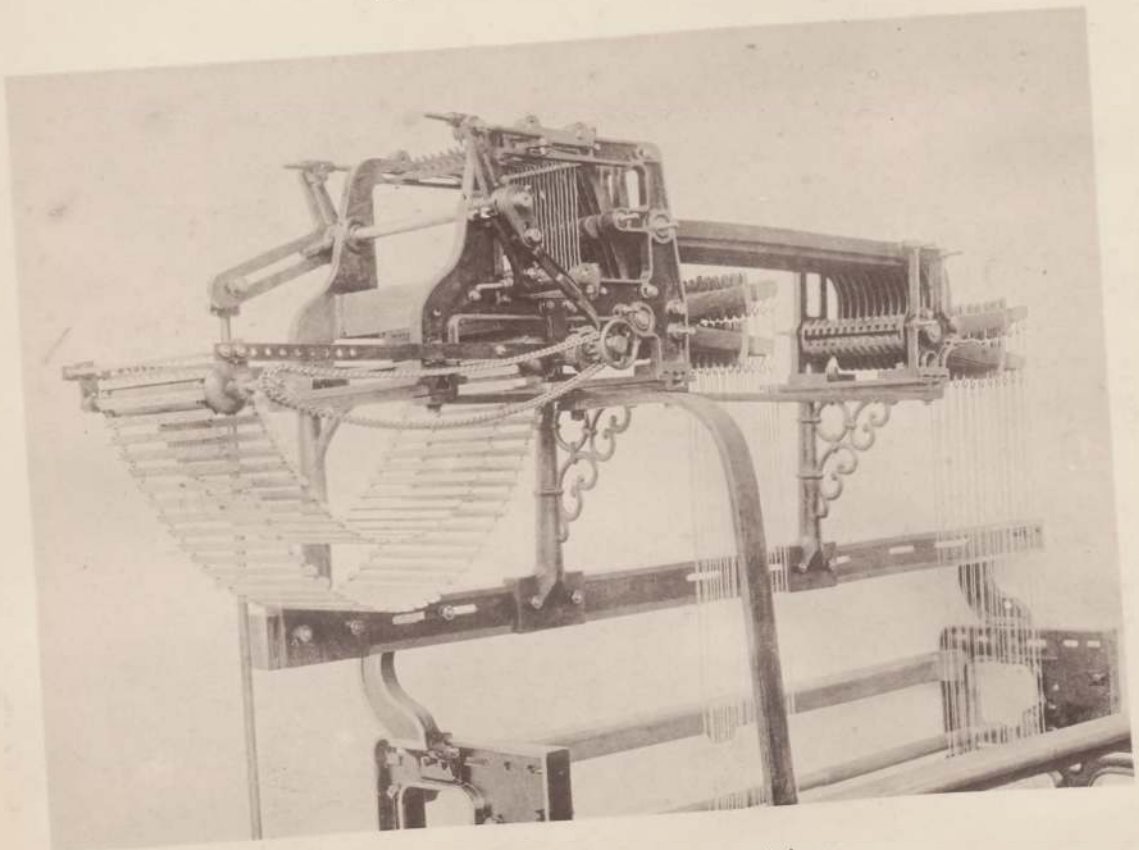
Baumwoll-Webstuhl

4 schäftig.

(Vorderseite.)

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

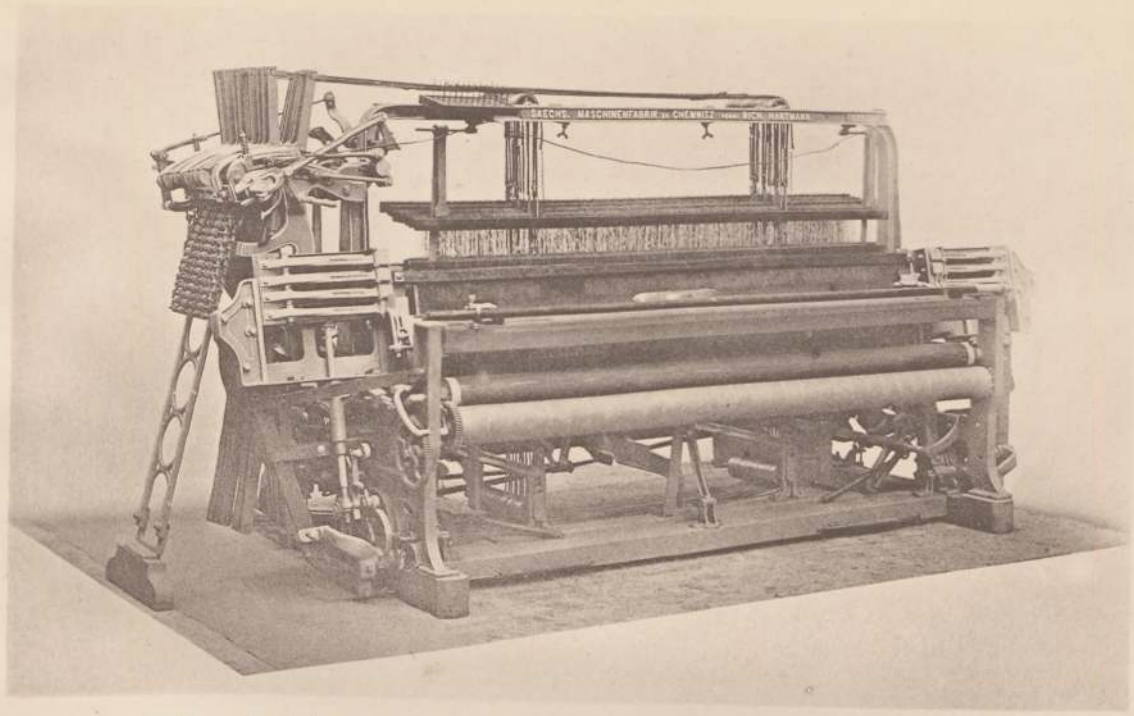


Offenfach-Schaftmaschine

für breite Webstühle.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

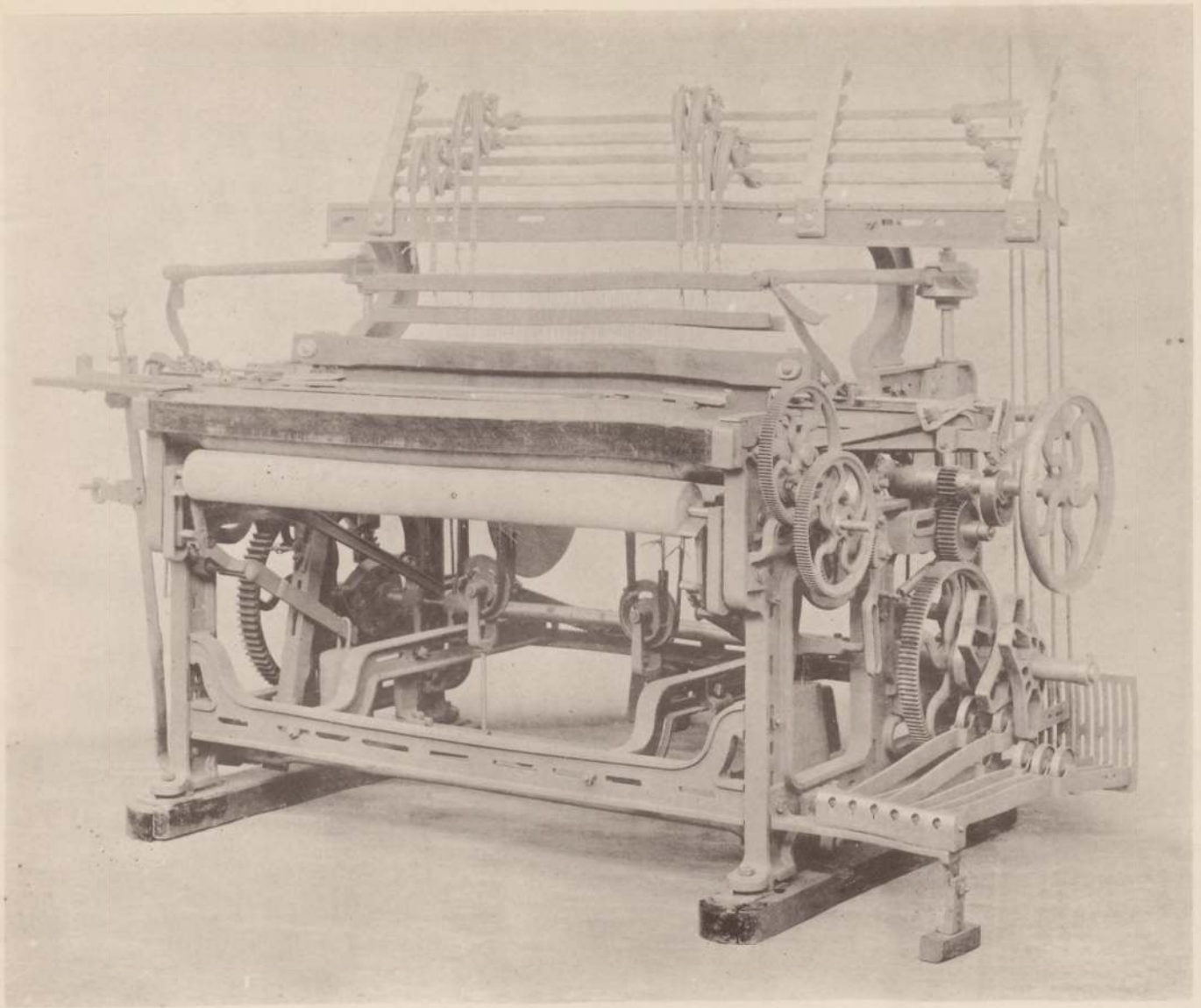
vormals Rich. Hartmann.



Buckskinstuhl C. Nr. 12a mit Schaftmaschine

mit 7 fachem Schützenwechsel und 25 schäftiger Schaftmaschine.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz
vormals Rich. Hartmann.

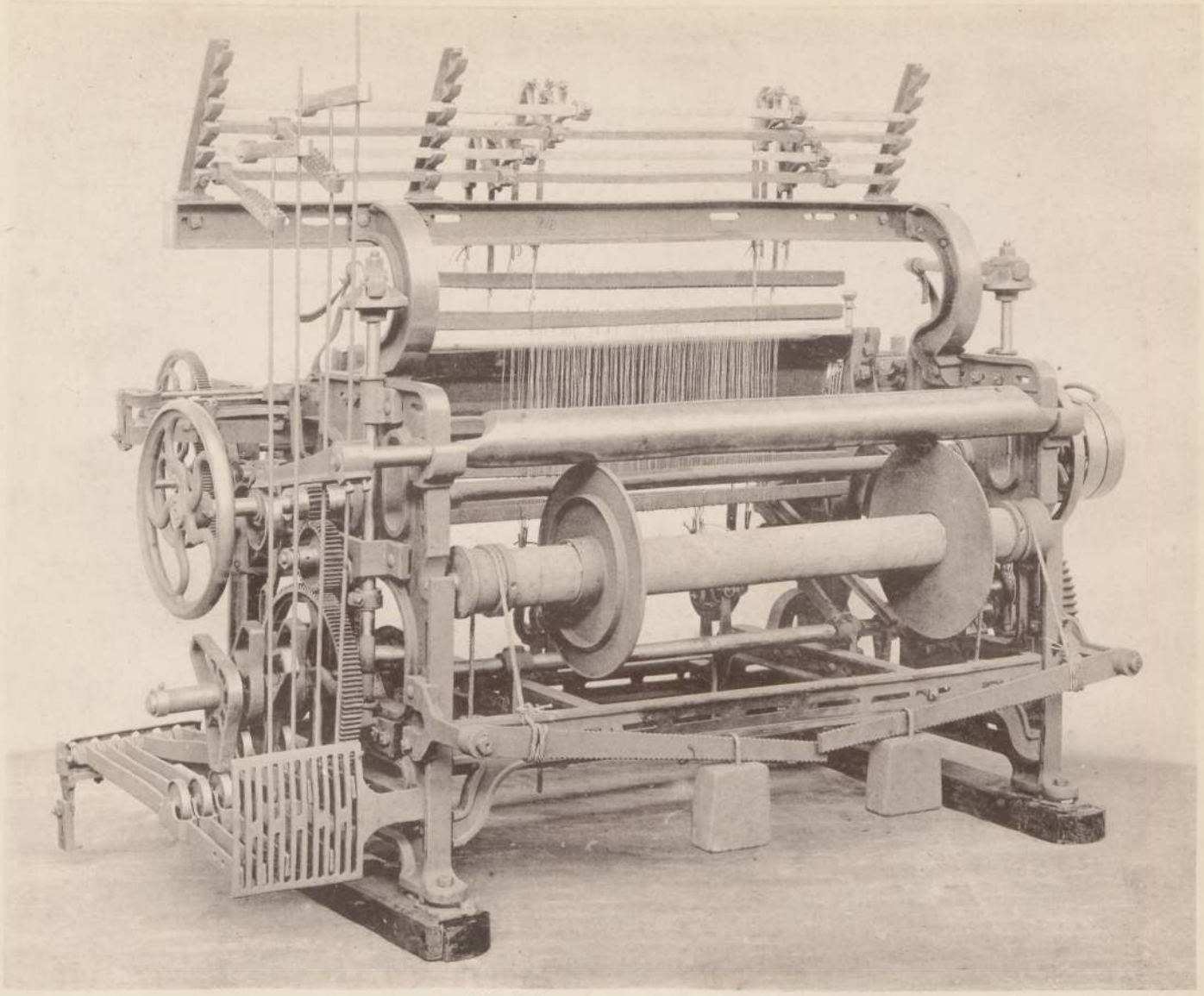


Baumwoll-Webstuhl, Modell 2

mit aussenliegender Trittbewegung.

Vorderansicht.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz
vormals Rich. Hartmann.



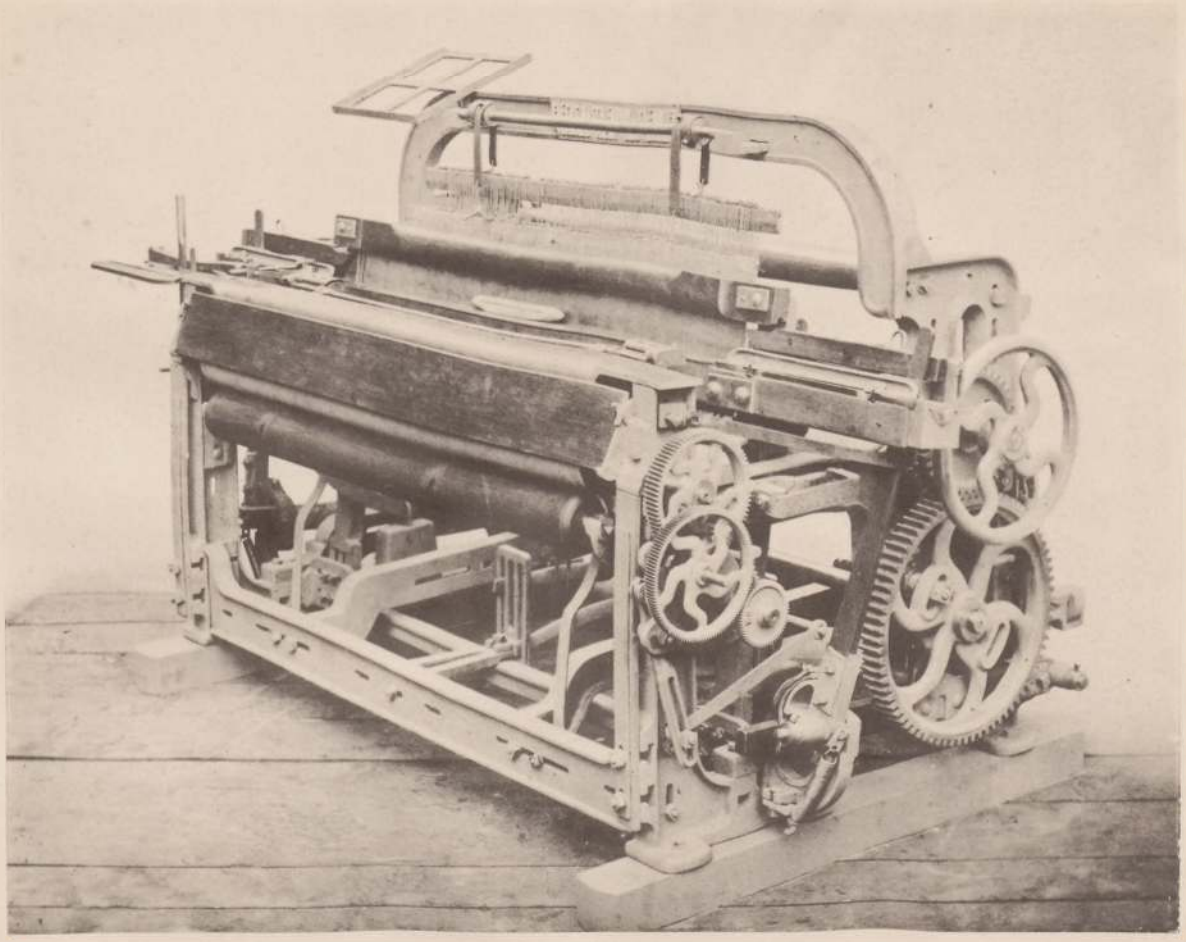
Baumwoll-Webstuhl, Modell 2

mit aussenliegender Trittbewegung.

Rückansicht.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



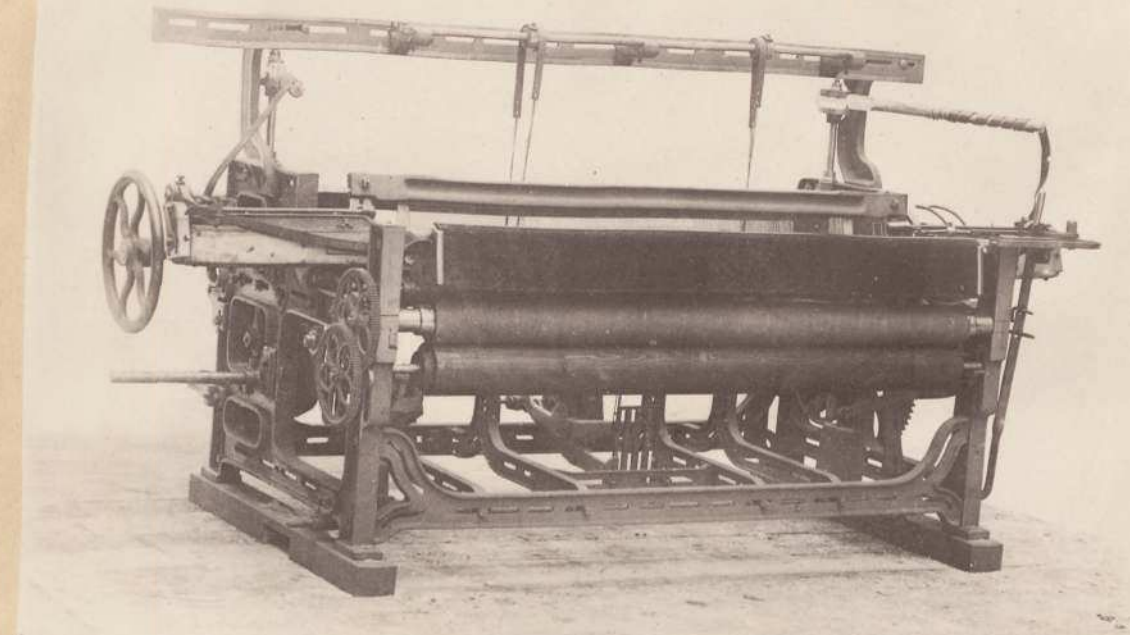
Mechanischer Webstuhl

für schwere Leinen-Weberei mit Unterschlag.

(Vorderseite).

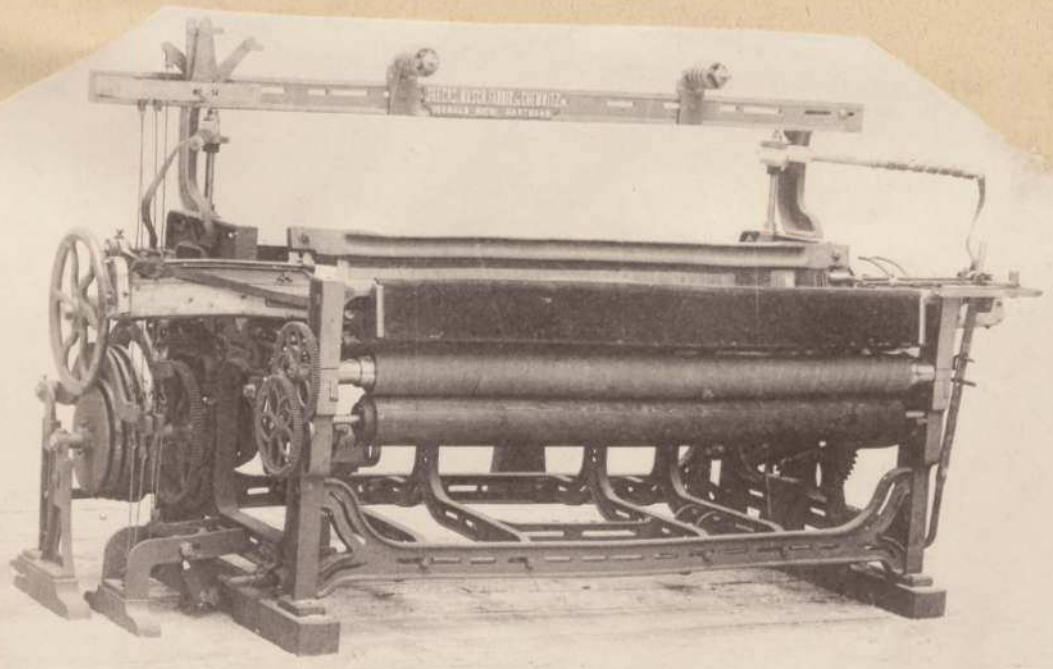
Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals Rich. Hartmann.



Mechanischer Webstuhl

für Leinen-Weberei.

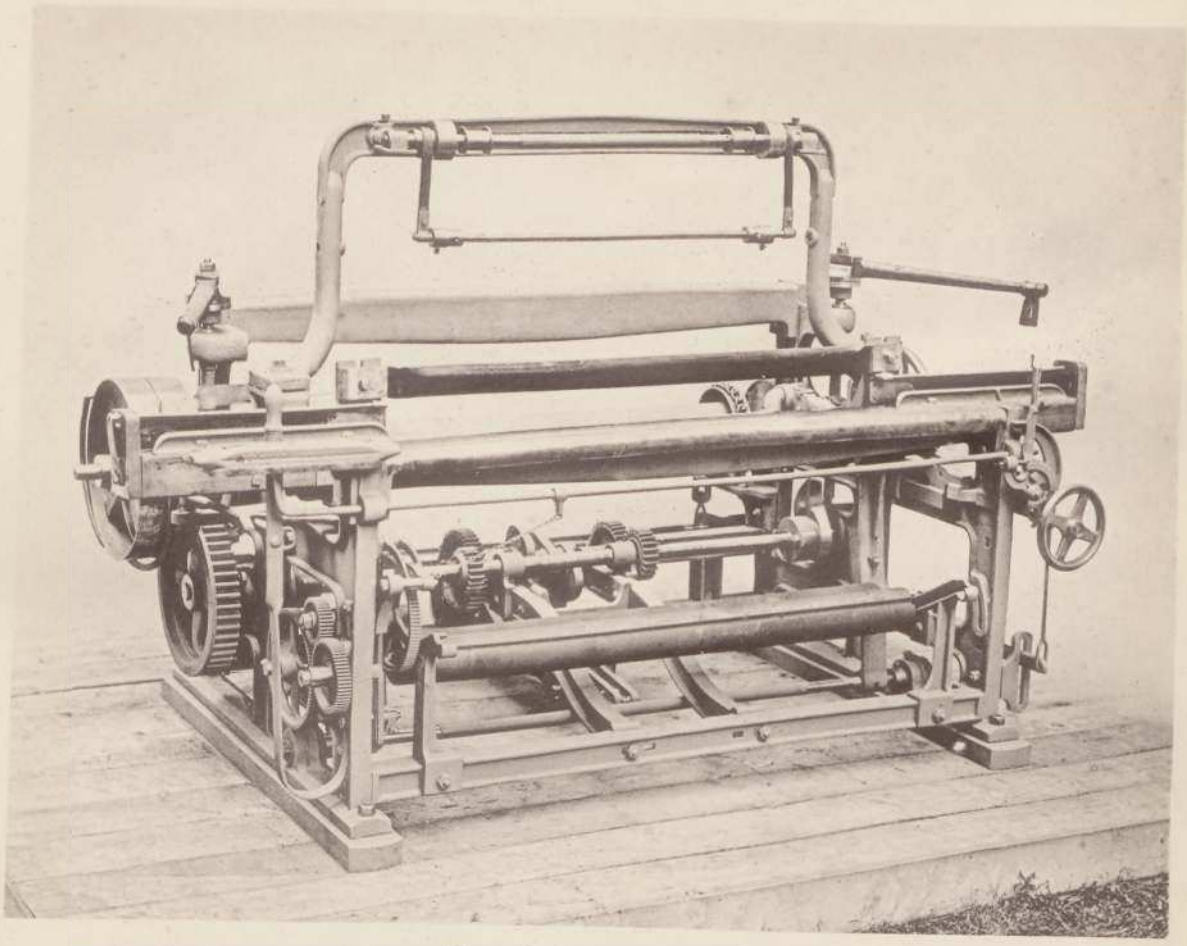


Mechanischer Webstuhl

mit Schaftbewegung durch Gegenzug für Leinen-Weberei.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

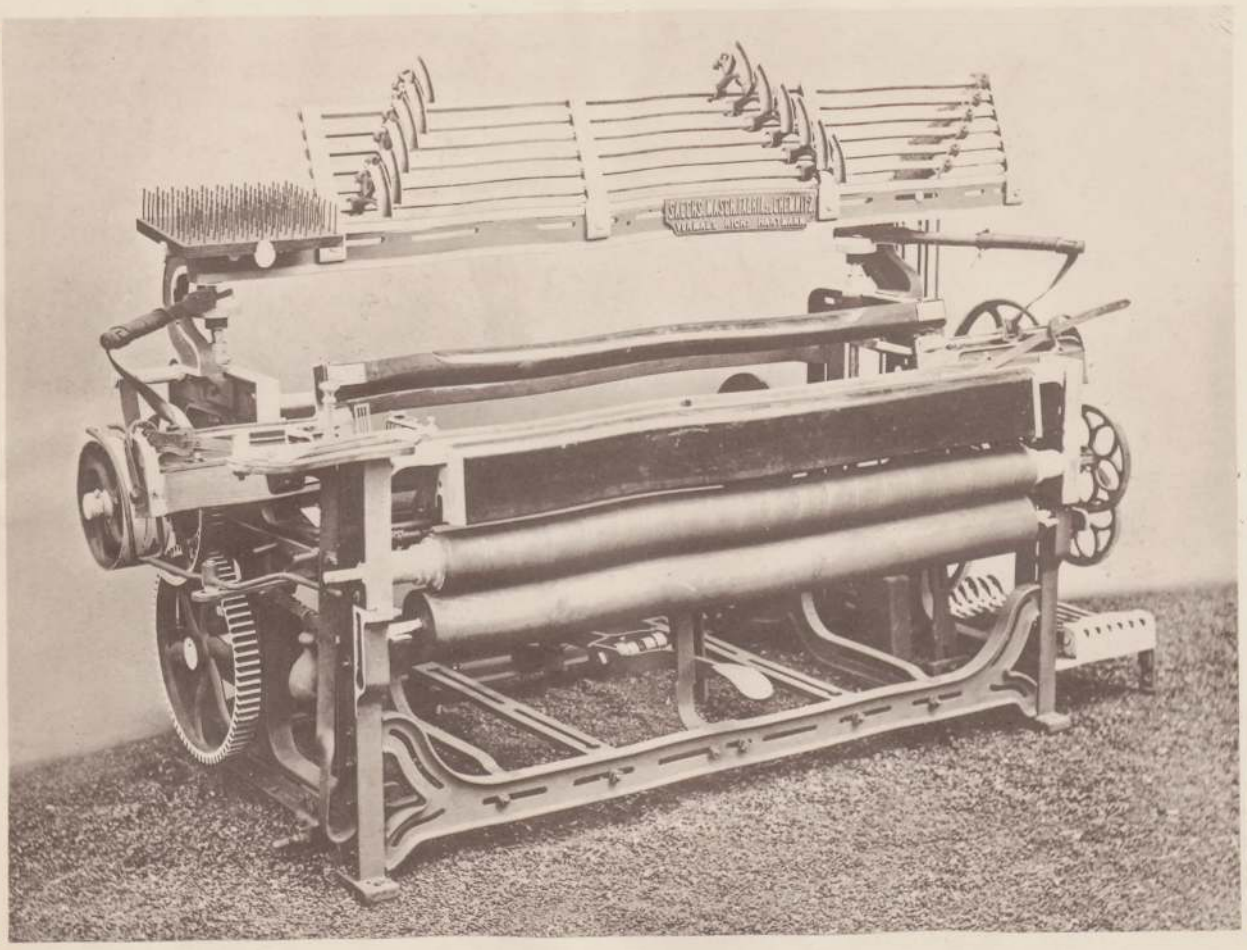


Sacking-Stuhl

für Jute-Weberei.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



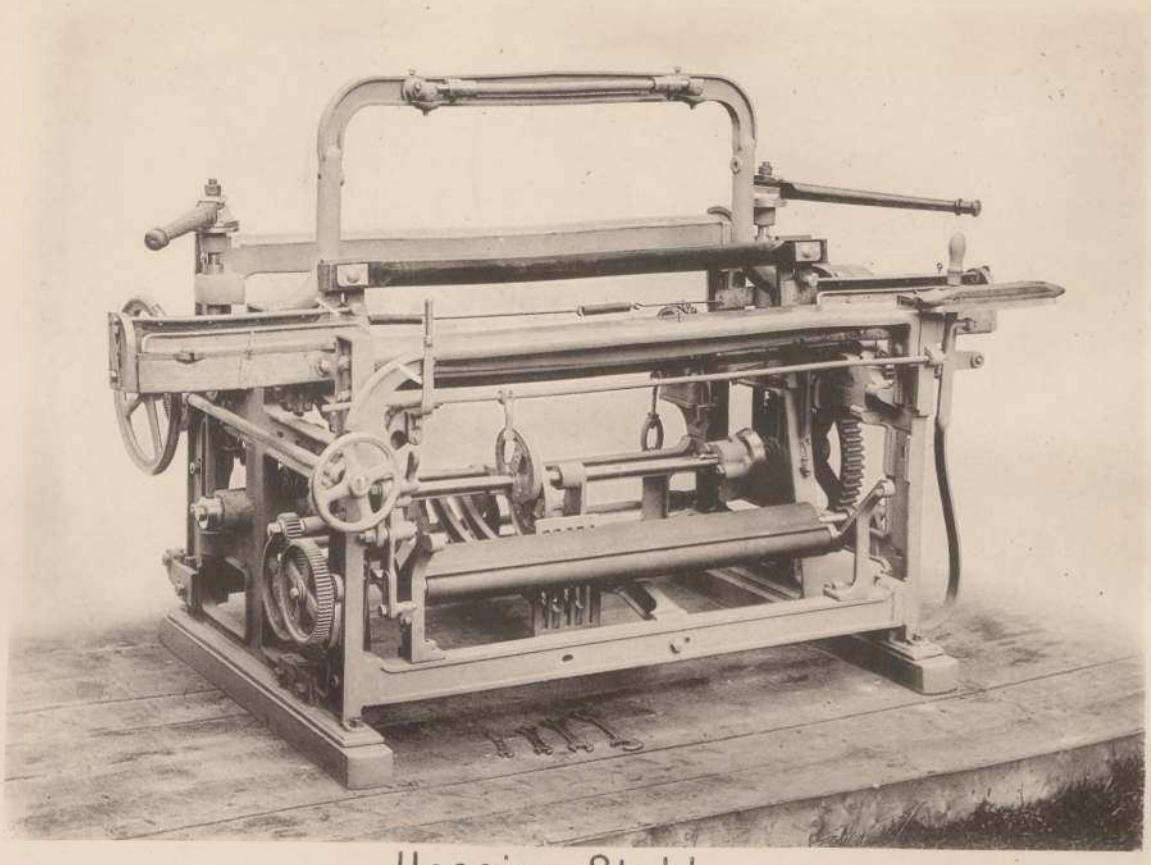
Mechanischer Webstuhl

(System Hodgson).

mit aussenliegender Trittbewegung.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals Rich. Hartmann.

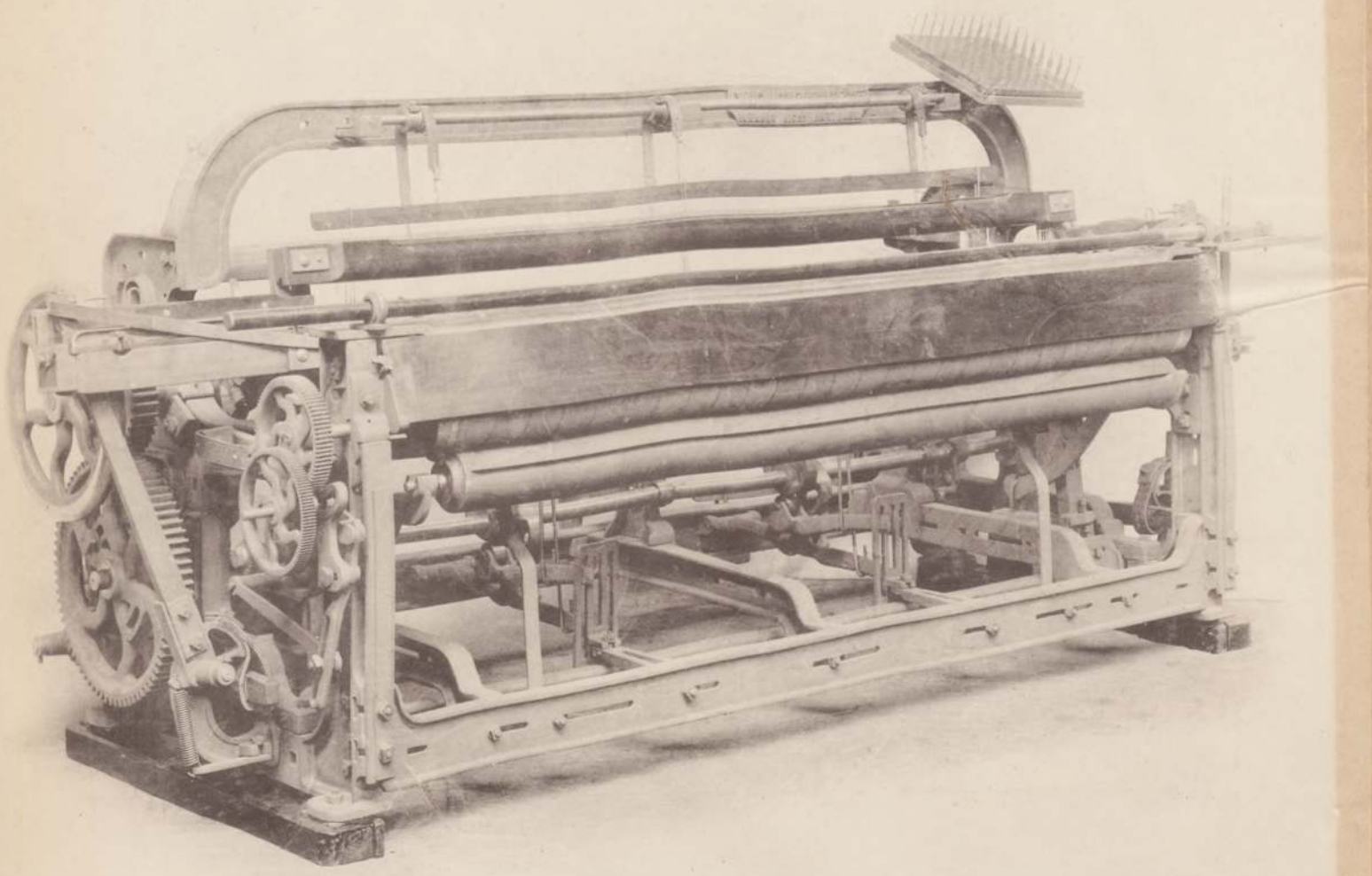


Hessian-Stuhl

für Jute-Weberei.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



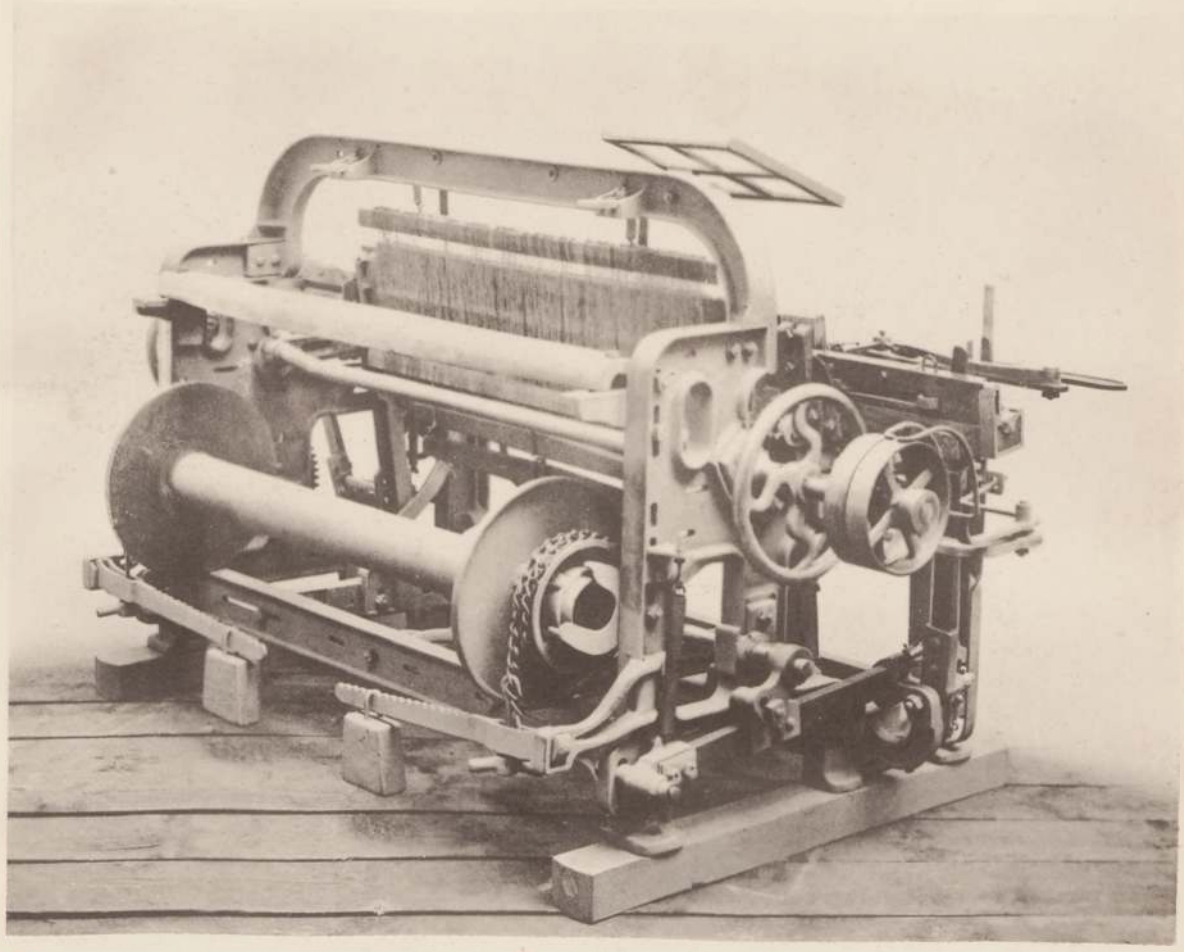
Mechanischer Webstuhl, Modell 10

für schwere Leinen-Weberei mit Unterschlag.

Vorderseite.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



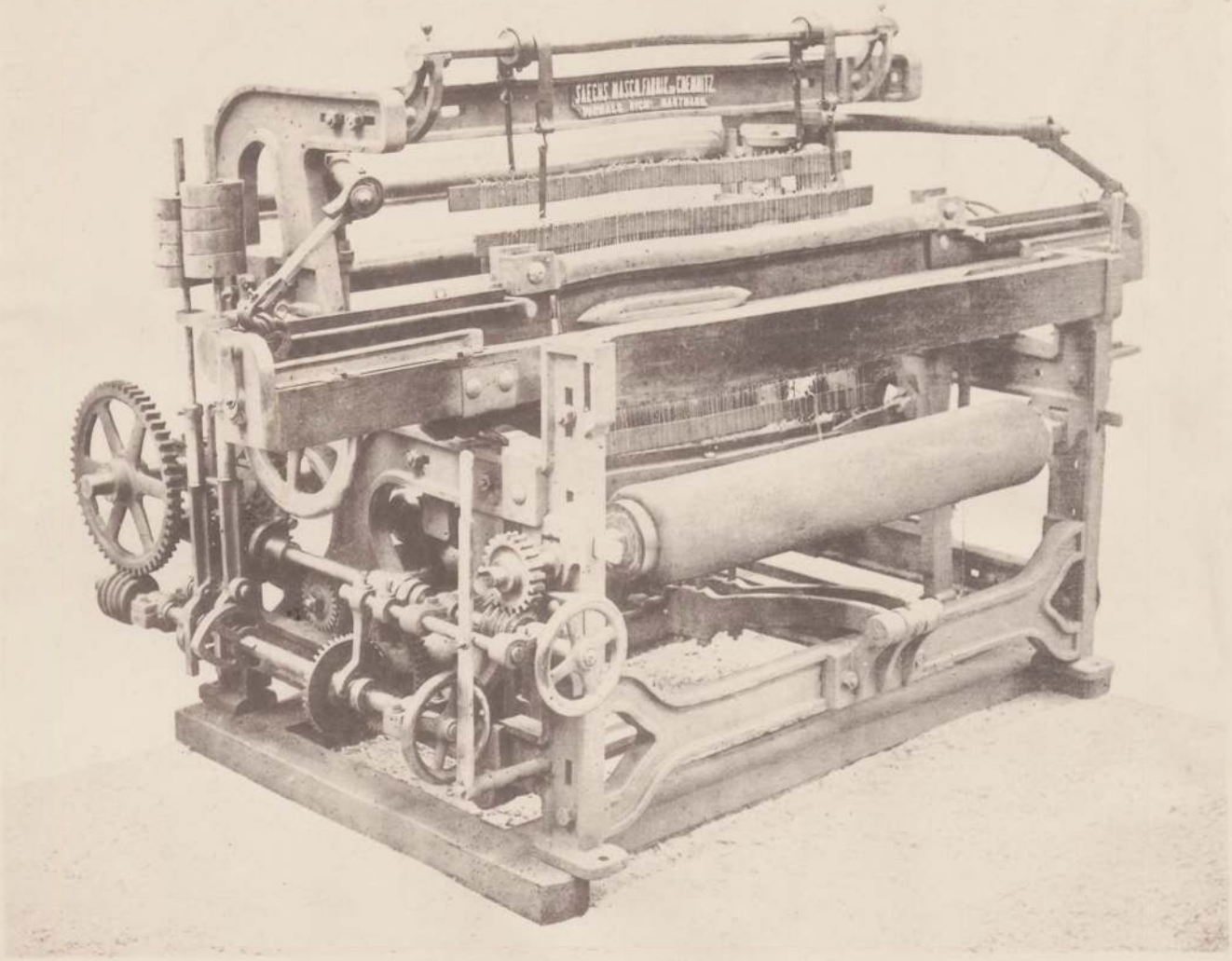
Mechanischer Webstuhl

für schwere Leinen-Weberei mit Unterschlag.

(Rückseite).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



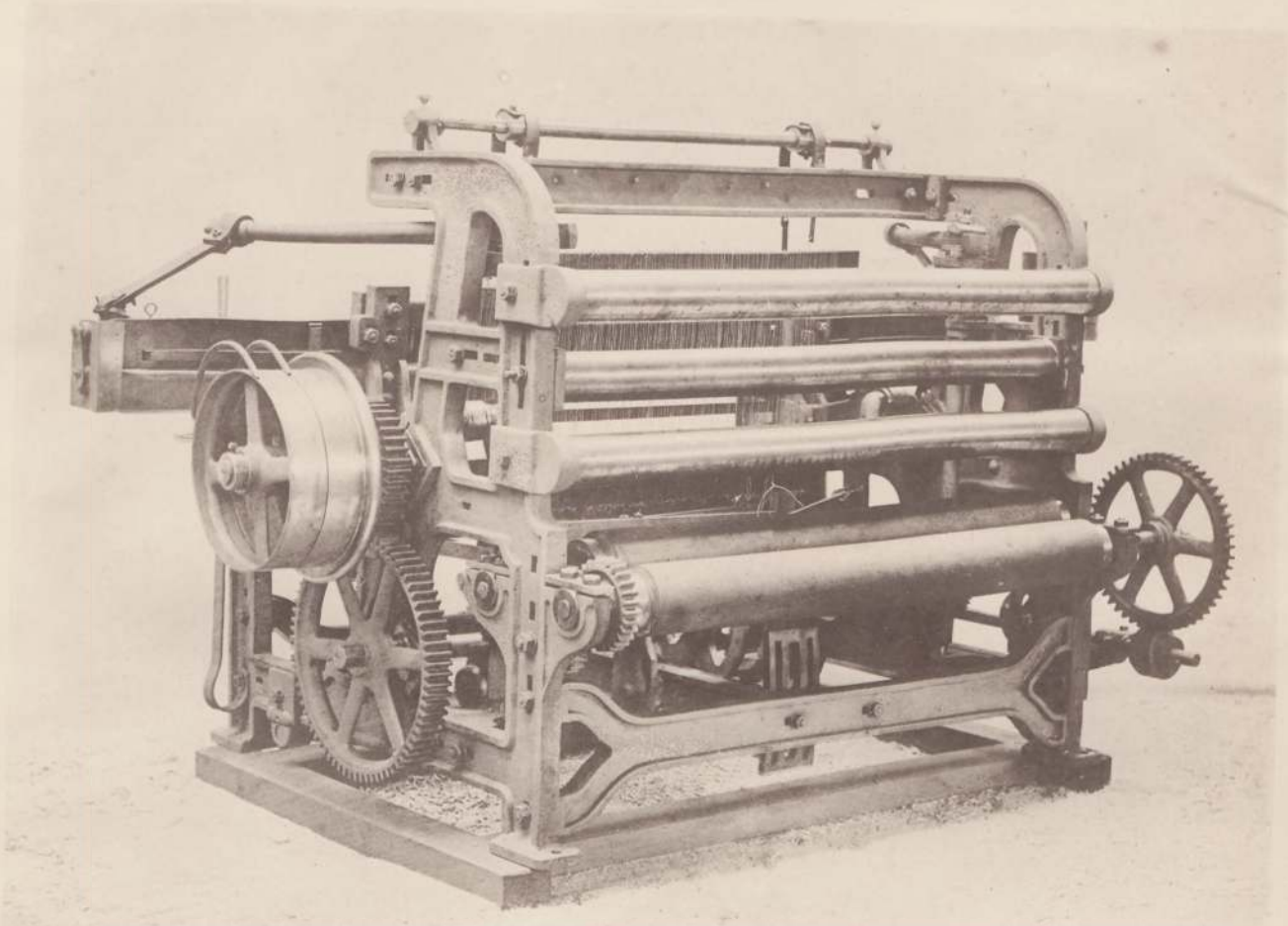
Mechanischer Webstuhl

für ganz schwere Leinenweberei mit Oberschlag

(Vorder-Ansicht).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



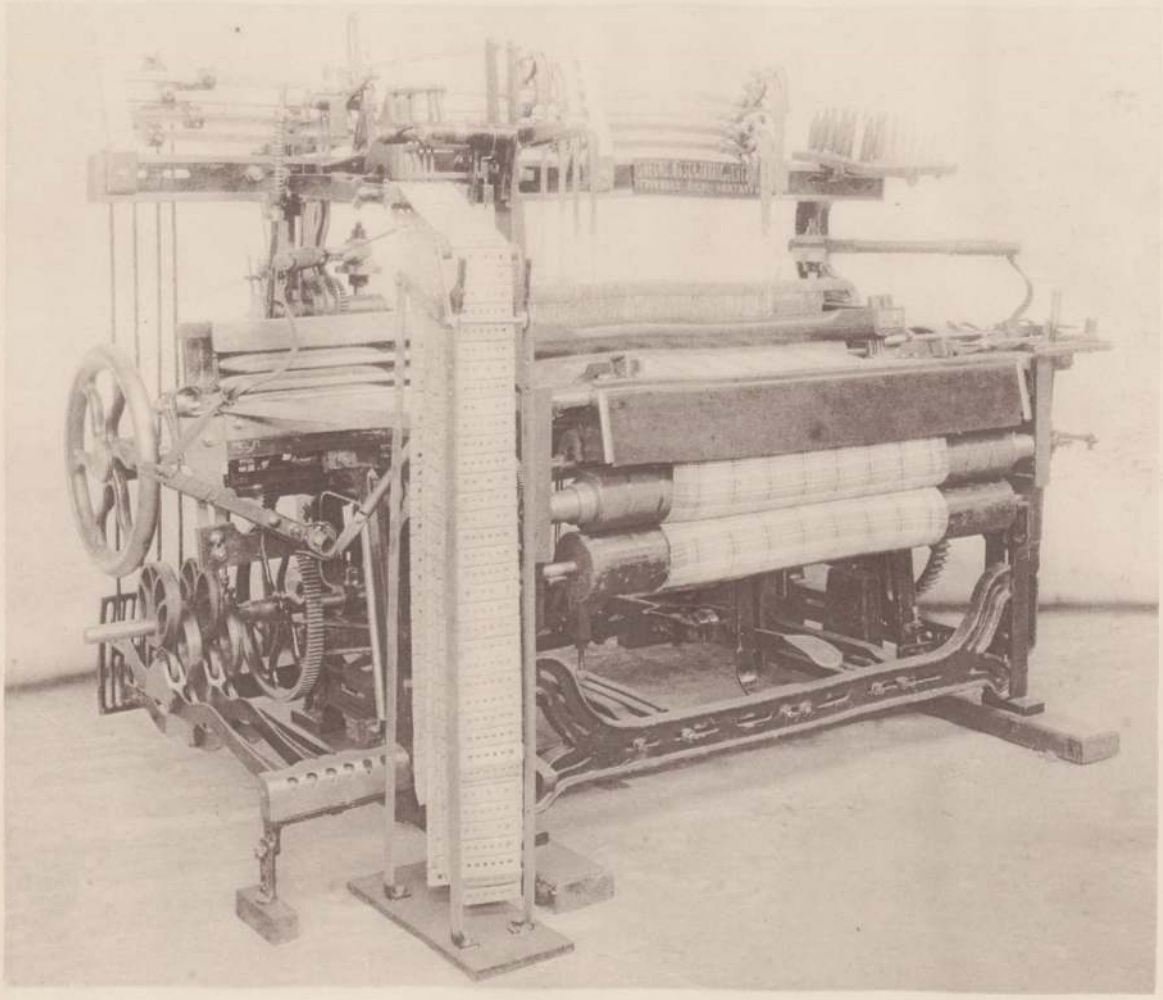
Mechanischer Webstuhl

für ganz schwere Leinenweberei mit Oberschlag

(Rückseite).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



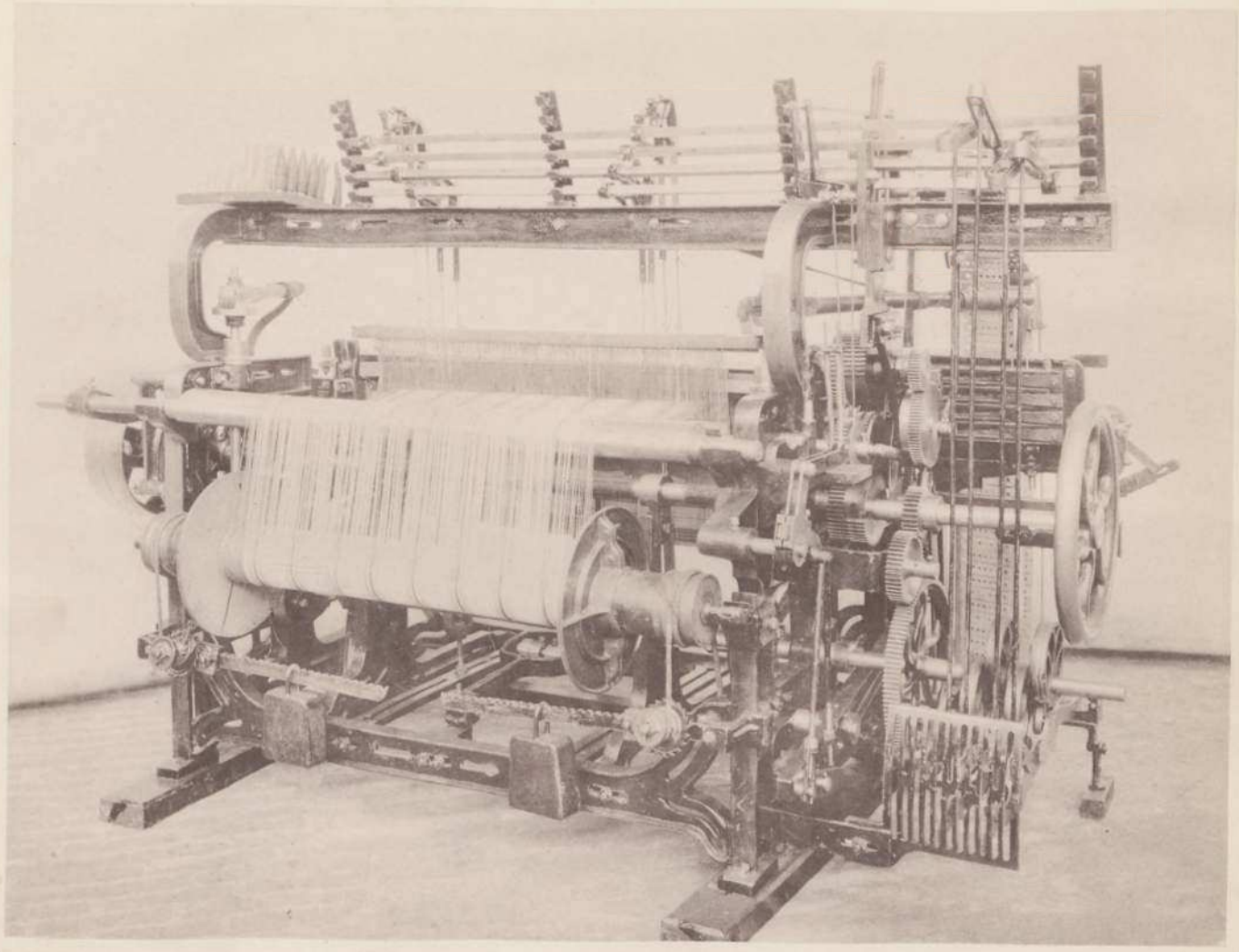
Mechanischer Webstuhl

(System Hodgson).

mit einseitig. 4 fach. beliebig. Steigkasten-Schützenwechsel und 4 schäftiger Trittexcenter-Schaftbewegung.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



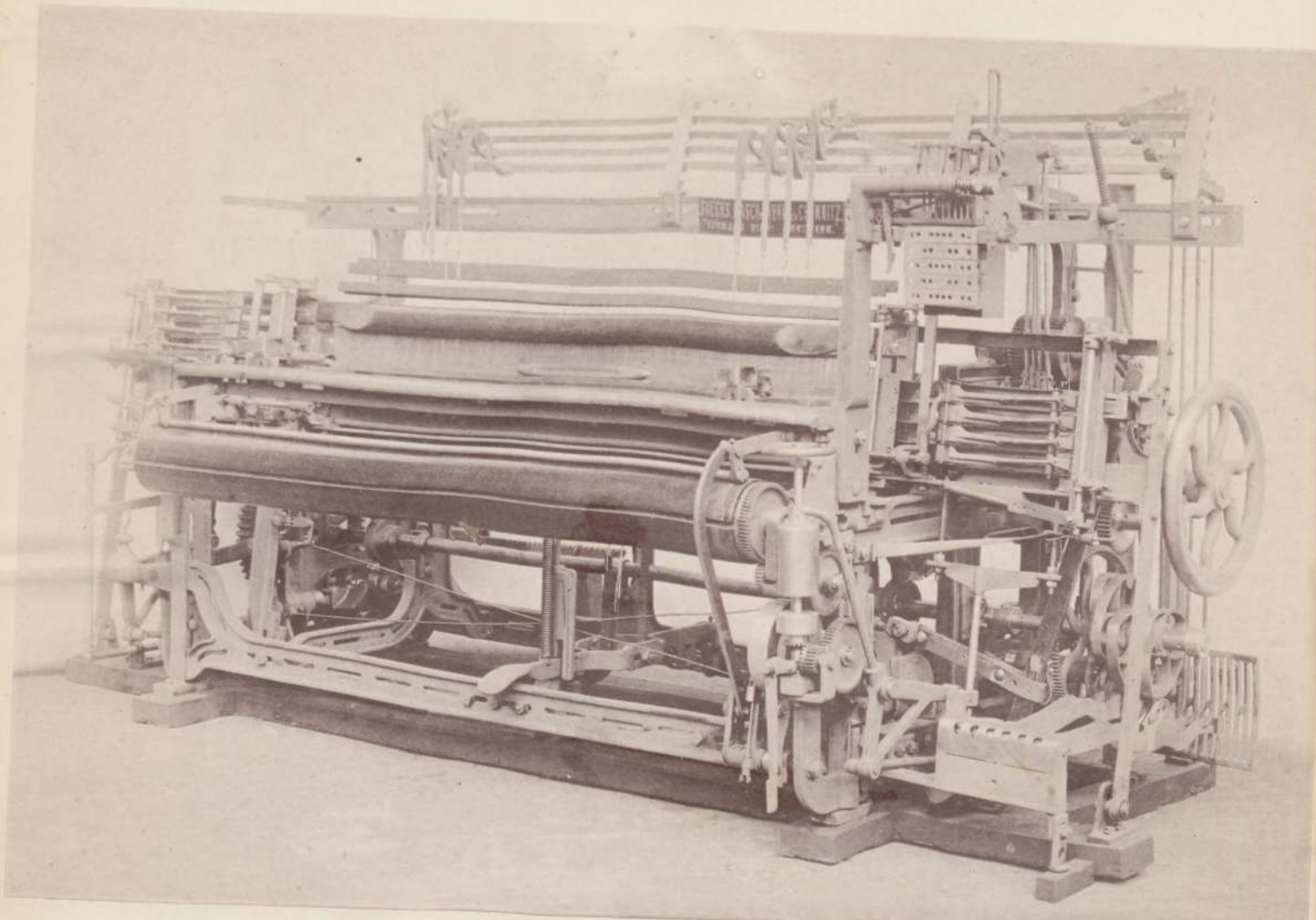
Mechanischer Webstuhl

(System Hodgson).

mit einseitig. 4 fach. beliebig. Steigkasten-Schützenwechsel und 4 schäftiger Trittexcenter-Schaftbewegung.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



Mechanischer Webstuhl

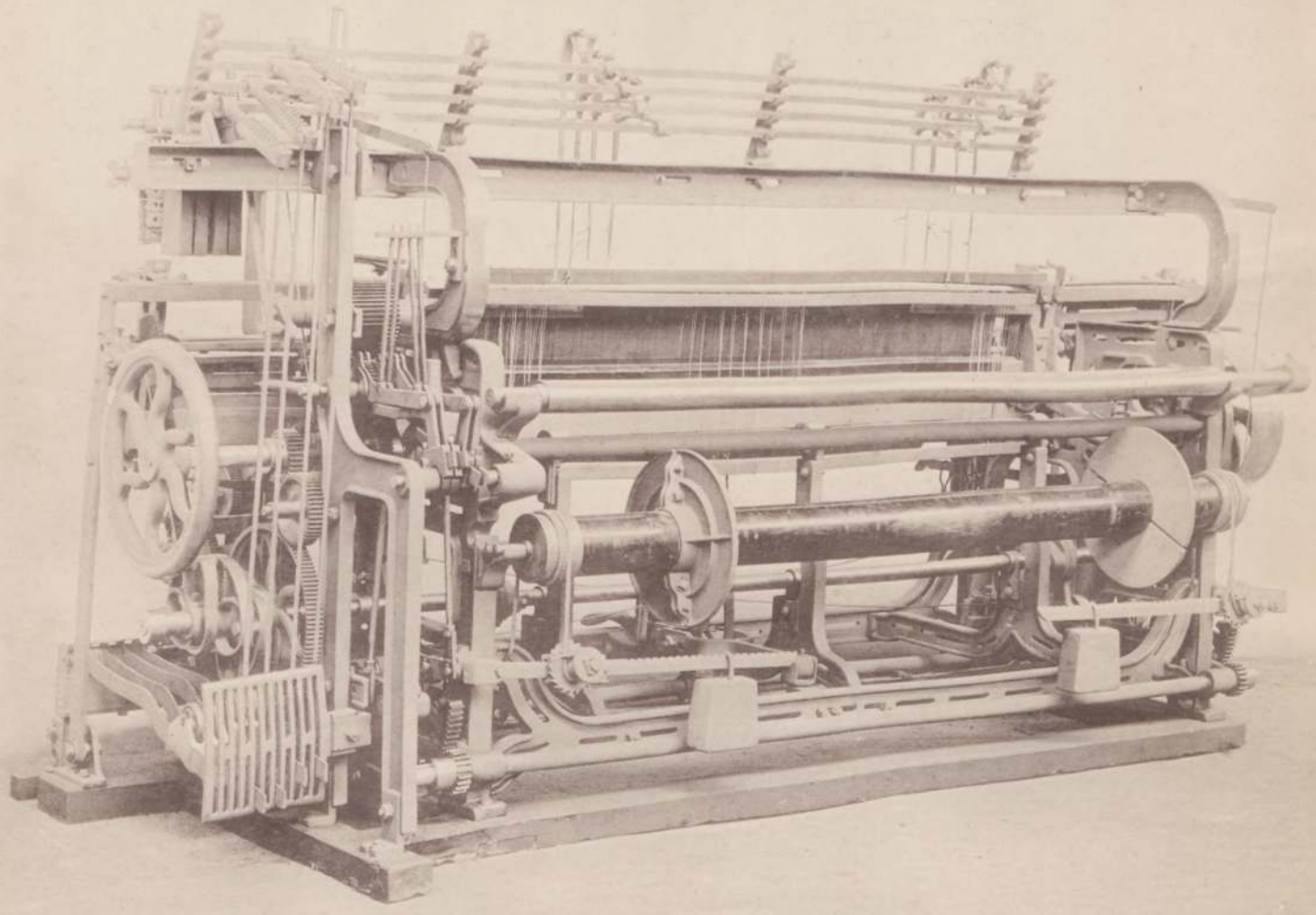
(System Hodgson)

mit 7 fach. Schützenwechsel und Trittexcenter-Schaftbewegung.

Vorderansicht.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



Mechanischer Webstuhl

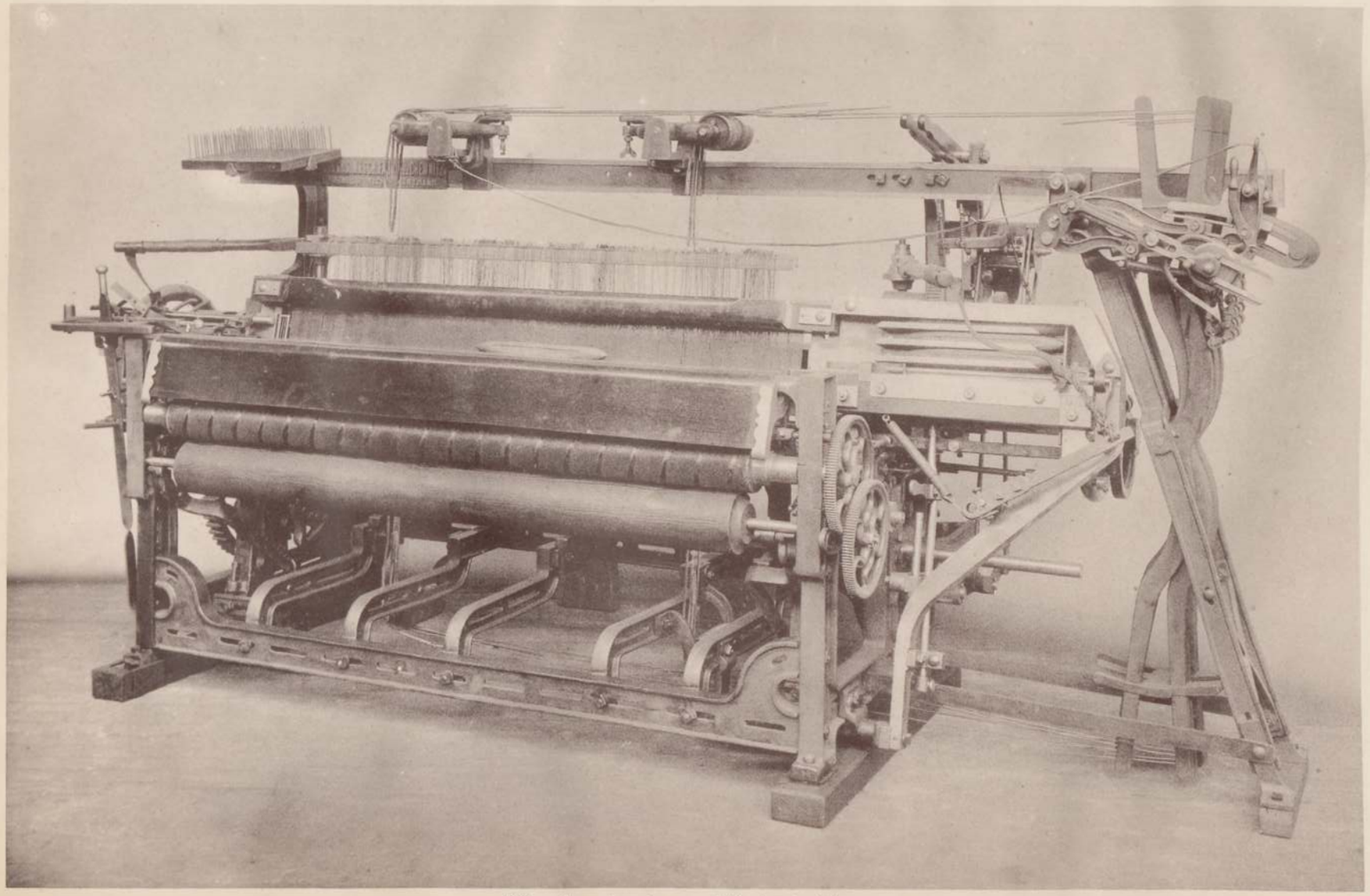
(System Hodgson)

mit 7 fach. Schützenwechsel und Trittexcenter-Schaftbewegung.

Rückansicht.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



Mechanischer Webstuhl

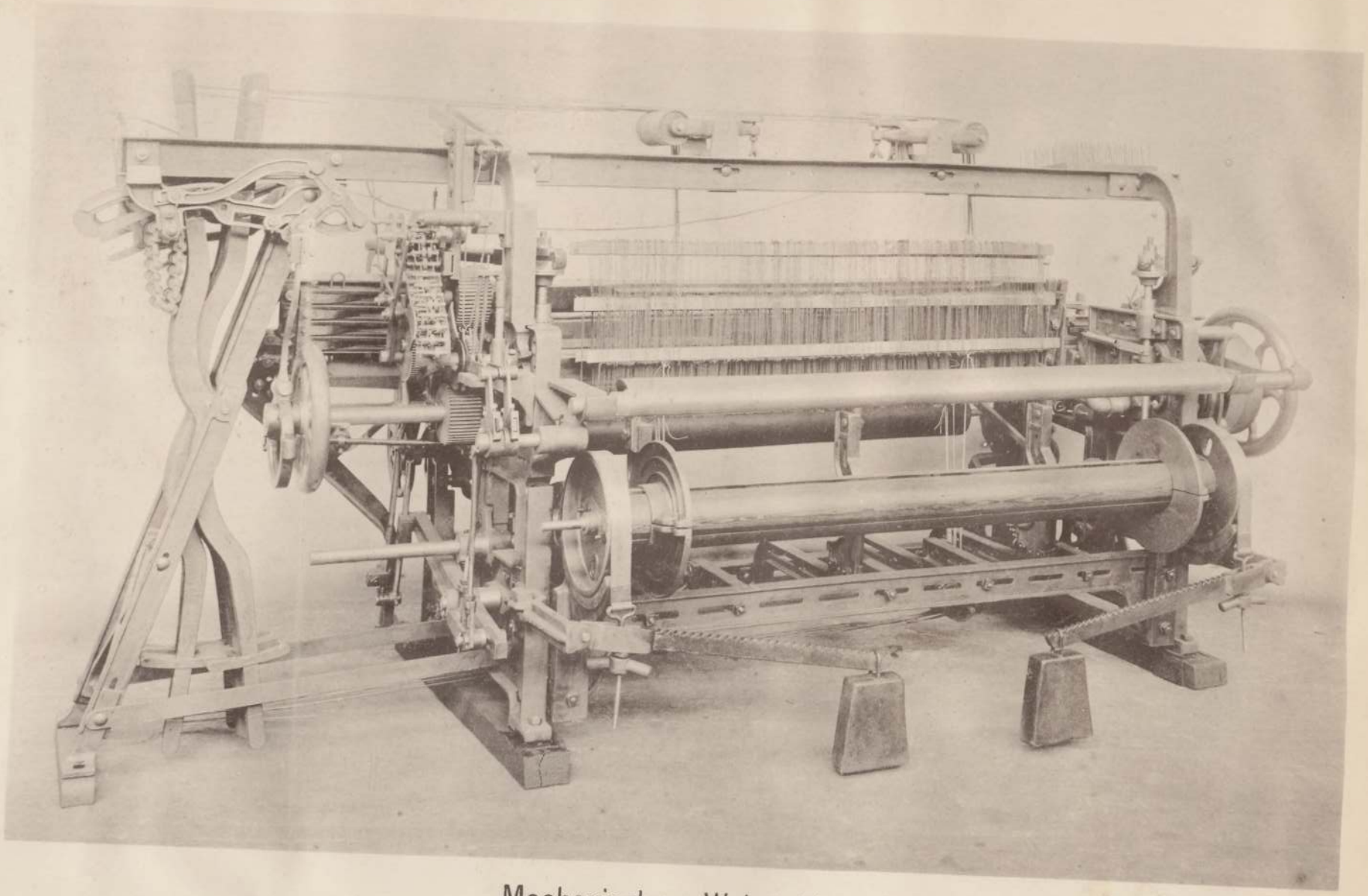
(System Hattersley)

mit einseitigem 4 fach. Steigkasten-Schützenwechsel und Schemelschaftmaschine.

(Vorderansicht).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



Mechanischer Webstuhl

(System Hattersley)

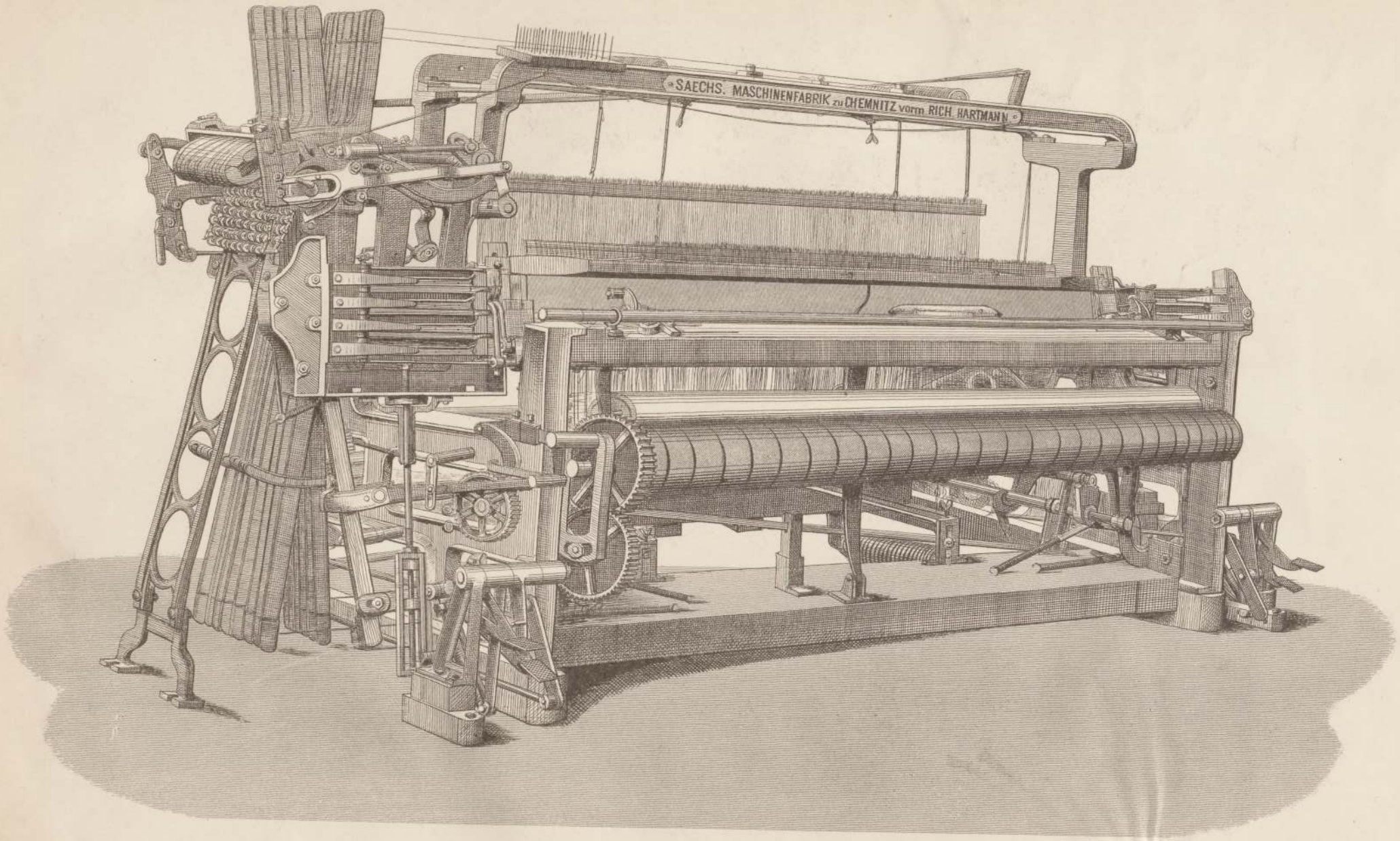
mit einseitigem 4 fach. Steigkasten-Schützenwechsel und Schemelschaftmaschine.

(Rückansicht).

(Vorderansicht).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



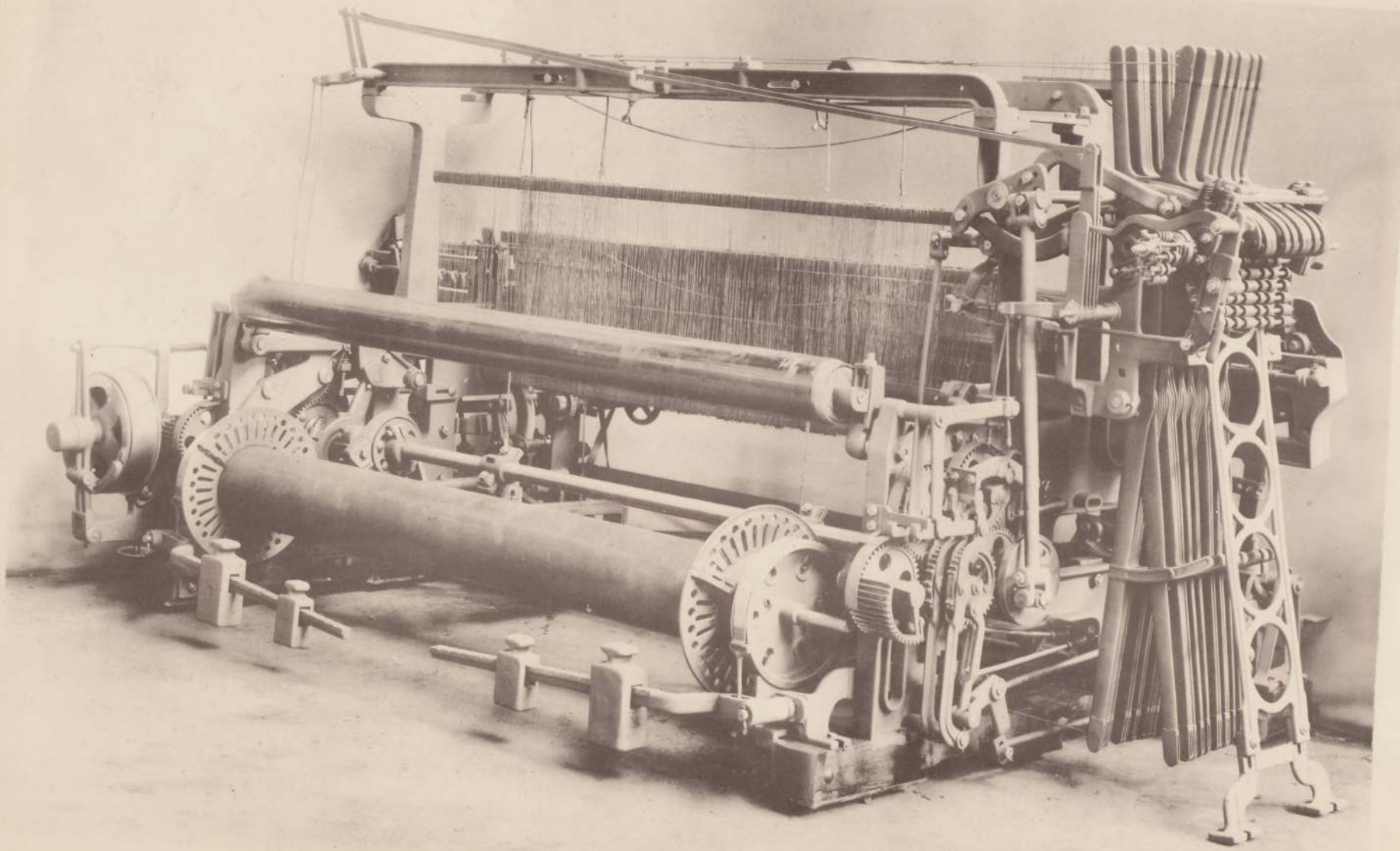
Mechanischer Webstuhl C. No. 12a

mit 7 fachem Räder-Schützenwechsel und Schaftmaschine für 25 Schäfte starker, bez. 32 Schäfte feiner Theilung.

(Vorderseite).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



Mechanischer Webstuhl C No. 12a

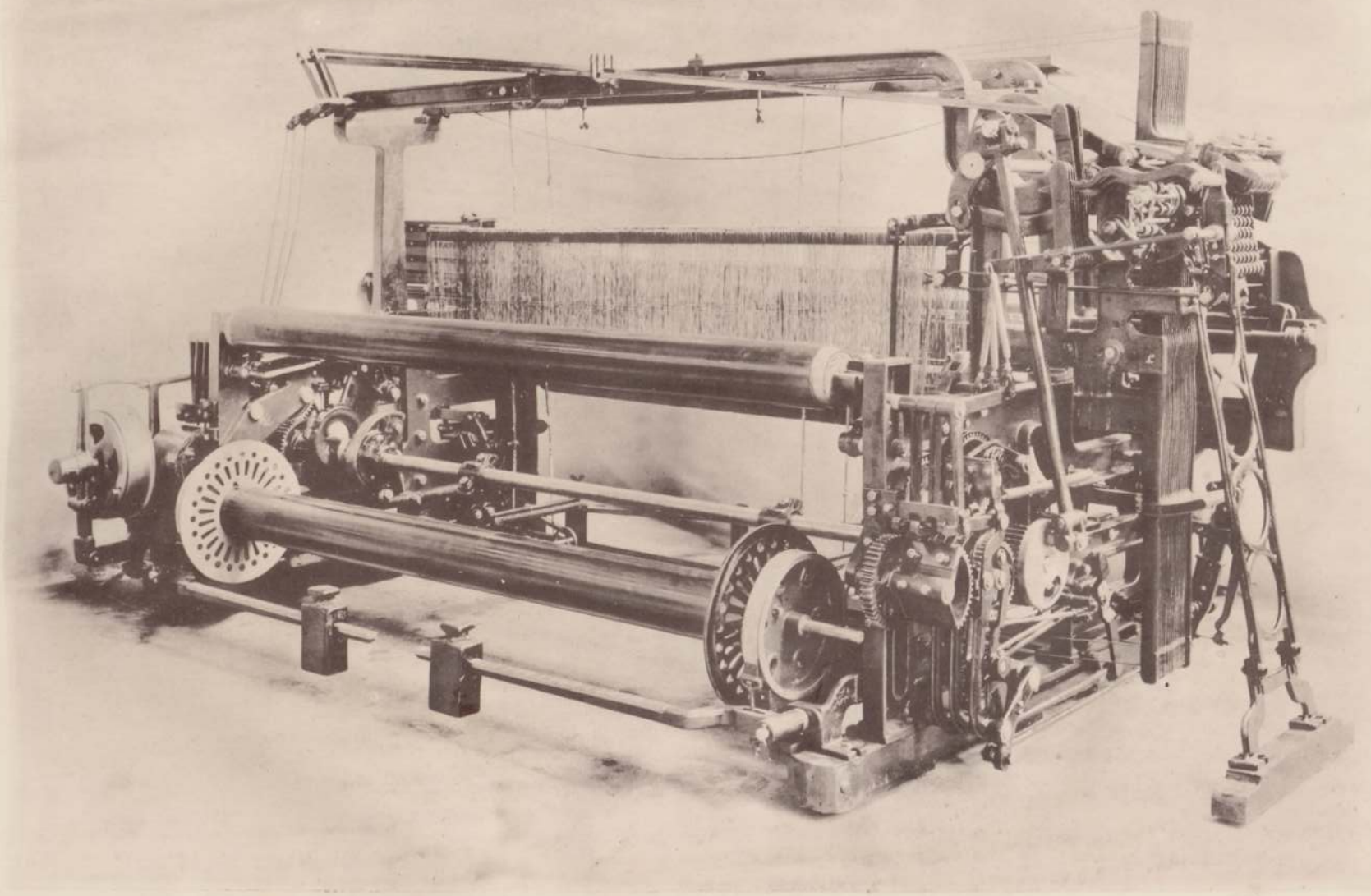
mit 7 fachem Räder-Schützenwechsel und Schaftmaschine für 25 Schäfte starker, bez. 32 Schäfte feiner Theilung.

(Rückseite).

(Vorderansicht).

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

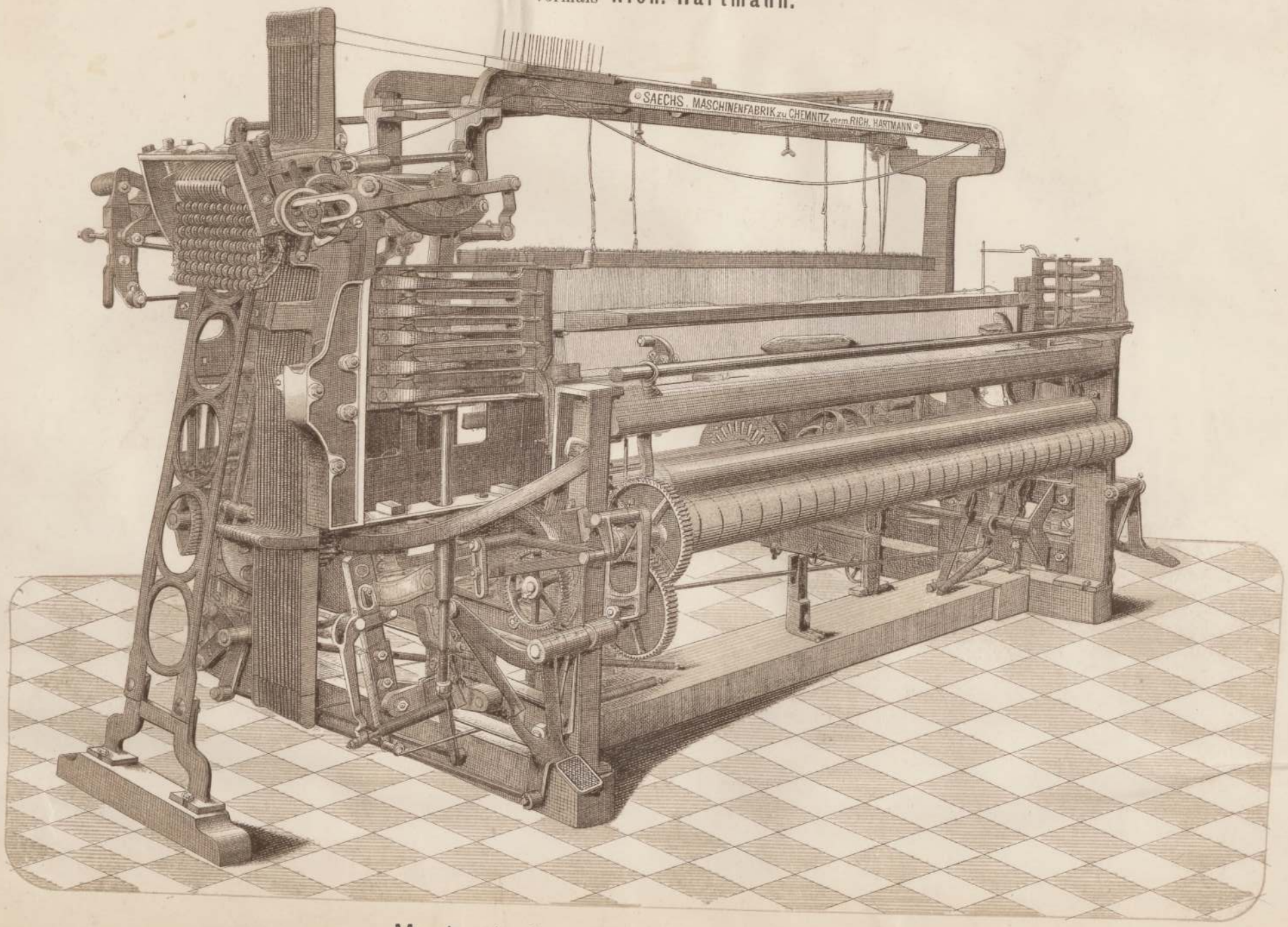


Mechanischer Webstuhl C Nr. 12a

mit 9 fachem Räder-Schützenwechsel und Schaftmaschine für 25 Schäfte starker, bez. 32 Schäfte feiner Theilung.

(Rückseite).

vormals **Rich. Hartmann.**

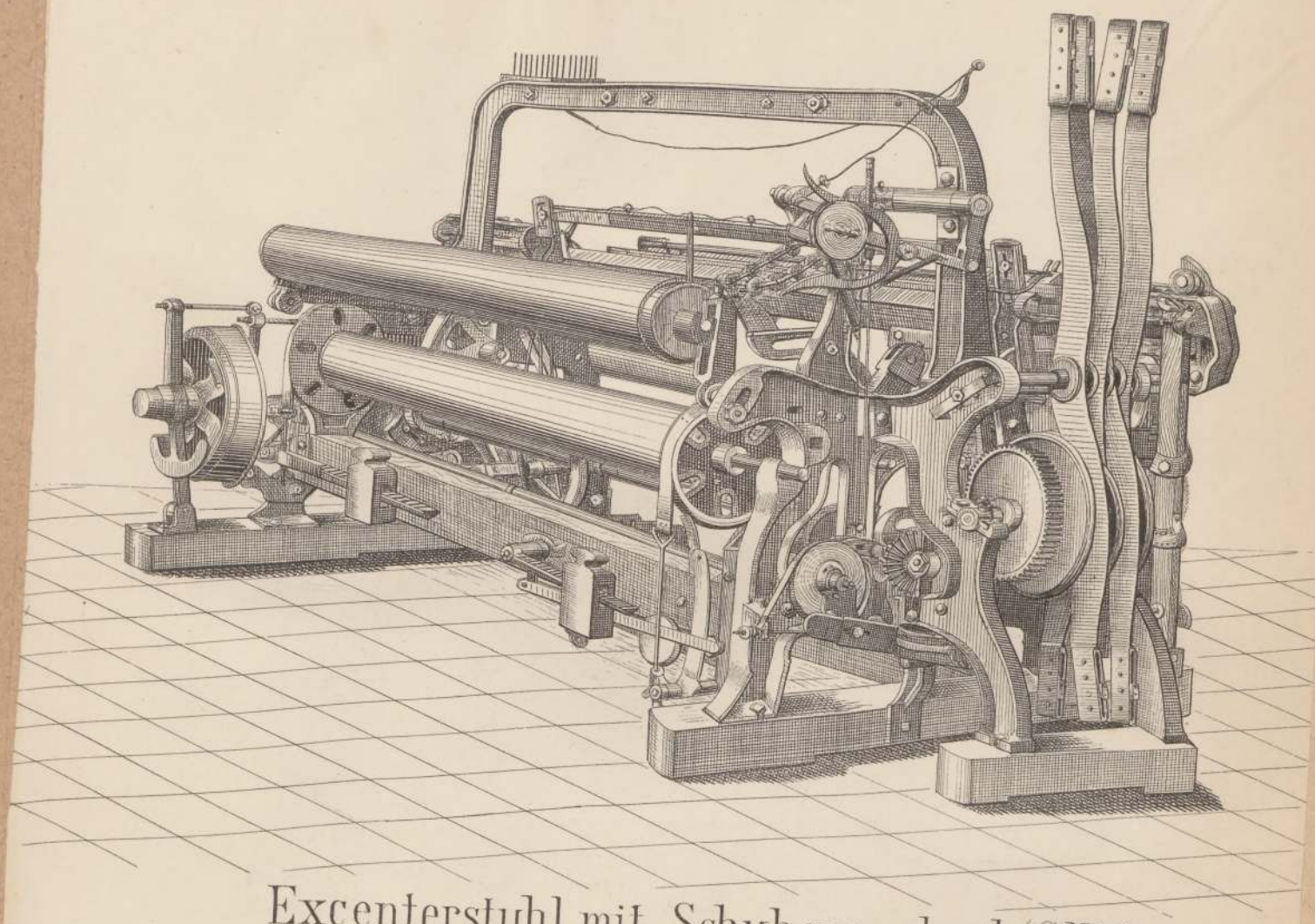


Mechanischer Webstuhl C. No. 12 a,

mit 9 fachem Räder-Schützenwechsel und Schaftmaschine. für Schäfte starker, bez. Schäfte feiner Theilung.

(Vorderansicht).

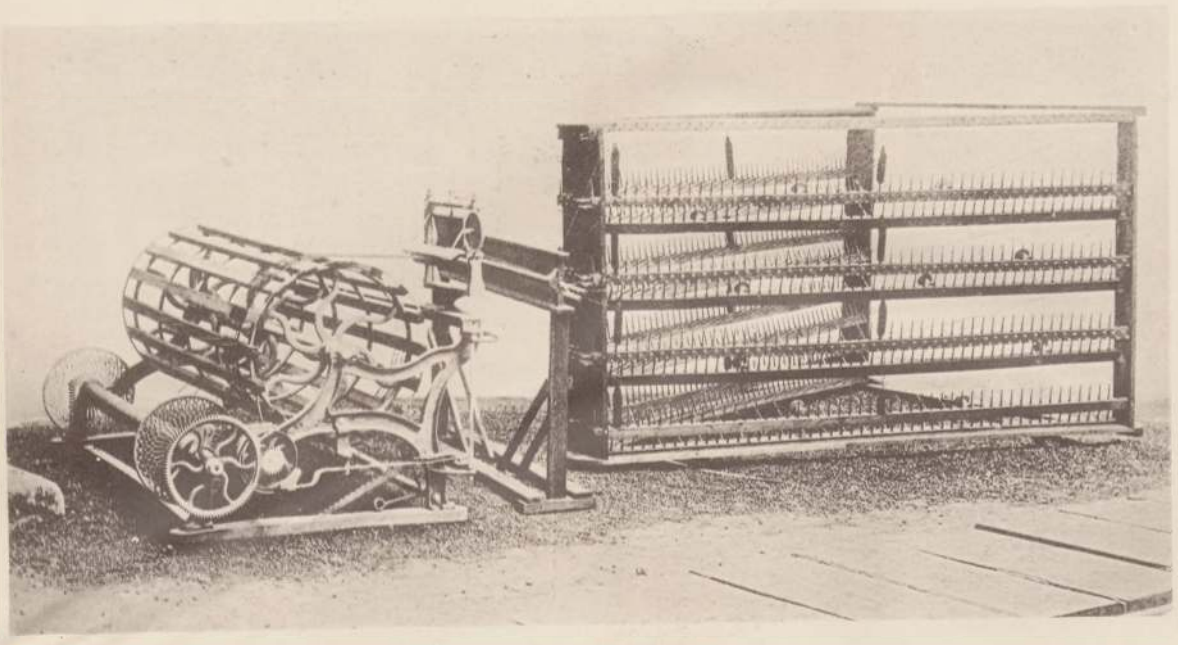
SÄCHSISCHE MASCHINENFABRIK ZU CHEMNITZ,
VORM. RICH. HARTMANN.



Excenterstuhl mit Schuberwechsel. (C. № 8)

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



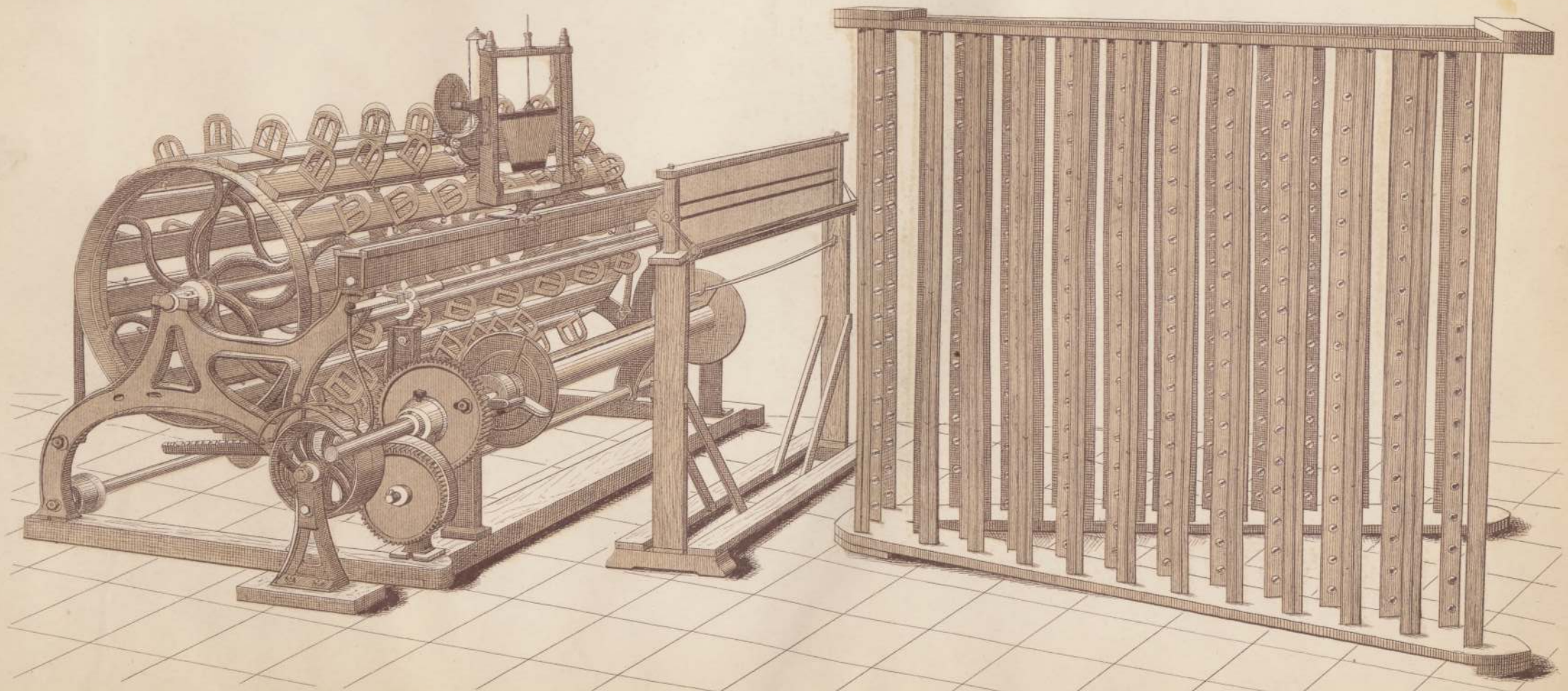
(Vorderansicht).

Scheermaschine

mit Vorbaumgestell und Aufsteck-Rahmen für 200-600 Kötzer.

Saechsische Maschinenfabrik zu Chemnitz,

vormals Rich. Hartmann.

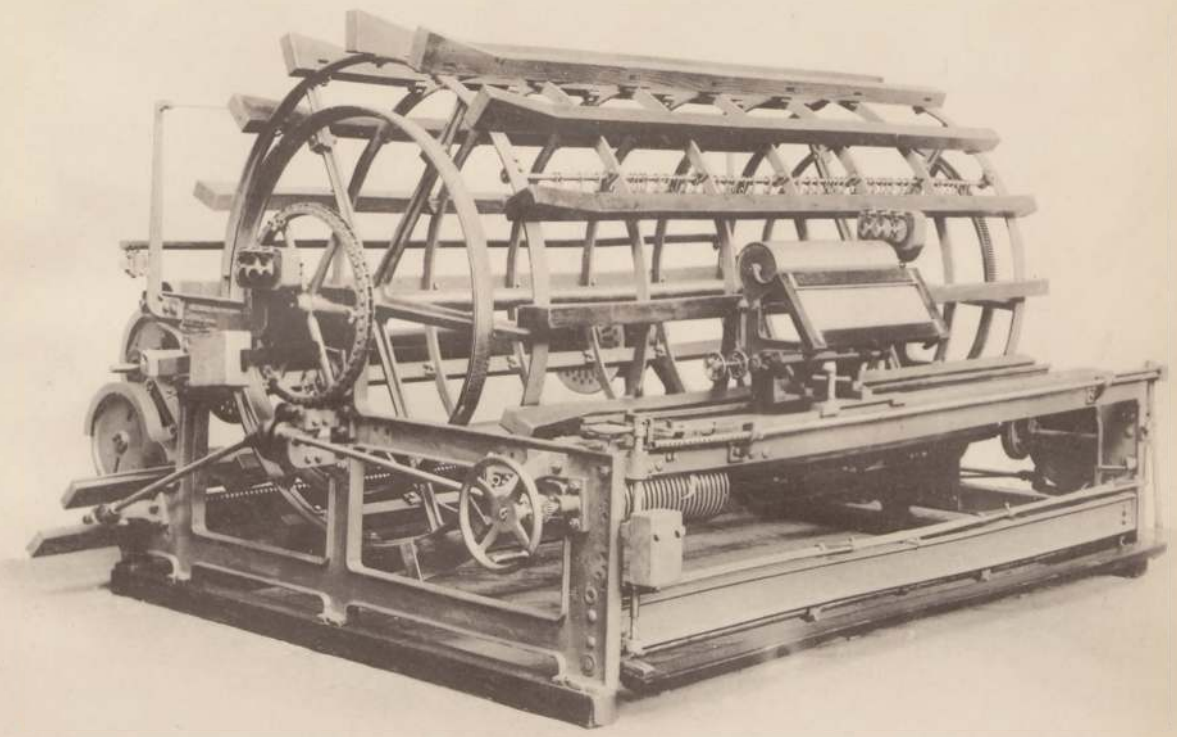


Scheermaschine comb. mit Aufbäummaschine

und Aufsteckrahmen für 400 Rollen.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

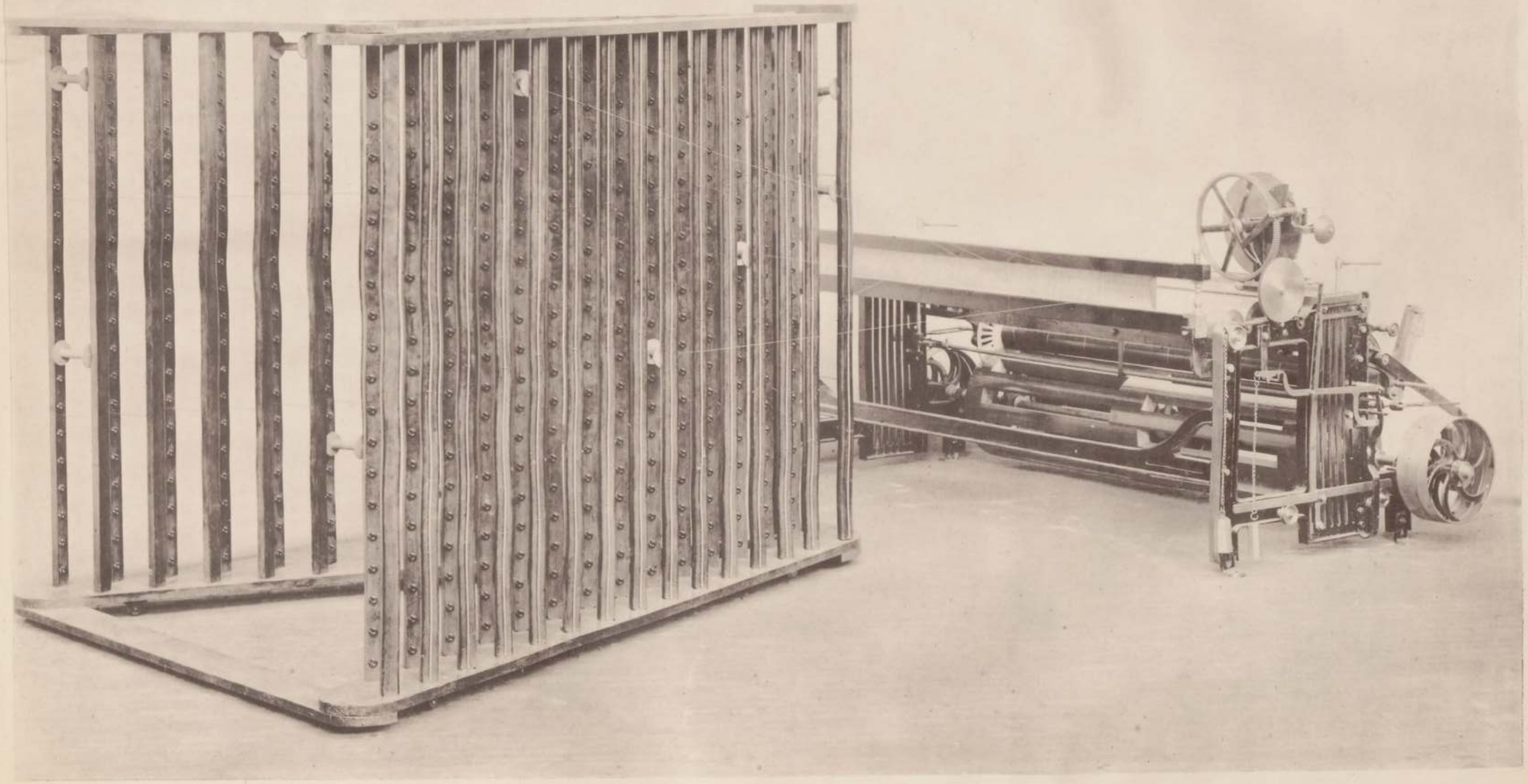


Conus-Scheermaschine

combinirt mit Aufbäummaschine.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**



Zettelmaschine

mit Aufsteck-Rahmen für 300–800 Rollen.

Schachmaschine

mit Anstoßvorrichtung für Kästen und Zwischenlagen.

Schneiden der Kette in einzelnen Bändern oder Auflagestücken.

Die Kästen oder Rollen werden auf keilförmiges Holzgestell A (Tafel I) gesteckt, und sind hierzu mit 8 Reihen für je 20 Spulen disponibel, so dass mit 640 Spulen auf einmal geschnitzt werden kann. Bei mehr- farbigen Ketten richtet sich die Spulenzahl nach der Grösse des Musters. Es würde demnach ein Muster von 158 Fäden Grösse 3 mal aufgesteckt werden können, so dass das Schneiden mit 384 Spulen erfolgt.

Bei jedem Kasten ist ein Kreuzvorkasten aufzustecken, dessen Fächer mit den Endfäden des aufhaltenden Kastens zusammengekuüpft ist. Es muss deshalb der Spinner den hinteren Faden jeden Kastens herausziehen. Die Kreuzvorkästen sind schräg gestellt und ermöglicht dies, dass der Faden nach Anlauf der ersten Spule den rechtsseitigen Weg nach der Ecke einnimmt, wie es ein gutes Abwinden erfordert. Nach Anlauf des operirten Kastens entfernt man dessen leere Spule, prüft den im Abschneiden begriffenen vollen Kasten an dessen leere Stelle, steckt ihn letzteren einen neuen Kasten an und knüpft dessen Faden wieder mit dem Endfaden des operirten Kastens zusammen. Somit hat das Schneiden einen ununterbrochenen Fortgang.

Das Ansetzen der Spulen und das Anknüpfen der Fäden ist von einer Hilfsperson vorzunehmen.

Die Fäden werden einzeln und in Reihenfolge. Wenn durch das Gelassen B gezogen. Es ist dieses ein gewöhnliches Kreuzblatt, in welchem die Borte abwechselnd linke Hohe nach zweimal vertheilt sind, um das Fadenkreuz bilden zu können. Nun Eintheilung einer möglichst gleichmässigen Fadenspannung damit jeder Faden gleich den Holzstab zu liniweg.

Aussetzen sind noch zwei verschiedene Stäbe bei b angebracht, um die einzelnen Fäden zusammen- zuhalten.

Vom Kreuzblatt B kommen die Fäden in das Schneidblatt D. (siehe Detailzeichnung). Dasselbe hat eine schiefe Form, die Kante sind ausschneidend gestellt und in einem Rahmen befestigt, der durch die Schraubenspindel A und Flügelmutter 1 hoher oder tiefer gestellt werden kann. Durch jedes Blatt sind man je nach der Wandstärke 3—30 Fäden.

Die Fäden laufen vom Schneidblatt zwischen der leicht durchbogen Holzwalze (Zahlwalze) zu und der durch Eisengewicht angedrückten Druckwalze z hindurch. Der Zufluss der Fäden ins Schneidblatt erfolgt demnach immer in gleicher Höhe.

Ehrfurcht dürfte es wohl sein, dass es ein Irrthum ist, die Fäden in der gewünschten Breite der Schneidtrommel C zusammen: denn sollen die Fäden wenigen dicht oder, das Band breiter werden, so schiebt man das Schneidblatt D tiefer: sollen dagegen die Fäden dichter und der Schneidtrommel liegen, so schiebt man dasselbe höher. Das Schneidblattgestell steht mit einem eisernen Schlitten in Verbindung, welcher durch eine Schraube mit dem Kurbelrad F fest, um so die einzelnen Bänder richtig schneiden zu können.

Well das Schneiden in einzelnen Bändern geschieht, entstehen die 10 Holzleisten, die den Umkreis der Schneidtrommel bilden, eine grosse Anzahl Kleiner Löcher, die oben die ganze Länge der Leisten gleich- mässig vertheilt sind. In gewisse dieser Löcher steckt man Eisenstifte, und zwar muss von einem Eisen- stift zum anderen genau so viel Raum sein als die Breite der mit einmal zu schneidenden Fäden ausmachen soll. Wurden z. B. 4000 Fäden mit 1,80 m Breite kommen und hatte man 400 Fäden auszulecken, so würden 10 Bänder auszuführen sein: man müsste also jedem Schneidrande 180 mm Breite legen, demnach auch die

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

Scheermaschine

mit Aufsteckrahmen für Kötzer und Zwirnspulen.
Scheeren der Kette in einzelnen Bändern oder Abtheilungen.

Die Kötzer oder Rollen werden auf keilförmiges Holzgestell *A* (Tafel 1) gesteckt, und sind hierzu 8 Reihen für je 50 Spulen disponibel, so dass mit 400 Spulen auf einmal gescheert werden kann. Bei mehrfarbigen Ketten richtet sich die Spulsumme nach der Grösse des Musters. Es würde demnach ein Muster von 128 Fäden Grösse 3 mal angesteckt werden können, so dass das Scheeren mit 384 Spulen erfolgt.

Bei jedem Kötzer ist ein Reservekötzer aufzustecken, dessen Faden mit den Endfaden des auflaufenden Kötzers zusammengeknüpft ist. Es muss deshalb der Spinner den unteren Faden jeden Kötzers herauslegen. Die Reservekötzer sind schräg gestellt und ermöglicht dies, dass der Faden nach Ablauf der ersten Spule den richtigen Weg nach der Oese einnimmt, wie es ein gutes Abwinden erfordert. Nach Ablauf des obersten Kötzers entfernt man dessen leere Spule, bringt den im Abscheeren begriffenen unteren Kötzer an dessen leere Stelle, steckt für letzteren einen neuen Kötzer an und knüpft dessen Faden wieder mit dem Endfaden des oberen Kötzers zusammen. Somit hat das Scheeren einen ununterbrochenen Fortgang.

Das Anstecken der Spulen und das Anknüpfen der Fäden ist von einer Hilfsperson vorzunehmen.

Die Fäden werden einzeln und in geordneter Weise durch das Geleseblatt *B* gezogen. Es ist dieses ein gewöhnliches Kreuzblatt, in welchem die Rohre abwechselnd ihrer Höhe nach zweimal verlöthet sind, um das Fadenkreuz bilden zu können. Zur Erreichung einer möglichst gleichmässigen Fadenspannung läuft jeder Faden über den Holzstab *m* hinweg.

Ausserdem sind noch zwei verstellbare Stäbe bei *p* angeordnet, um die einlaufenden Fäden zusammenzudrücken.

Vom Kreuzblatt *B* kommen die Fäden in das Scheerblatt *D*. (Siehe Detailzeichnung). Dasselbe hat eine fächerartige Form, die Riete sind auseinanderlaufend gestellt und in einem Rahmen befestigt, der durch die Schraubenspindel *k* und Flügelmutter *l* höher oder tiefer gestellt werden kann. Durch jedes Riet zieht man je nach der Waarendichte 2—20 Fäden.

Die Fäden laufen vom Scheerblatt zwischen der leicht drehbaren Holzwalze (Zählwalze) *m* und der durch Eigengewicht angedrückten Druckwalze *n* hindurch. Der Zutritt der Fäden ins Scheerblatt erfolgt demnach immer in gleicher Höhe.

Erklärlich dürfte es wohl sein, dass es ein Leichtes ist, die Fäden in der gewünschten Breite der Scheertrommel *C* zuzuführen; denn sollen die Fäden weniger dicht oder das Band breiter werden, so stellt man das Scheerblatt *D* tiefer; sollen dagegen die Fäden dichter auf der Scheertrommel liegen, so schraubt man dasselbe höher. Das Scheerblattgestell steht mit einem eisernen Schlitten in Verbindung, welcher durch eine Schraube auf dem gusseisernen Tisch *i* stellbar ist, um so die einzelnen Bänder richtig scheeren zu können.

Weil das Scheeren in einzelnen Bändern geschieht, enthalten die 16 Holzlatten, die den Umkreis der Scheertrommel bilden, eine grosse Anzahl kleiner Löcher, die über die ganze Länge der Latten gleichmässig vertheilt sind. In gewisse dieser Löcher steckt man Eisenstifte, und zwar muss von einem Eisenstift zum anderen genau so viel Raum sein als die Breite der auf einmal zu scheerenden Fäden ausmachen soll. Würden z. B. 4000 Fäden auf 1,80 m Breite kommen und hätte man 400 Fäden anzustecken, so würden 10 Bänder auszuführen sein; man müsste also jedem Scheerbande 180 mm Breite geben, demnach auch die

Stifte auf jeder Latte so weit auseinander setzen. Statt der Stifte verwendet man bequemer kleine Platten, die auf den Holzlatten verschiebbar sind und durch Stellschrauben festgeklemmt werden können.

Die Zählwalze *m* (Tafel 2) wird durch die Reibung der Kettenfäden bewegt. Auf dem verlängerten Zapfen der Zählwalze *m* sitzt die Schnecke *o*, welche das 12er Schneckenrad *p* treibt. Letzteres hat einen Stift im Umkreise, der in die Zähne der 75er Zähluhrscheibe *q* greift und somit dieselbe bei jeder seiner Umdrehungen, (also für 12 Umdrehungen der Zählwalze *m*) um einen Zahn fortrückt. Bei jeder Umdrehung von *p* erfolgt ein Schlag auf die Glocke *s*, indem eine federnde Klinke *r* bei jedem Zahnvorübergang einschnappt und dadurch den Schlägel in Bewegung setzt. Dieser Glockenschlag dient dazu, dem Arbeiter anzuzeigen, dass ein Schmitz (Band) vollendet ist. Würde man eine Kette, 4 Stück à 7 Bänder = 28 Bänder scheeren, so ist nach jedem Glockenschlag ein einfaches Farbzeichen (Schmitz) mittelst Rothkreide und nach 7 Schlägen ein doppeltes Farbzeichen (Stückzeichen) zu machen. Dieses würde zur Herstellung von 28 Bänder 4 mal vorzunehmen sein; bemerkt sei hierbei, dass dann auch der Zeiger auf der Zähluhrscheibe No. 28 angeben würde. Die Länge eines Bandes ist von dem zwölfmaligen Umfange der Zählwalze *m* abhängig. Dieselbe hat 430 mm Umfang.") Beabsichtigt man nun dem Bande eine Länge von z. B. 5,5 m zu geben, so muss der Umfang der Walze 5500 : 12 = 458 mm betragen; es ist deshalb die Walze *m* so lange mit Tuch zu umwickeln, bis ihr Umfang der erwünschte geworden ist. 12. x = 5500, x = 458 mm

Die Riemenscheibe der Scheermaschine *C* lässt man zwischen 68 und 80 Touren machen, je nachdem das Abwinden von den Spulen von Statten geht. Die Scheertrommel erhält alsdann 8—10 Touren in der Minute. Bewegt wird dieselbe durch die auf der verlängerten Welle der Antriebscheibe sitzende Riemenscheibe.

Vor Beginn des Scheerens rückt man das zum Aufbäumen gehörige 94er Rad etwas vor, so dass es von dem 24er Rad nicht mitgenommen wird. Die Inbetriebsetzung der Scheermaschine erfolgt durch Seitwärtsverschiebung einer Einlegestange vorn am Scheerblatt. Die Scheermaschine besitzt ferner noch ein Zählwerk *G* (Tafel 2) auf der Scheertrommel, um die Anzahl Umdrehungen derselben anzugeben. Diese Zähluhr zeigt in Zahlen bis 200 die Umdrehungen an.

Die leere Scheertrommel hat einen Umfang von 2,75 Metern.

Ist die Kette gescheert, so beginnt man das Abwinden derselben auf dem Vorbaum *h*. Es wird der Lederriemen von der Riemenscheibe und der Scheertrommel abgeworfen und das 94er Rad zum Eingreifen mit dem 24er Rad gebracht.

Die Scheertrommel wird durch ein stählernes Bremsband mit Hebelbelastung während des Abwindens gebremst.

Die Drehung des Baumes *h* bewirkt ein Mitnehmer. Man giebt dem Vorbaum *h* 8—10 Umdrehungen pro Minute.

Auf Wunsch liefern wir die **Scheermaschinen ohne Abwindevorrichtung** und empfiehlt sich dann eine **besondere Bäummaschine,** die wir in verschiedenen Constructionen ausführen. Für den Fall, dass die Kette nicht geschlichtet werden soll, sondern nach dem Scheeren direct auf den Webbaum kommt, empfehlen wir auch **combinirte Scheer-** und **Bäummaschinen.**

Die **Leistung** der **Scheermaschine** beträgt

bei Kammgarn:	bei Streichgarn:
No. 30—40 ca. 600—700 Meter pro Tag.	No. 15—25 ca. 500—600 Meter pro Tag.
„ 40—50 „ 500—600 „ „ „	„ 25—30 „ 400—500 „ „ „
„ 50—60 „ 400—500 „ „ „	„ 30 und aufwärts ca. 350—400 Meter pro Tag.
„ 60—70 „ 350—400 „ „ „	Bei gutem Material verhältnissmässig mehr.
Bei Kammgarnzwirn im Durchschnitt 100 Meter mehr pro Tag.	

Zur Bedienung sind zwei Mädchen erforderlich.

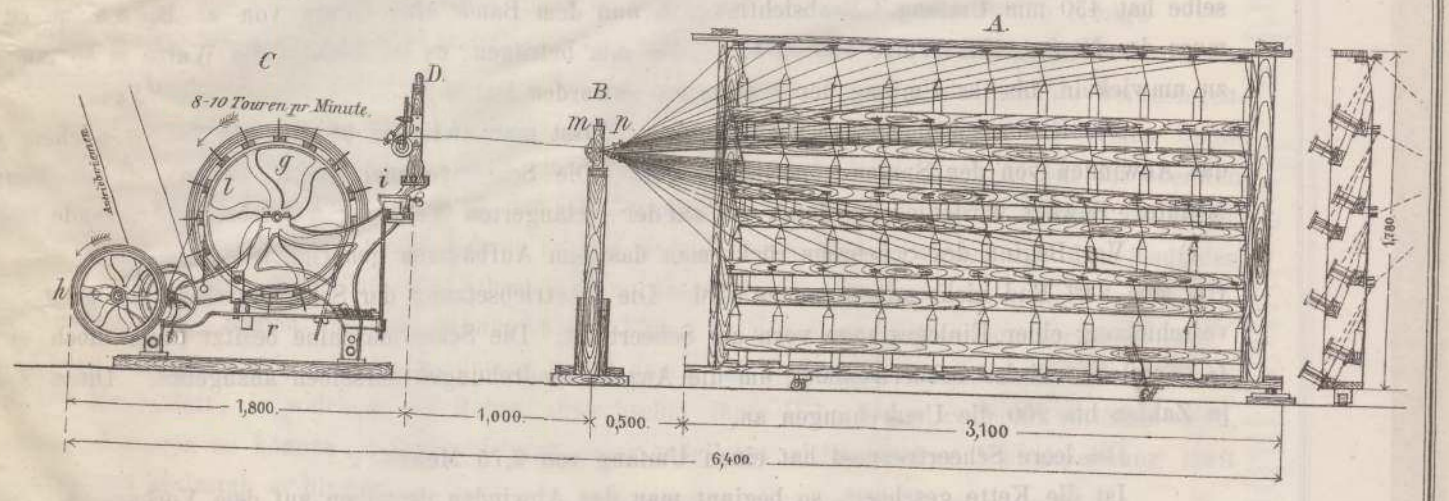
Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz, vorm. Rich. Hartmann

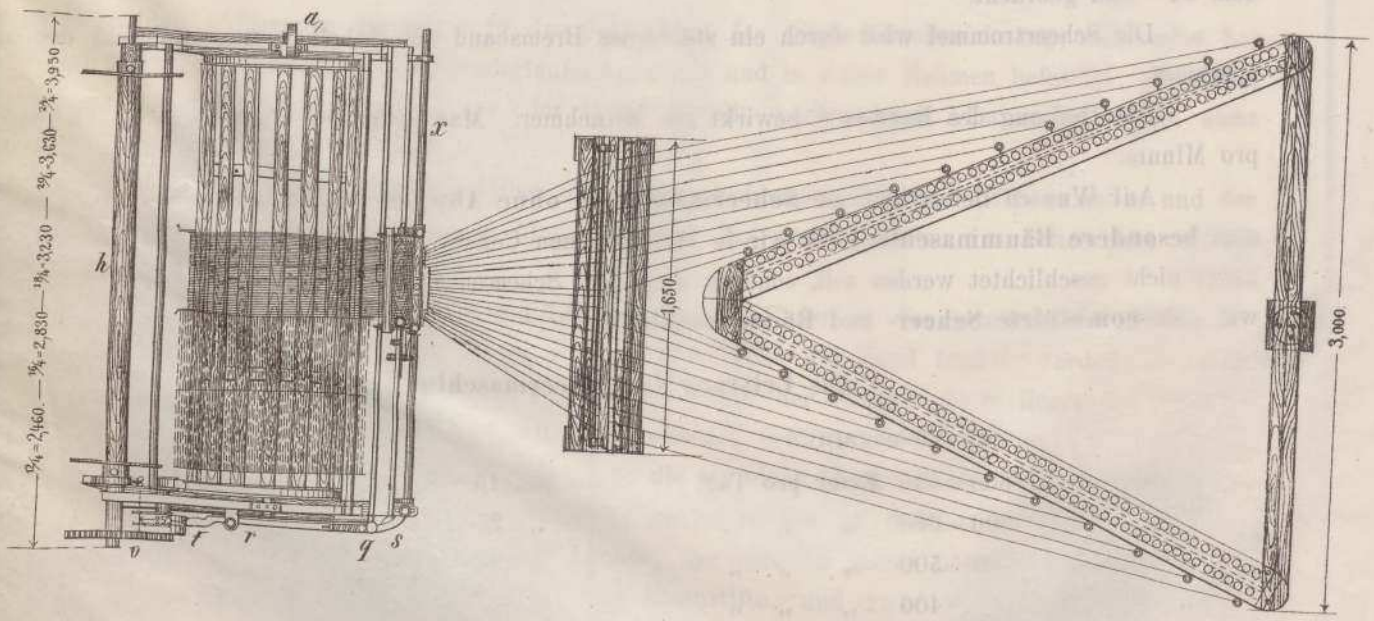
Tafel 1.

Scheermaschine

mit Aufsteckrahmen für Kötzer und Zwirnspulen.

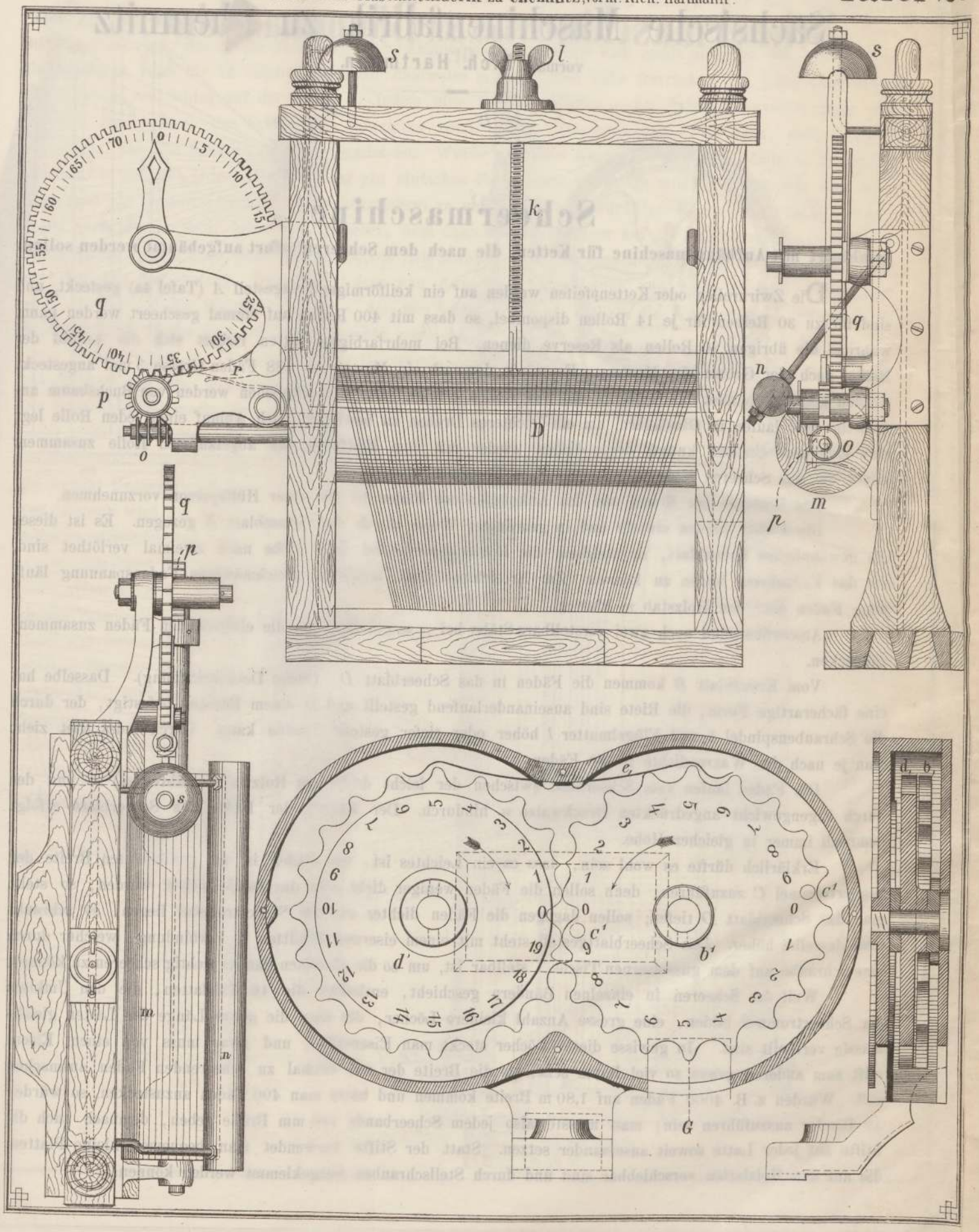
und Abwickelvorrichtung für die gescheerte Kette





Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz, vorm. Rich. Hartmann.

Tafel 2.



Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

Scheermaschine

combinirt mit Aufbäummaschine für Ketten, die nach dem Scheeren sofort aufgebäumt werden sollen.

Die Zwirnrollen oder Kettenpfeifen werden auf ein keilförmiges Holzgestell *A* (Tafel 4a) gesteckt, und sind hierzu 30 Reihen für je 14 Rollen disponibel, so dass mit 400 Rollen auf einmal gescheert werden kann, während die übrigen 20 Rollen als Reserve dienen. Bei mehrfarbigen Ketten richtet sich die Anzahl der Rollen nach der Grösse des Musters. Es würde demnach ein Muster von 128 Fäden Grösse 3 mal angesteckt werden können, so dass das Scheeren mit 384 Rollen erfolgt. Die Rollenstäbchen werden von Buchsbaum angefertigt und laufen in Glaslagern, um ein leichteres Drehen zu bewirken, nach Ablauf einer jeden Rolle legt man eine neue ein und knüpft deren Faden wieder mit dem Endfaden der abgelaufenen Rolle zusammen. Somit hat das Scheeren einen ununterbrochenen Fortgang.

Das Einlegen der Rollen und das Anknüpfen der Fäden ist von einer Hülfsperson vorzunehmen.

Die Fäden werden einzeln und in geordneter Weise durch das Geleseblatt *B* gezogen. Es ist dieses ein gewöhnliches Kreuzblatt, in welchem die Rohre abwechselnd ihrer Höhe nach zweimal verlöthet sind, um das Fadenkreuz bilden zu können. Zur Erreichung einer möglichst gleichmässigen Fadenspannung läuft jeder Faden über den Holzstab *m* hinweg.

Ausserdem sind noch zwei verstellbare Stäbe bei *p* angeordnet, um die einlaufenden Fäden zusammenzudrücken.

Vom Kreuzblatt *B* kommen die Fäden in das Scheerblatt *D* (Siehe Detailzeichnung). Dasselbe hat eine fächerartige Form, die Riete sind auseinanderlaufend gestellt und in einem Rahmen befestigt, der durch die Schraubenspindel *k* und Flügelmutter *l* höher oder tiefer gestellt werden kann. Durch jedes Riet zieht man je nach der Waarendichte 2—20 Fäden.

Die Fäden laufen vom Scheerblatt zwischen der leicht drehbaren Holzwalze (Zählwalze) *m* und der durch Eigengewicht angedrückten Druckwalze *n* hindurch. Der Zutritt der Fäden ins Scheerblatt erfolgt demnach immer in gleicher Höhe.

Erklärlich dürfte es wohl sein, dass es ein Leichtes ist, die Fäden in der gewünschten Breite der Scheertrommel *C* zuzuführen; denn sollen die Fäden weniger dicht oder das Band breiter werden, so stellt man das Scheerblatt *D* tiefer; sollen dagegen die Fäden dichter auf der Scheertrommel liegen, so schraubt man dasselbe höher. Das Scheerblattgestell steht mit einem eisernen Schlitten in Verbindung, welcher durch eine Schraube auf dem gusseisernen Tische *i* stellbar ist, um so die einzelnen Bänder richtig scheeren zu können.

Weil das Scheeren in einzelnen Bändern geschieht, enthalten die 16 Holzlatten, die den Umkreis der Scheertrommel bilden, eine grosse Anzahl kleinere Löcher, die über die ganze Länge der Latten gleichmässig vertheilt sind. In gewisse dieser Löcher steckt man Eisenstifte, und zwar muss von einem Eisenstift zum anderen genau so viel Raum sein, als die Breite der auf einmal zu scheerenden Fäden ausmachen soll. Würden z. B. 4000 Fäden auf 1,80 m Breite kommen und hätte man 400 Fäden anzustecken, so würden 10 Bänder auszuführen sein; man müsste also jedem Scheerbande 180 mm Breite geben, demnach auch die Stifte auf jeder Latte soweit auseinander setzen. Statt der Stifte verwendet man bequemer kleine Platten, die auf den Holzlatten verschiebbar sind und durch Stellschrauben festgeklemmt werden können.

Die Zählwalze *m* (Tafel 2) wird durch die Reibung der Kettenfäden bewegt. Auf dem verlängerten Zapfen der Zählwalze *m* sitzt die Schnecke *o*, welche das 12er Schneckenrad *p* treibt. Letzteres hat einen Stift im Umkreise, der in die Zähne der 75er Zähluhrscheibe *q* greift und somit dieselbe bei jeder seiner Umdrehungen, (also für 12 Umdrehungen der Zählwalze *m*) um einen Zahn fortrückt. Bei jeder Umdrehung von *p* erfolgt ein Schlag auf die Glocke *s*, indem eine federnde Klinke *r* bei jedem Zahnvorübergang einschnappt und dadurch den Schlägel in Bewegung setzt. Dieser Glockenschlag dient dazu, dem Arbeiter anzuzeigen, dass ein Schmitz (Band) vollendet ist. Würde man eine Kette, 4 Stück à 7 Bänder = 28 Bänder scheeren, so ist nach jedem Glockenschlag ein einfaches Farbzeichen (Schmitz) mittelst Rothkreide und nach 7 Schlägen ein doppeltes Farbzeichen, (Stückzeichen) zu machen. Dieses würde zur Herstellung von 28 Bändern 4 mal vorzunehmen sein; bemerkt sei hierbei, dass dann auch der Zeiger auf der Zähluhrscheibe No. 28 angeben würde. Die Länge eines Bandes ist von dem zwölfmaligen Umfange der Zählwalze *m* abhängig. Dieselbe hat 430 mm Umfang. Beabsichtigt man nun dem Bande eine Länge von z. B. 5,5 m zu geben, so muss der Umfang der Walze 5500 : 12 = 458 mm betragen; es ist deshalb die Walze *m* so lange mit Tuch zu umwickeln, bis ihr Umfang der erwünschte geworden ist.

Die 300 mm im Durchm. haltende Riemenscheibe der Scheermaschine *C* lässt man zwischen 120 und 140 Touren machen, je nachdem das Abwinden von den Rollen langsamer oder schneller von Statten geht. Die Scheertrommel macht alsdann 14—16 und der Kettenbaum 12—14 Touren in der Minute.

Die Inbetriebsetzung der Scheermaschine erfolgt durch Seitwärtsverschiebung einer Einlegestange vorn am Scheerblatt. Die Scheermaschine besitzt ferner noch ein Zählwerk *G* (Tafel 2) auf der Scheertrommel, um die Anzahl Umdrehungen derselben anzugeben. Diese Zähluhr zeigt in Zahlen bis 200 die Umdrehungen an. Auf Wunsch wird die Maschine, gegen Berechnung des Mehrpreises, auch mit einem besonderen Zählwerk mit Selbstabstellvorrichtung ausgeführt, um jede beliebige Stücklänge scheeren zu können.

Die leere Scheertrommel hat einen Umfang von 2,75 Metern.

Der Betrieb der Scheertrommel erfolgt von der auf der Achse der Antriebriemenscheiben befindlichen kleinen Scheibe *b* aus, durch geschränkten Riemen *g*, welcher auf die doppelte Riemenscheibe *ff* wirkt. Von dieser aus vermittelt der Riemen *e* die Drehung der Trommel *C*. Beim Scheeren wird durch seitliches Verschieben des 60er Zahnrades der Betrieb des Baumes *h* aufgehoben. Beim Abbäumen stellt man den Betrieb wieder her, wirft den Riemen *e* ab und bremst die Scheertrommel durch das stählerne Bremsband *v* und Belastung des Hebels *k* durch Gewicht *l*. Das Scheerblattgestell mit Uhr schiebt man seitlich auf den Brustriegel und befestigt hierauf auf diesem einen Streichriegel. Die Kette wird nun zunächst mit ihren einzelnen Bandenden gleichmässig über die Breite vertheilt, an einem Stabe angeschnürt, um den Streichriegel herum geschlungen und dem Kettenbaume zugeführt.

Auf Wunsch liefern wir die **Scheermaschinen ohne Abwindevorrichtung** (Tafel 4) und empfiehlt sich dann eine **besondere Bäummaschine,** die wir in verschiedenen Constructionen ausführen.

Die **Leistung** der **Scheermaschine** beträgt

bei Kammgarn:

No. 30—40 ca. 600—700 Meter pro Tag.
„ 40—50 „ 500—600 „ „ „
„ 50—60 „ 400—500 „ „ „
„ 60—70 „ 350—400 „ „ „
Bei Kammgarnzwirn im Durchschnitt 100 Meter mehr pro Tag.

bei Streichgarn:

No. 15—25 ca. 500—600 Meter pro Tag.
„ 25—30 „ 400—500 „ „ „
„ 30 und aufwärts ca. 350—4000 Meter pro Tag.
Bei gutem Material verhältnissmässig mehr.

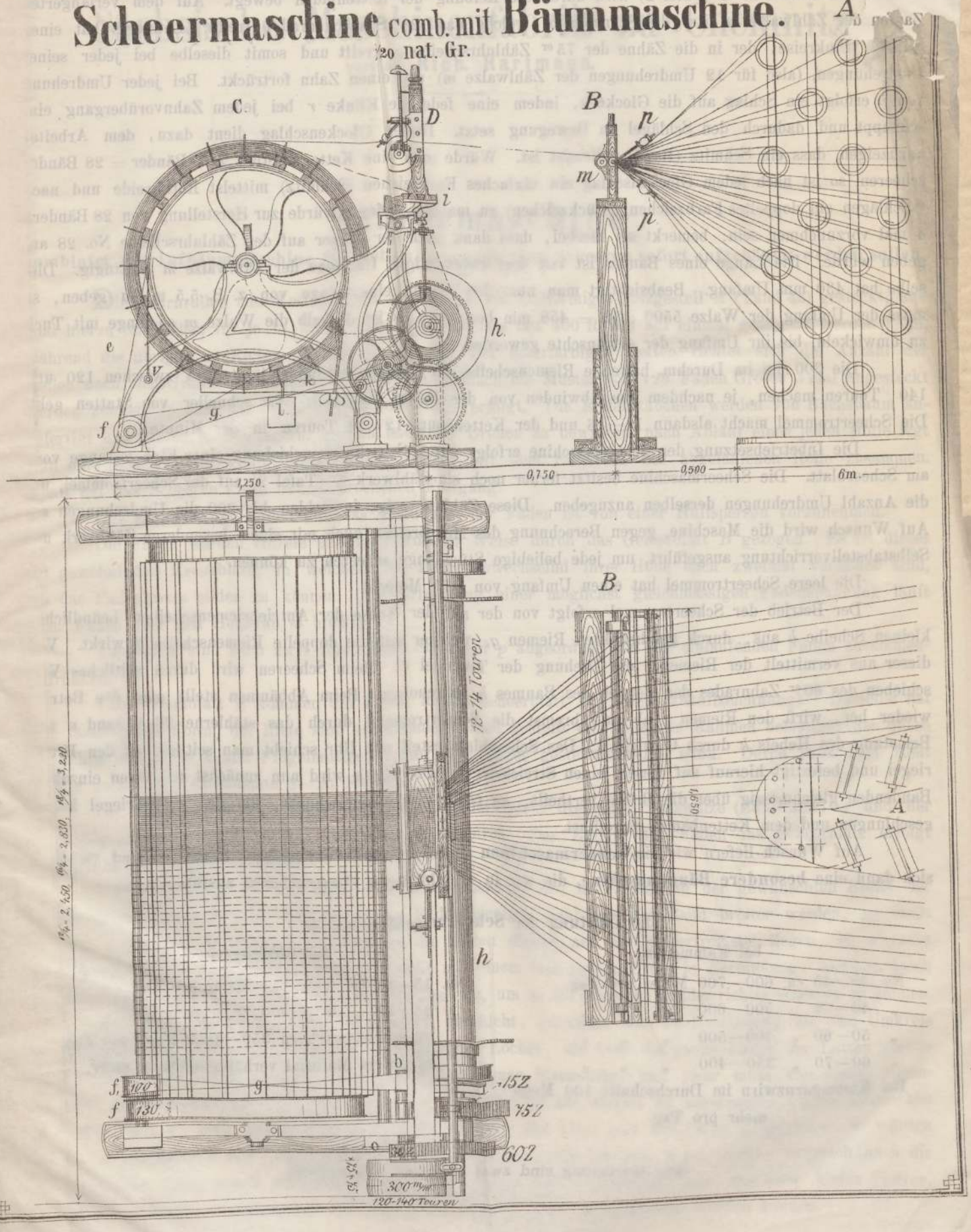
Zur Bedienung sind zwei Mädchen erforderlich.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz vorm. Rich. Hartmann.

Taf

Scheermaschine comb. mit Bäummaschine.

1/20 nat. Gr.



Die Lein-, Trocken- und Kalander-Maschinen für Stoffdruckereien.

(Trockenpass mit 3 Windungen im Innern).

Fig. 1 zeigt eine Anordnung, wie sie ganz besonders bei beschränkten Raumlichkeiten verwendet wird und die eine starke Ausnützung der erwärmten Trockenluft gestattet.

Nach Beendigung des Auftragens der mit der Schnellstromdruck behandelten Ketten wird der Vorderrand A in die vor der Leimmaschine A angebrachten Ladestöcke a eingelegt. Von diesem aus wird die Kette in fünf ganzen Breite über die Leitwalze b in den mit Hassrigs Leimmasse gefüllten Leimbehälter c geführt, dann pictorial unterhalb der messingenen Einlaufwalzen hinweg, zwischen den Quetschwalzen d und e hindurch nach dem Trockenpass B. Je nach Beschaffenheit der Ware sind entweder beide Quetschwalzen oder nur die Obere mit Filz umwickelt.

Der schmiedeeiserne, innen verzinnte Leimbehälter ist mit einem doppelten Boden versehen. In den Zwischenraum wird für die Erwärmung des Leims mit der einen Seite Dampf geleitet, während das sich ansammelnde Condensationswasser mit der andern Seite durch ein Rohr abgelassen werden kann. Ein Rohr im Innern des Troges, das durch die beiden Boden geht, dient zum Ablassen der Leimflüssigkeit. Die Dampfzuführung ist nur zeitweilig nothwendig und richtet sich nach der zu erzeugenden Temperatur des Leims, die sich durch ein Handrad leicht regulirten lässt. Die beiden Einlaufwalzen sind an den Enden eines ⌒ förmigen Gussstückes i leicht drehbar gelagert. Dasselbe ist oben mit einer Zahnstange versehen, die durch Drehung des Handrades k mit Hand nieder gewegt werden kann, so dass also die Einlaufwalzen je nach Bedarf mehr oder weniger in den Leim eingetaucht werden können, oder bei Nichtbenutzung der Maschine vollständig aus dem Leim gehoben werden können.

Von den beiden Quetschwalzen ist die untere l hohl und fest gelagert; die obere eigentliche Druckwalze e ist massiv und kann sich der Stärke des durchgehenden Garnes entsprechend heben oder senken. Sie gewinkt das Anpressen der Leimdrähte durch ihr eigenes Gewicht. Sollte dieselbe jedoch bei sehr starkem Kettenmaterial nicht genügenden Druck ausüben, so kann mit Bestellung noch ein besonderer Druckgewicht oder Federdruck angebracht werden. Durch das Handrad k lässt sich bei erwärmter Unterpressung des Leimprocesses die Pressionswalze e von der unteren Walze l vollständig abheben.

Die Aus- und Einrückung der Maschine erfolgt durch eine Ausrückstange f vorn an der Maschine.

Der Antrieb der Maschine erfolgt durch Schnurenwirtel von der Transmission aus. Von der Druckwalze e ist durch Schnurenwirtel mit deren verlängerten Achse ertheilt der Antrieb der Walzen im Trockenpasse.

Die gefärbte Kette tritt oben in den Trockenabbarat B ein. Dieser besteht aus einem viereckigen, durch Gusseisenrahmen Gestelle, dessen Wände mit passenden Bezeichnungen des Garnes durch sie vorschlagbare, als schlagbare Glasfenster construirt sind. Oben ist das Trockenpass mit einem holzernen Dache abgedeckt. Die Breite des Trockenpasses beträgt bei $10\frac{1}{4}$ acht. Breite der Kette 3,300 mm im Lichten. Die Länge ist 3,200. Die Kette passirt erst den oberen Theil des Trockenpasses, geht dann um die beiden Windungen mit Filz umwickelt über die unteren Leitwalzen, bis sie bei x aus dem Trockenpasse heraustritt. Die m^1 m^2 betrug und zuletzt über die unteren Leitwalzen, bis sie bei x aus dem Trockenpasse heraustritt. Die

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

Die Leim-, Trocken- und Aufbäum-Maschinen für Streichgarnketten.

(Trockenhaus mit 2 Windflügeln im Inneren).

Tafel 7 zeigt eine Anordnung, wie sie ganz besonders bei beschränkten Räumlichkeiten verwendet wird und die eine starke Ausnützung der erwärmten Trockenluft gestattet.

Nach Beendigung des Abbäumens der auf der Scheertrommel befindlichen Kette wird der Vorbaum *h* in die vor der Leimmaschine *A* angebrachten Lagerböcke *a* eingelegt. Von diesem aus wird die Kette in ihrer ganzen Breite über die Leitwalze *b* in den mit flüssiger Leimmasse gefüllten Leimbehälter *c* geführt, geht hierauf unterhalb der messingenen Eintauchwalzen hinweg, zwischen den Quetschwalzen *d* und *e* hindurch nach dem Trockenhaus *B*. Je nach Beschaffenheit der Garne sind entweder beide Quetschwalzen oder nur die Obere mit Filz umwickelt.

Der schmiedeeiserne, innen verzinnte Leimbehälter ist mit einem doppelten Boden versehen. In den Zwischenraum wird für die Erwärmung des Leims auf der einen Seite Dampf geleitet, während das sich ansammelnde Condensationswasser auf der anderen Seite durch ein Rohr abfliessen kann. Ein Rohr im Inneren des Troges, das durch die beiden Böden geht, dient zum Ablassen der Leimflüssigkeit. Die Dampfzuführung ist nur zeitweilig nothwendig und richtet sich nach der zu erzeugenden Temperatur des Leims, die sich durch ein Handrad leicht reguliren lässt. Die beiden Eintauchwalzen sind an den Enden eines ⌒ förmigen Gussstückes *g* leicht drehbar gelagert. Dasselbe ist oben mit einer Zahnstange verschraubt, die durch Drehung des Handrades *i* auf und nieder bewegt werden kann, so dass also die Eintauchwalzen je nach Bedarf mehr oder weniger in den Leim eingetaucht werden können, oder bei Nichtbenutzung der Maschine vollständig aus dem Leim gehoben werden können.

Von den beiden Quetschwalzen ist die untere *d* hohl und fest gelagert; die obere eigentliche Druckwalze *e* ist massiv und kann sich der Stärke des durchgehenden Garnes entsprechend heben oder senken. Sie bewirkt das Ausquetschen der Leimbrühe durch ihr eigenes Gewicht. Sollte dieselbe jedoch bei sehr starkem Kettenmaterial nicht genügenden Druck ausüben, so kann auf Bestellung noch ein besonderer Druckregulirapparat geliefert werden. Durch das Handrad *k* lässt sich bei etwaiger Unterbrechung des Leimprocesses die Pressionswalze *e* von der unteren Walze *d* vollständig abheben.

Die Aus- und Einrückung der Maschine erfolgt durch eine Ausrückstange *l* vorn an der Maschine.

Der Antrieb der Maschine erfolgt durch Schnurenwirtel von der Transmission aus. Von der Druckwalze *e*, durch Schnurenwirtel auf deren verlängerten Achse erfolgt der Antrieb der Walzen im Trockenhause.

Die geleimte Kette tritt oben in den Trockenapparat *B* ein Dieser besteht aus einem viereckigen, gusseisernen Gestelle, dessen Wände zur besseren Beaufsichtigung des Garnes theils als verschiebbare, theils als abhebbare Glasfenster construirt sind. Oben ist das Trockenhaus mit einem hölzernen Dache abgedeckt. Die Breite des Trockenhauses beträgt bei $^{16}/_{4}$ sächs. Breite der Kette 2,300 mm im Lichten. Die Länge ist 2,500. Die Kette passirt erst den oberen Theil des Trockenhauses, geht dann um die beiden Windflügel m_1 m_1 herum und zuletzt über die unteren Leitwalzen, bis sie bei *n* aus dem Trockenhaus heraustritt. Die

Leitwalzen sind aus Holz und in der Längsrichtung mit Rippen aus hartem Holz versehen. Haupterforderniss beim **Trocknen der Kette** ist, dass dasselbe **möglichst allmählig** geschieht, dass also die Kette nach und nach von wärmerer Luft bestrichen wird. **Plötzliches Trocknen** würde leicht Abspringen des Leims verursachen. Die Dampfheizrohre liegen unten auf dem Boden, die erwärmte Luft wird im mittleren Theile der Kammer durch die beiden Windflügel m_1 m_1 stark herumgewirbelt und die abgekühlte, mit Feuchtigkeit gesättigte Luft wird oben durch den Exhaustor m abgesaugt und durch einen Kanal ins Freie geführt.

Die Kette geht vom Trockenhaus nach der Bäummaschine *C*. Dort läuft sie zunächst unter dem mit Hebeln versehenen, eisernen Schwingbaum o hinweg, dann aufwärts über den Holzbaum p, unter dem Holzbaum q und über den Holzbaum r nach dem Kettenbaum s.

Die Antriebschnur läuft auf dem Spurenwirtel t und bewirkt den Betrieb des Kettenbaumes s. Von der auf der Welle des Spurenwirtels t sitzenden Riemenscheibe u geht ein Riemen nach der tiefer gelegenen Riemenscheibe w, und derselbe wird dabei durch eine Rolle x gespannt. Diese Rolle x bildet den Theil einer sehr **zweckmässig** und **ungemein einfachen Regulirung** der **Kettenspannung** beim Aufwinden der Kette auf den Baum. Wird nämlich die Kette über das nöthige Maass angespannt, gleichviel durch welche Veranlassung, ob der Baum zu schnell geht, oder ob sich die Kette im Trockenraume nicht gleichmässig gut fortbewegt, so wird sofort der Schwingbaum o, der auf der Kette ruht, gehoben und dies veranlasst, dass die Rolle x nicht länger auf den Riemen drückt. Dabei wird der Riemen schlaff und kann nicht mehr den Kettenbaum bewegen. Giebt nun hierdurch die Kette nach, so sinkt der Schwingbaum o wieder, die Rolle x wird gegen den Riemen gedrückt, der durch die dadurch entstehende Anspannung den Kettenbaum wieder vorwärts bewegen kann.

Ein Zurückgehen des Baumes wird durch eine Sperrklinke verhindert. Die **Bäumvorrichtung regulirt** also ihren Betrieb **selbst: sie legt aus, wenn die Kette zu straff wird und legt dann selbst wieder ein, wenn die Fäden wieder die normale Spannung haben.**

Die Bäummaschine hat bei $^{16}/_{4}$ sächs. Kettenbreite eine Gesammtbreite von 3,700 Meter.

Die **tägliche Leistung** dieser Einrichtung bei mittleren Garnen beträgt bis ca. **1500 Meter.**

Zur Bedienung ist 1 Mann erforderlich.

Tafel 8 zeigt ebenfalls eine Leim-, Trocken- und Aufbäum-Maschine für Streichgarnketten wie vorher beschrieben wurde. Nur ist hier das Trockenhaus nach einem anderen Princip gebaut. Dasselbe ist durch eine **verticale** Wand in 2 Abtheilungen getheilt, B und B^1, wovon nur die 2te Abtheilung B geheizt wird. Jede Abtheilung hat für sich einen kräftigen Exhaustor m m_1. Die Kette geht unten bei a^2 in die erste, nicht geheizte Abtheilung B^1 des Trockenhauses hinein und bewegt sich aufwärts über die Rollen bis nach Rolle b^2; von hier geht die Kette nach Rolle c_2 in der geheizten Abtheilung B und durchläuft dieselbe von oben nach unten bis zu seinem Austritt bei n. Das **Princip** des **Vortrocknens** der Kette bei **gewöhnlicher Zimmertemperatur** und **starkem Luftzug** zur Erzielung einer möglichst **weichen** Kette, deren Fäden gut von einander getrennt sind und in welcher die **Schlichte gleichmässig** eingedrungen ist, ist hier das leitende geworden. Auch zeichnet sich diese Einrichtung durch besonders grosse Leistung aus.

Tägliche Leistung beträgt bei gewöhnlichen Buckskingarnen je nach den Nummern bis ca. **2000 Meter.**

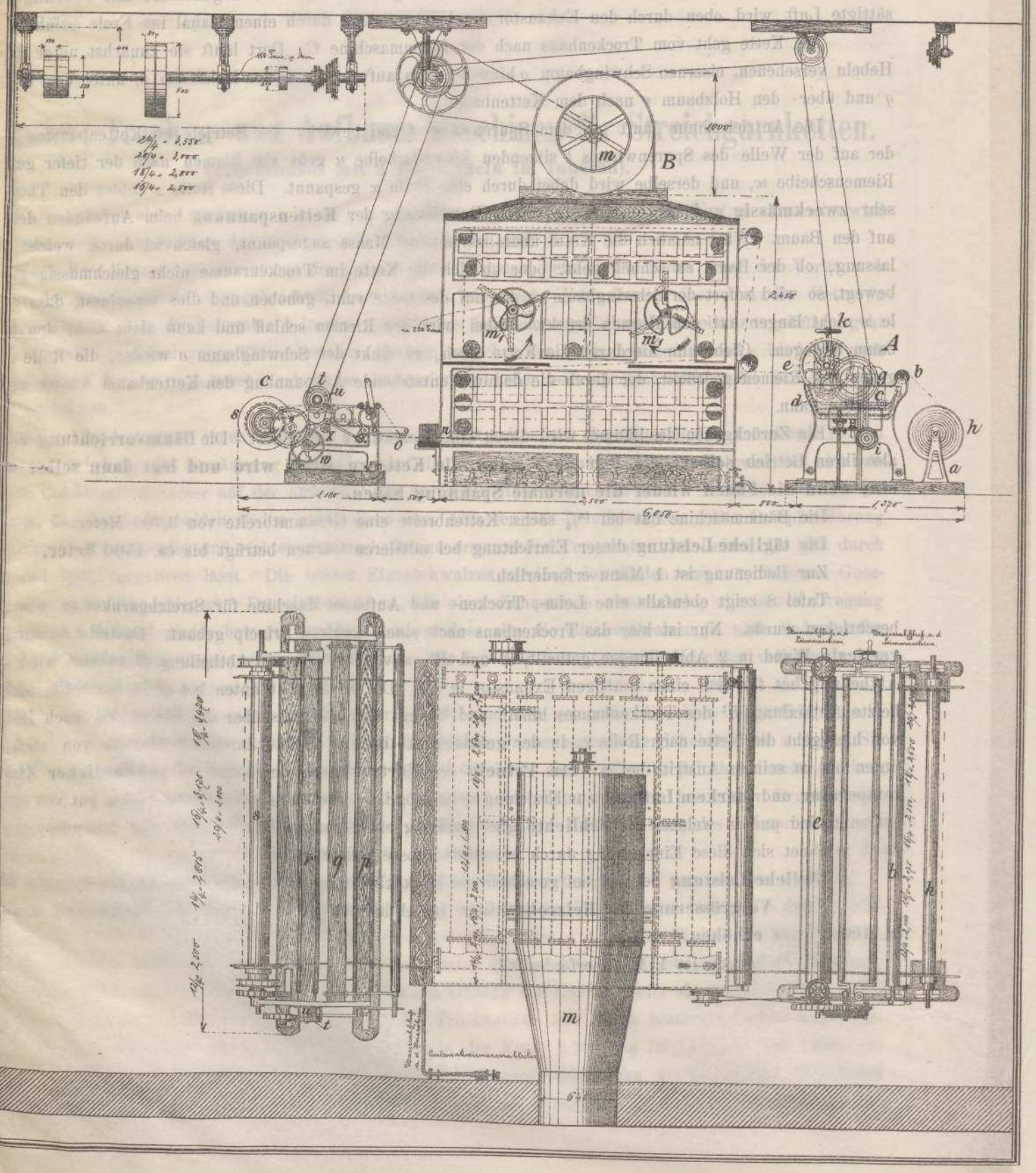
Durch **Vergrösserung** der **Heizrohranlage** in Abtheilung B, lässt sich die **Production** noch um ca. **1000** Meter **erhöhen.**

Zur Bedienung ist 1 Mann erforderlich.

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz, vorm. Rich. Hartmann.

Leim-Trocken- und Aufbäum-Maschine

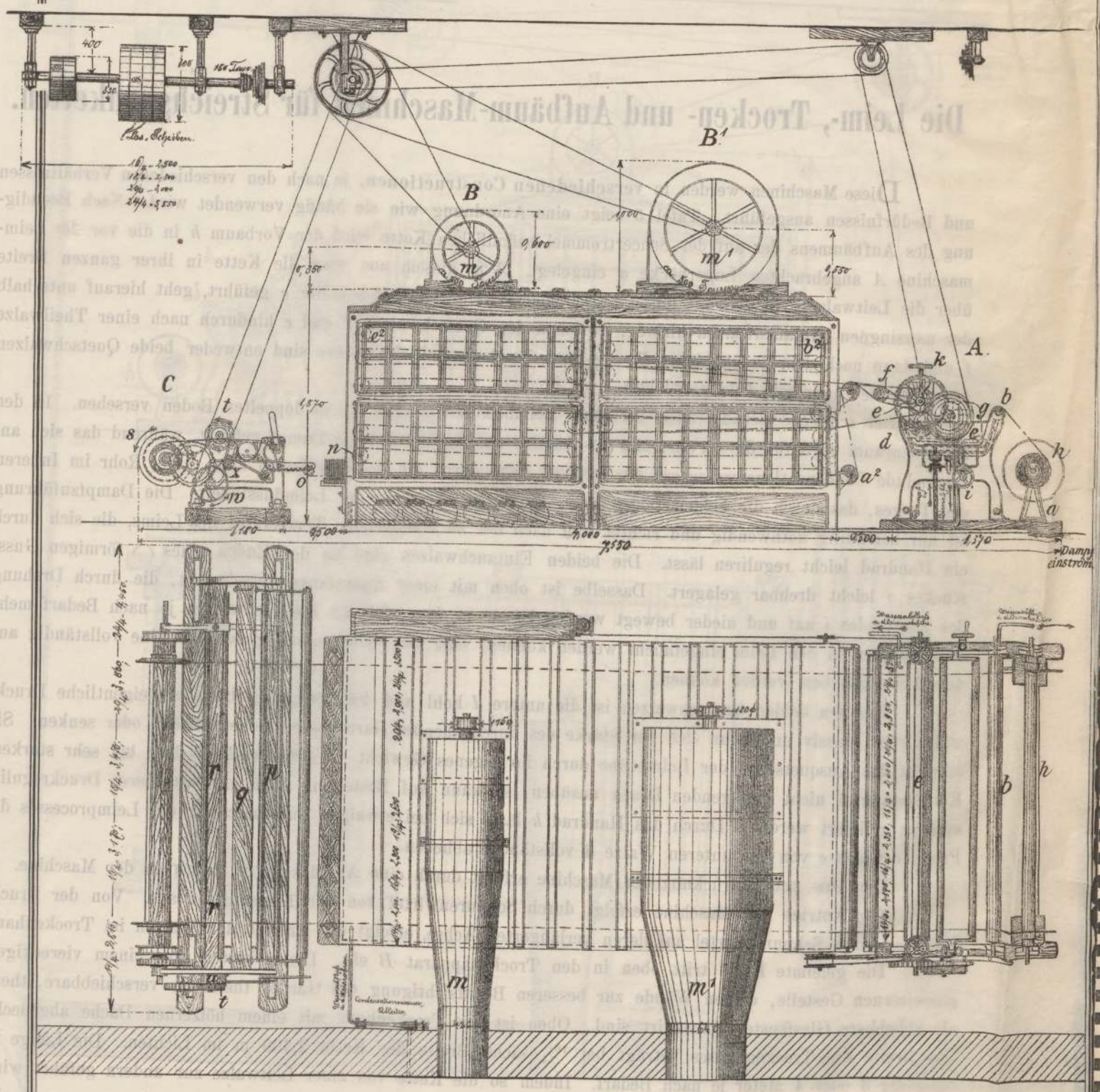
für Streichgarnketten, 1/40 nat. Gr.



Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz, vorm. Rich. Hartmann. **Tafel**

Leim-Trocken- und Aufbäum-Maschine

für Streichgarnketten 1/40 nat. Gr.



Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz

vormals **Rich. Hartmann.**

Die Leim-, Trocken- und Aufbäum-Maschinen für Streichgarnketten.

Diese Maschinen werden in **verschiedenen Constructionen,** je nach den verschiedenen Verhältnissen und Bedürfnissen ausgeführt. Tafel 5 zeigt eine Anordnung wie sie häufig verwendet wird. Nach Beendigung des Aufbäumens der auf der Scheertrommel befindlichen Kette wird der Vorbaum *h* in die vor der Leimmaschine *A* angebrachten Lagerböcke *a* eingelegt. Von diesem aus wird die Kette in ihrer ganzen Breite über die Leitwalze *b* in den mit flüssiger Leimmasse gefüllten Leimbehälter *c* geführt, geht hierauf unterhalb der messingnen Eintauchwalzen hinweg, zwischen den Quetschwalzen *d* und *e* hindurch nach einer Theilwalze *f* und dann nach dem Trockenhaus *B*. Je nach Beschaffenheit der Garne sind entweder beide Quetschwalzen oder nur die Obere mit Filz umwickelt.

Der schmiedeeiserne, innen verzinnte Leimbehälter ist mit einem doppelten Boden versehen. In den Zwischenraum wird für die Erwärmung des Leimes auf der einen Seite Dampf geleitet, während das sich ansammelnde Condensationswasser auf der anderen Seite durch ein Rohr abfliessen kann. Ein Rohr im Inneren des Troges, das durch die beiden Böden geht, dient zum Ablassen der Leimflüssigkeit. Die Dampfzuführung ist nur zeitweilig nothwendig und richtet sich nach der zu erzeugenden Temperatur des Leims, die sich durch ein Handrad leicht reguliren lässt. Die beiden Eintauchwalzen sind an den Enden eines ⌒ förmigen Gussstückes *g* leicht drehbar gelagert. Dasselbe ist oben mit einer Zahnstange verschraubt, die durch Drehung des Handrades *i* auf und nieder bewegt werden kann, so dass also die Eintauchwalzen je nach Bedarf mehr oder weniger in den Leim eingetaucht werden können, oder bei Nichtbenutzung der Maschine vollständig aus dem Leim gehoben werden können.

Von den beiden Quetschwalzen ist die untere *d* hohl und fest gelagert; die obere eigentliche Druckwalze *e* ist massiv und kann sich der Stärke des durchgehenden Garnes entsprechend heben oder senken. Sie bewirkt das Ausquetschen der Leimbrühe durch ihr eigenes Gewicht. Sollte dieselbe jedoch bei sehr starkem Kettenmaterial nicht genügenden Druck ausüben, so kann auf Bestellung noch ein besonderer Druckregulirapparat geliefert werden. Durch das Handrad *k* lässt sich bei etwaiger Unterbrechung des Leimprocesses die Pressionswalze *e* von der unteren Walze *d* vollständig abheben.

Die Aus- und Einrückung der Maschine erfolgt durch eine Ausrückstange *l* vorn an der Maschine.

Der Antrieb der Maschine erfolgt durch Schnurenwirtel von der Transmission aus. Von der Druckwalze *e*, durch Schnurenwirtel auf deren verlängerten Achse, erfolgt der Antrieb der Walzen im Trockenhaus.

Die geleimte Kette tritt oben in den Trockenapparat *B* ein. Dieser besteht aus einem viereckigen, gusseisernen Gestelle, dessen Wände zur besseren Beaufsichtigung des Garnes theils als verschiebbare, theils als abhebbare Glasfenster construirt sind. Oben ist das Trockenhaus mit einem hölzernen Dache abgedeckt. Die Breite des Trockenhauses beträgt bei $^{16}/_{4}$ sächs. Breite der Kette 2,300 m im Lichten. Die Länge ist entweder **3** oder **4** Meter je nach Bedarf. Indem so die Kette von einer Leitwalze zur andern geführt wird, durchläuft sie das ganze Trockenhaus von oben bis unten, und tritt sodann getrocknet heraus, um in der Folge aufgebäumt zu werden. Die Leitwalzen sind aus Holz und in der Längsrichtung mit Rippen aus hartem

Holz versehen. Haupterforderniss beim **Trocknen** der **Ketten** ist, dass dasselbe **möglichst allmählig** geschieht, dass also die Kette nach und nach von wärmerer Luft bestrichen wird. Plötzliches Trocknen würde leicht Abspringen des Leims verursachen. Der Trockenapparat ist deshalb in der Mitte durch eine horizontale Bretterwand in 2 Kammern geschieden. Auf dem unteren Boden befinden sich schlangenförmig angeordnet die Heizrohre, durch welche man je nach Bedürfniss Dampf strömen lässt. Die erzeugte heisse Luft steigt durch die Kette aufwärts durch den Holzboden und gelangt dann etwas abgekühlt in den oberen Trockenraum, wo sie schliesslich mit Feuchtigkeit gesättigt von dem Exhaustor *m* weggeschafft wird, so die obere Kettenpartie langsam antrocknend.

Für **stärkere, nicht** so **leicht trocknende Garne** kann auf Wunsch noch eine **2te Heizrohranlage** eingelegt werden. Der Exhaustor macht 700—1000 Touren pro Minute, seine Riemenscheibe hat 110 mm Durchmesser; die Vorgelegescheibe hat 600 mm Durchmesser.

Das getrocknete Garn tritt bei *n* aus der Trockenkammer und geht nach dem Bäumapparat *C*. Dort läuft die Kette zunächst unter dem mit Hebeln versehenen, eisernen Schwingbaum *o* hinweg, dann aufwärts über den Holzbaum *p*, unter den Holzbaum *q* und über den Holzbaum *r* nach dem Kettenbaum *s*.

Die Antriebschnur läuft auf dem Spurenwirtel *t* und bewirkt den Betrieb des Kettenbaumes *s*. Von der auf der Welle des Spurenwirtels *t* sitzenden Riemenscheibe *u* geht ein Riemen nach der tiefer gelegenen Riemenscheibe *w*, und derselbe wird dabei durch eine Rolle *x* gespannt. Diese Rolle *x* bildet den Theil einer sehr **zweckmässig** und **ungemein einfachen Regulirung** der **Kettenspannung** beim Aufwinden der Kette auf den Baum. Wird nämlich die Kette über das nöthige Maass angespannt, gleichviel durch welche Veranlassung, ob der Baum zu schnell geht, oder ob sich die Kette im Trockenraume nicht gleichmässig gut fortbewegt, so wird sofort der Schwingbaum *o*, der auf der Kette ruht, gehoben und dies veranlasst, dass die Rolle *x* nicht länger auf den Riemen drückt. Dabei wird der Riemen schlaff und kann nicht mehr den Kettenbaum bewegen. Giebt nun dadurch die Kette nach, so sinkt der Schwingbaum *o* wieder, die Rolle *x* wird gegen den Riemen gedrückt, der durch die dadurch entstehende Anspannung den Kettenbaum wieder vorwärts bewegen kann.

Ein Zurückgehen des Baumes wird durch eine Sperrklinke verhindert. Die **Bäumvorrichtung regulirt** also ihren Betrieb **selbst: sie legt aus, wenn die Kette zu schlaff wird und legt dann selbst wieder ein, wenn die Fäden wieder die normale Spannung haben.**

Die Bäummaschine hat bei $^{16}/_{4}$ sächs Kettenbreite eine Gesammtbreite von 3,700 Meter.

Die **tägliche Leistung** des **3** Meter langen Trockenhauses geht bei mittleren Garnen bis ca. **1200 Meter.**

Das **4** Meter lange Trockenhaus leistet bis ca. **1500 Meter** pro Tag. (Arbeitszeit 10 Stunden).

Zur Bedienung ist 1 Mann erforderlich.

Tafel 6 zeigt ebenfalls eine Leim- Trocken- und Aufbäum-Maschine für Streichgarnketten wie vorher beschrieben wurde. Hier ist das Trockenhaus mit einem besonderen **Vortrockenapparat** *D* versehen, in dem die Kette von der Leimmaschine nicht direct ins Trockenhaus geführt wird, sondern zuerst über die Walzen *z z* um den Windflügel *y* herum geführt werden.

Dieses **Vortrocknen** der Kette bei **Zimmertemperatur** bezweckt, die geleimte Kette weich zu erhalten und das Kleben der Fäden aneinander zu verhindern.

Die tägliche **Leistung** der Trocknerei wird durch diesen Apparat um ca. **3—500** Meter **erhöht.**

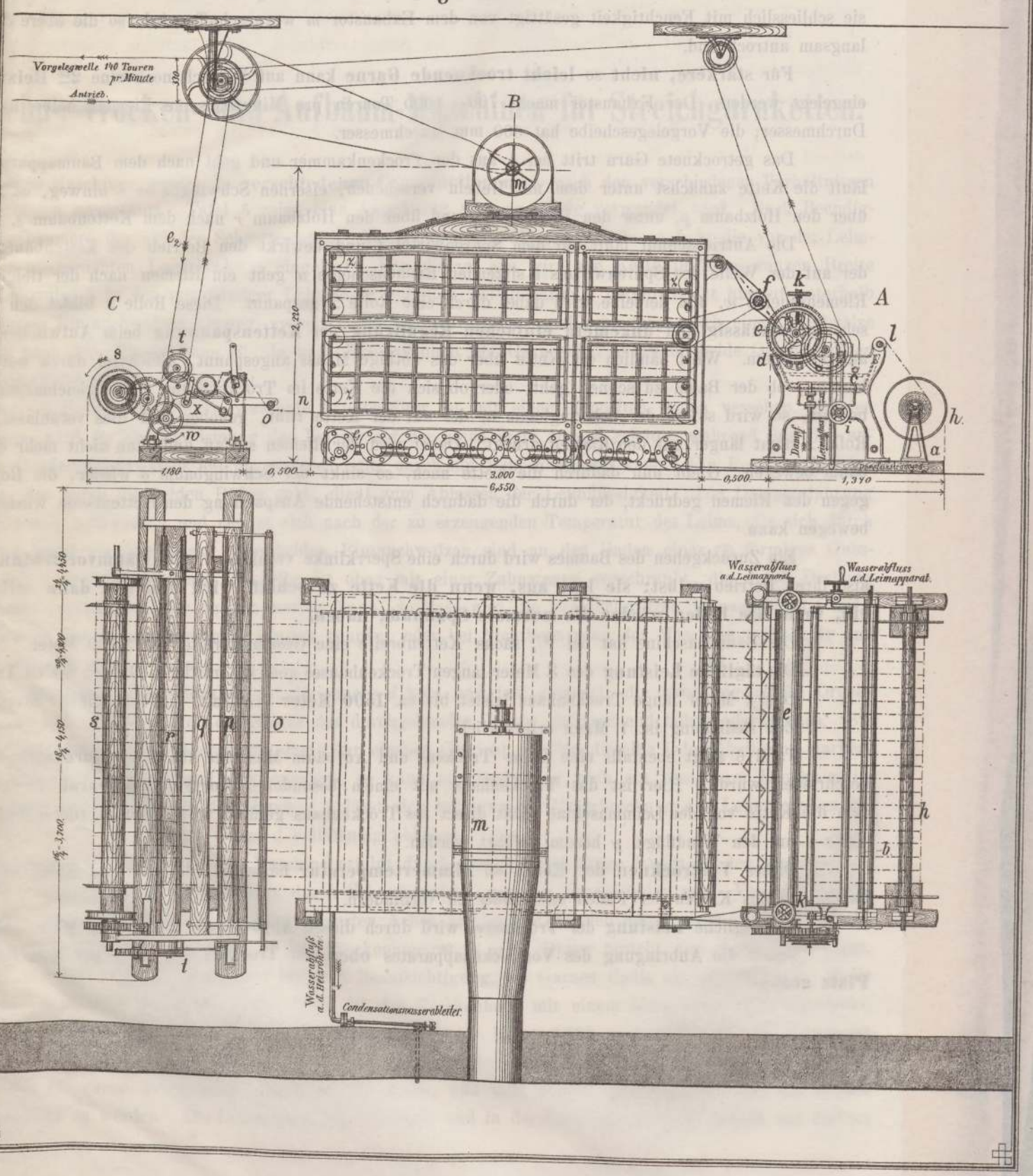
Durch die Anbringung des Vortrockenapparates **oben** am Trockenhaus, statt auf dem Boden, wird **Platz gespart.**

Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz, vorm. Rich. Hartmann.

Tafel 5.

Leim-Trocken- und Aufbäum-Maschine

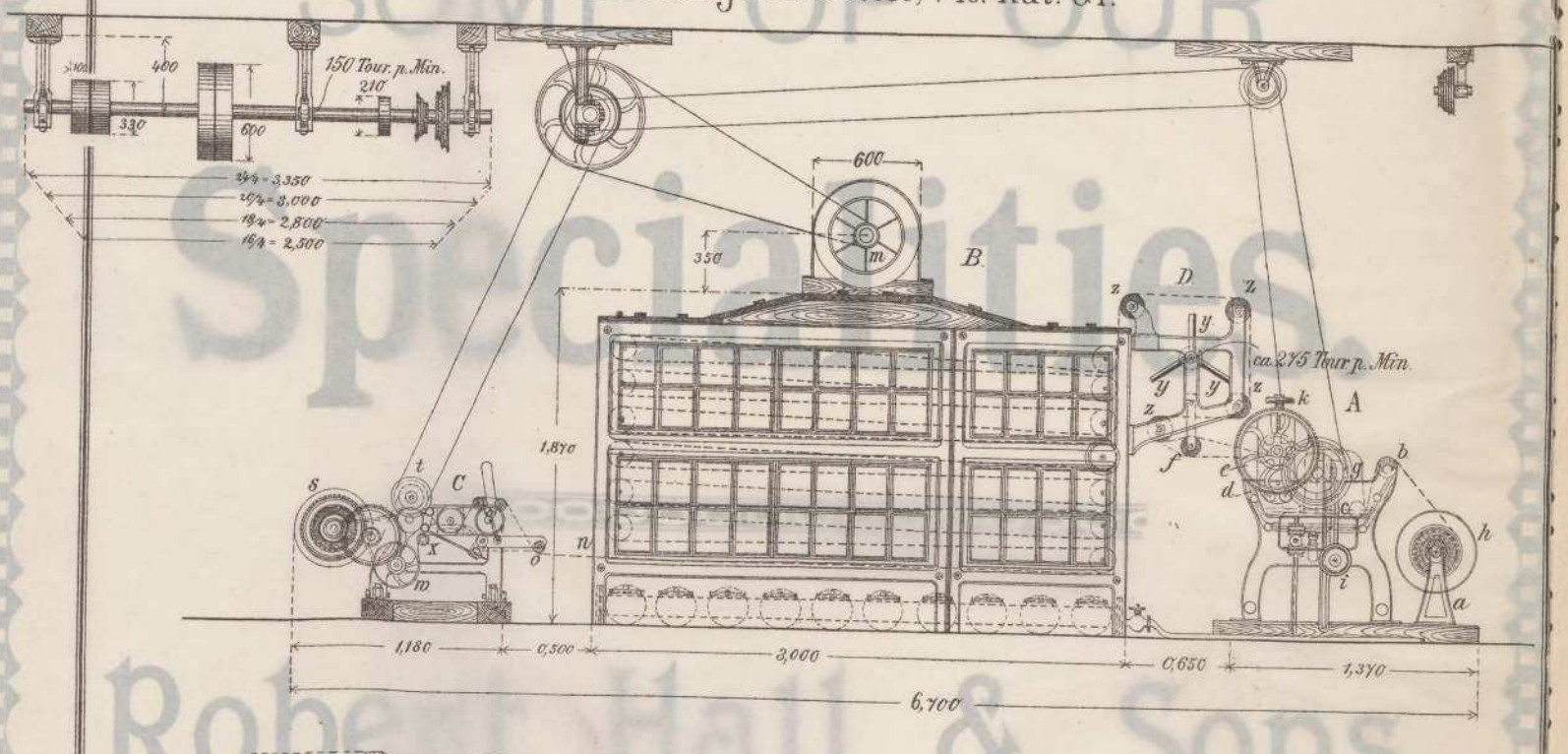
für Streichgarnketten. 1/40. nat. Gr.

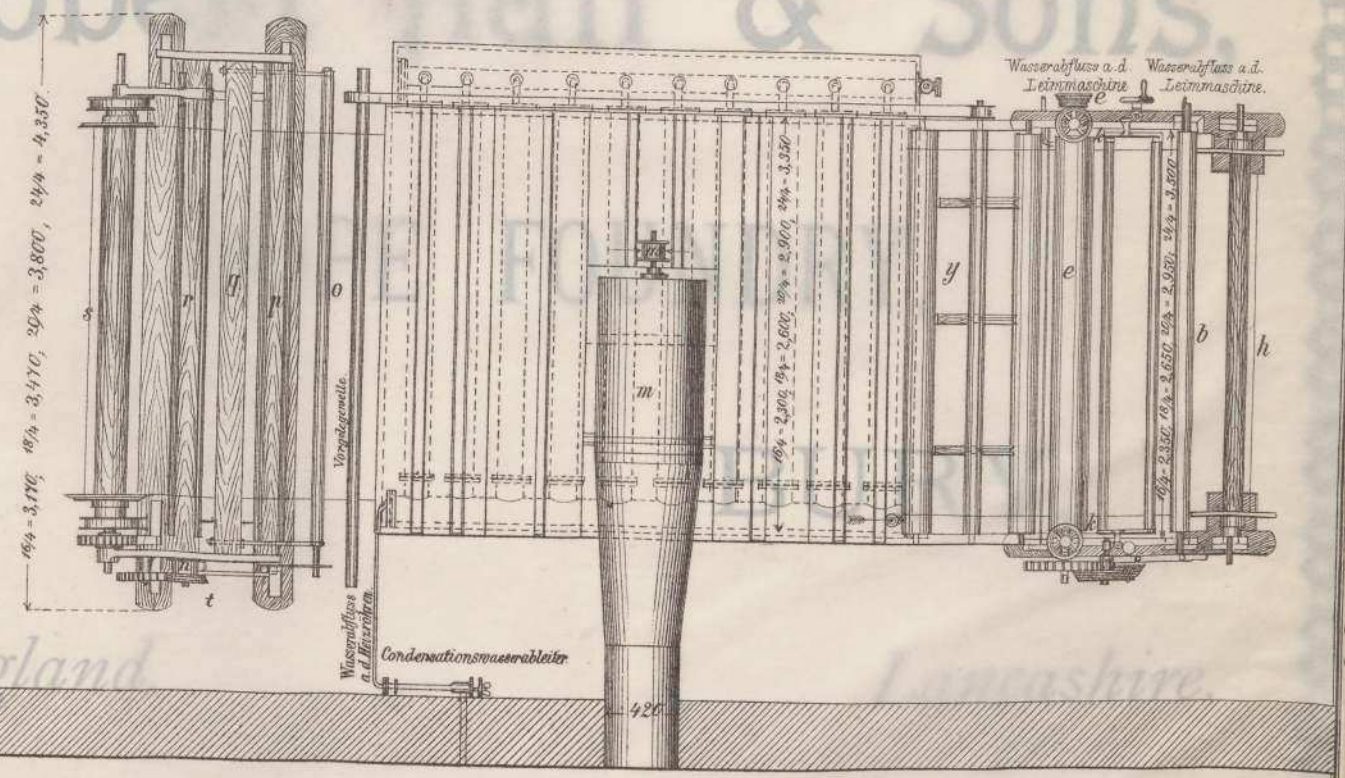


Sächsische Maschinenfabrik zu Chemnitz, vorm. Rich. Hartmann. Tafel 6.

Leim-Trocken- und Aufbäum-Maschine

für Streichgarnketten, 1/40. nat. Gr.





Holz verspalten. Hauptvoraussetzung beim **Trocknen** der **Kette** ist, dass dasselbe **möglichst allseitig** geschieht, dass also die Kette nach und nach von **warmer** Luft bestrichen wird. Vierseitiges Trocknen wurde jetzt Absperrungen des Raumes verursachen. Der Trockenapparat ist deshalb in der Mitte durch eine horizontale Bretterwand in 2 Kammern geschieden. Aus dem unteren Boden befinden sich schlangenförmig angeordnet die Heizrohre, durch welche man je nach Bedürfniss Dampf strömen lässt. Die einzelne heisse Luft steigt durch die Kette aufwärts durch den Holzboden und gelangt dann etwas abgekühlt in den oberen Trockenraum, wo sie schliesslich mit Feuchtigkeit gesättigt von dem Exhaustor **m** weggesogen wird, so die obere Kettenhälfte langsam austrocknend.

Ein **schlechter**, nicht so leicht **trocknende Garne** kann auf Wunsch noch eine **2te Heizvorrichtung** eingelegt werden. Der Exhaustor macht 700—1000 Touren pro Minute, seine Riemenscheibe hat 110 mm Durchmesser; die Ventilatorscheibe hat 600 mm Durchmesser.

Das getrocknete Garn tritt bei **n** aus der Trockenkammer und geht nach dem Baumabbrett **C**. Dort kann die Kette zunächst unter dem mit Hebeln versehenen, eisernen Schwingbaum **o** hindurch, dann aufwärts über den Holzbaum **p**, unter den Holzbaum **q** und über den Holzbaum **r** nach dem Kettenbaum **s**.

Die Antriebscheibe, links auf dem Schwungrad **t** und bewirkt den Betrieb des Kettenbaumes **s**. Von der **W**elle des Schwungrades **t** sitzenden Riemenscheibe **x** geht ein Riemen nach der rechts gelegenen Riemenscheibe **w**, und derselbe wird dabei durch eine Rolle **y** gespannt. Diese Rolle **y** pflegt den Theil einer Kette **z** nicht länger auf den Riemen drücken. Dabei wird der Riemen schlaff und kann nicht mehr den Kettenbaum **s** mitnehmen. Wird nämlich die Kette über das **möglichst kleine Maass zusammengedrückt**, **gleichviel** durch welche Veranlassung, ob der Baum zu schnell geht, oder ob sich die Kette im Trockenraume nicht gleichmässig auf trocknen, so wird sofort der Schwingbaum **o**, der auf der Kette ruht, **kippen** und dies veranlasst, dass die Rolle **y** nicht länger auf den Riemen drückt. Dabei wird der Riemen schlaff und kann nicht mehr den Kettenbaum **s** mitnehmen. Gleich nun dadurch die Kette nach, so sinkt der Schwingbaum **o** wieder, die Rolle **y** wird wieder gegen den Riemen gedrückt, der durch die dadurch entstehende Anspannung den Kettenbaum wieder vorwärts bewegen kann.

Ein Zurückgehen des Baumes wird durch eine Sperrklinke verhindert. Die **Baumtrocknung** vermittelt also Ihren Betrieb selbst: sie setzt aus, **wenn die Kette zu schlaff** wird und setzt dann selbst wieder ein, **wenn die Fäden wieder die normale Spannung haben.**

Die Baumtrockenschnur hat bei 18^{m} Länge Kettenspreite eine Gesammtspreite von 3,200 Meter.

Die **tägliche Leistung** des 3 Meter langen Trockenbaumes **soll** bei mittleren Garnen bis ca. **1500 Meter.**

Das 4 Meter lange Trockenbaum leistet bis ca. **1200 Meter** pro Tag. (Arbeitszeit 10 Stunden).

Zur Bedienung ist 1 Mann erforderlich.

Tafel 6 zeigt ebenfalls eine Lein- Trocken- und Anfeuchtungs-Maschine für Streichgarnketten wie vorher beschrieben wurde. Hier ist das Trockenbaus mit einem besonderen **Vortrockenapparat** D versehen, in dem die Kette von der Leinwandschine nicht direct ins Trockenhaus **gelangt** wird, sondern zuerst über die Walzen **s** u. um den Winkelhebel **k** herum geführt werden.

Dieses **Vortrocknen** der Kette bei **Zimmertemperatur** bezweckt, die eigentliche Kette weich zu erhalten und das Klopfen der Fäden ausserordentlich zu vermindern.

Die tägliche **Leistung** der Trockner wird durch diesen Apparat um ca. **3—200 Meter** erhöht.

Durch die Anbringung des **Vortrockenapparates** oben am Trockenhaus, statt auf dem Boden, wird

SOME OF OUR

Specialities.

Robert Hall & Sons,

HOPE FOUNDRY,

BURY,

England. *Lancashire.*

Attendance at MANCHESTER ROYAL EXCHANGE, No. 8 Pillar; and 3, HOPWOOD AVENUE, MANCHESTER, Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, NEAR MANCHESTER.

GREAT SPECIALTY.

PLANT FOR

Tapestry and Velvet Carpets, Squares, Rugs, &c.

THE NOTED MOXON QUICK SPEED SYSTEM, WITH HALL'S IMPROVEMENTS.

3/4, 4/4, 5/4 and 6/4 Carpet Looms, fitted with two or three shoot arrangements, and with ordinary or worm and wheel letting-off motion.

7/4, 8/4, 9/4, 10/4, 11/4, 12/4, 13/4, 14/4, 15/4 and 16/4 Carpet Looms, with two or three shoot arrangements and worm and wheel letting-off motion. Arranged with the necessary modifications to suit the various widths.

Winding Machines, with single or double rows of drums, for winding from large or small hanks for the ground warps.

Winding Machines, with single or double rows of drums, for winding from large printed worsted hanks for the face warps.

Improved Carpet Starching Machines, for sizing, drying, and placing the ground warps on the loom beams, in various widths, and with various diameters, number of cylinders and steam pipes.

Improved Printing Drums, for printing the face warps, made from entirely new patterns, with the latest improvements, various sizes and widths.

Improved Setting Frames, for arranging the face warps, made from new patterns, various widths.

Improved Tubular Winding Machines, for winding the weft on to pirn bobbins or forming solid cops (for weaving a long length without re-shuttling), with automatic stop motion to each spindle, to wind from hank or bobbin.

Carpet Back Starching Machines, for stiffening the backs of the woven carpets, in various widths and details.

Shearing Machines, with all the latest modern improvements.

Carpet Measuring and Rolling Machines, in various widths.

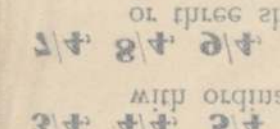
WIRES, WIRE HEADS, SHUTTLES, PICKERS, HONE STONES for Sharpening Wires, REEDS, HEALDS, and all necessary Sundries for setting to work.

The above Looms and Machines embody the results of many years' experience, and, in point of speed and production will be found superior to any other system. All main connecting joints are planed or milled, thus ensuring great solidity.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

SPECIALITÄT. STÜCKPÜTZMASCHINEN FÜR JEDE WAARE.



All Communications to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

The above Looms and Machines embody the results of many years' experience, and, in point of speed and production will be found superior to any other system. All main connecting joints are planed or milled, thus ensuring great solidity.

WIRES, WIRE HEADS, SHUTTLES, PICKERS, HONE STONES for Sharpening Wires, REEDS, HEALDS, and all necessary Sundries for setting to work.

Carpet Measuring and Rolling Machines, in various widths.

Shearing Machines, with all the latest modern improvements.

Carpet Back Starching Machines, for stiffening the backs of the woven carpets, in various widths and details.

Improved Tubular Winding Machines, for winding the weft on to pirn bobbins or forming solid cops (for weaving a long length without re-shuttling), with automatic stop motion to each spindle, to wind from hank or bobbin.

Improved Setting Frames, for arranging the face warps, made from new patterns, various widths.

Improved Printing Drums, for printing the face warps, made from entirely new patterns, with the latest improvements, various sizes and widths.

Improved Carpet Starching Machines, for sizing, drying, and placing the ground warps on the loom beams, in various widths, and with various diameters, number of cylinders and steam pipes.

Winding Machines, with single or double rows of drums, for winding from large printed worsted hanks for the face warps.

Winding Machines, with single or double rows of drums, for winding from large or small hanks for the ground warps.

7/4, 8/4, 9/4, 10/4, 11/4, 12/4, 13/4, 14/4, 15/4 and 16/4 Carpet Looms, with two or three shoot arrangements and worm and wheel letting-off motion. Arranged with the necessary modifications to suit the various widths.

3/4, 4/4, 5/4 and 6/4 Carpet Looms, fitted with two or three shoot arrangements, and with ordinary or worm and wheel letting-off motion.

THE NOTED MOXON QUICK SPEED SYSTEM, WITH HALL'S IMPROVEMENTS.

Tapestry and Velvet Carpets, Squares, Rugs, &c.

PLANT FOR

GREAT SPECIALTY.

BURY, NEAR MANCHESTER.

ROBERT HALL & SONS, BURY, Ltd.,

Attendance at Manchester Royal Exchange, No. 8 Pillar, and Manchester, 3, Hopwood Avenue, Manchester, Every Tuesday and Friday.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER. 1875. LONDON 1873.

Attendance at MANCHESTER ROYAL EXCHANGE, No. 8 Pillar; and 3, HOPWOOD AVENUE, MANCHESTER, Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, NEAR MANCHESTER.

PLANT FOR

Brussels, Moquette, Wilton & Tournay Carpets

The noted Moxon Quick Speed System, with Hall's Improvements.

3/4, 4/4 and 5/4 Carpet Looms, with double beat of slay, and fitted with two or three shoot arrangements, for terry or velvet.

3/4, 4/4 and 5/4 Carpet Looms, with single beat of slay, and fitted with two or three shoot arrangements, for terry or velvet.

6/4, 7/4, 8/4, 9/4, 10/4, 11/4, 12/4, 13/4, 14/4, 15/4 and 16/4 Carpet Looms, with single beat of slay, and two or three shoot arrangements, for terry or velvet.

Winding Machines, with single or double rows of drums for winding from large or small hanks for the ground warps.

Winding Machines, with single or double rows of drums, for winding from worsted hanks for the creel bobbins.

Improved Carpet Starching Machine, for sizing, drying and placing the ground warps on the loom beams, in various widths, and with various diameters and number of cylinders.

Improved Tubular Winding Machine, for winding the weft on to pirn bobbins or forming solid cops (for weaving a long length without re-shuttling), with automatic stop motion to each spindle, to wind from hank or bobbin.

Carpet Back Starching Machine, for stiffening the backs of the woven carpets, in various widths and details.

Shearing Machine, with all the latest modern improvements.

Carpet Measuring and Rolling Machines, in various widths.

Jacquard Machines, with wire hooks or cords and various systems and sizes.

Card Stamping Machines, to work by hand or power.

CREELS, CREEL STANDS, LINGOES and COUPLINGS, COMBERBOARDS, WIRES, WIRE HEADS, SHUTTLES, PICKERS, HONE STONE for Sharpening Wires, REEDS, HEALDS, TYING-UP-CORD, CREEL WEIGHTS, and all necessary sundries for setting to work.

The above Looms and Machines embody the results of many years' experience, and, in point of speed and production, will be found superior to any other system. All main connecting joints are planed or milled.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

SPECIALITÄT. STÜCKPÜTZMASCHINEN FÜR JEDE WAARE.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON 1873.

Attendance at MANCHESTER ROYAL EXCHANGE, No. 8 Pillar; and 3, HOPWOOD AVENUE, MANCHESTER, Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, NEAR MANCHESTER.

PLANT FOR

Brussels, Moquette, Wilton & Tournay Carpets

The noted Moxon Quick Speed System, with Hall's Improvements.

7/4, 4/4 and 5/4 Carpet Looms, with double beat of slay, and fitted with two or three shoot arrangements, for terry or velvet.

3/4, 4/4 and 5/4 Carpet Looms, with single beat of slay, and fitted with two or three shoot arrangements, for terry or velvet.

6/4, 7/4, 8/4, 9/4, 10/4, 11/4, 12/4, 13/4, 14/4, 15/4 and 16/4 Carpet Looms, with single beat of slay, and two or three shoot arrangements, for terry or velvet.

Winding Machines, with single or double rows of drums for winding from large or small hanks for the ground warps.

Winding Machines, with single or double rows of drums, for winding from worsted hanks for the creel bobbins.

Improved Carpet Starching Machine, for sizing, drying and placing the ground warps on the loom beams, in various widths, and with various diameters and number of cylinders.

Improved Tubular Winding Machine, for winding the weft on to pirn bobbins or forming solid cops (for weaving a long length without re-shuttling), with automatic stop motion to each spindle, to wind from hank or bobbin.

Carpet Back Starching Machine, for stiffening the backs of the woven carpets, in various widths and details.

Shearing Machine, with all the latest modern improvements.

Carpet Measuring and Rolling Machines, in various widths.

Jacquard Machines, with wire hooks or cords and various systems and sizes.

Card Stamping Machines, to work by hand or power.

CREELS, CREEL STANDS, LINGOES and COUPLINGS, COMBERBOARDS, WIRES, WIRE HEADS, SHUTTLES, PICKERS, HONE STONE for Sharpening Wires, REEDS, HEALDS, TYING-UP-CORD, CREEL WEIGHTS, and all necessary sundries for setting to work.

The above Looms and Machines embody the results of many years' experience, and, in point of speed and production, will be found superior to any other system. All main connecting joints are planed or milled.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

All Communications to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

An der Börse in Manchester,
Pfeiler No. 8, oder Hopwood Avenue,
No. 3, jeden Dienstag und Freitag.

ETABLIRT 1844.

Telegraphische Adresse:
HALL, BURY.

ROBERT HALL & SONS,

BURY, BEI MANCHESTER.

WEBSTÜHLE.

Teppich Stühle für Brussels und Tapestry.
Plüsch Stühle für Seide, Jute und Mohair.
Pantoffelstoff Stühle.
Stühle um Badetücher oder Frottirtücher zu weben.
Stühle um Corsettenstoffen zu weben.
Riemen Stühle für Baumwolle oder Haar.
Schlauch Stühle.
Segeltuch Stühle.
Stühle um Baumwollen Filz zu Weben.
Jute Stühle.
Leinen Stühle in verschieden Gewichten.
Damast Stühle in jeder Breite.
Cotton Blanket Stühle.
Bettdecken Stühle.
Alhambra Stühle.
Coutil Stühle.
Egyptian, Moleskin und Beaverteen Stühle.
Velvet Stühle.
Gingham und Oxford Stühle.
Flannel Stühle.
Stühle for Kalmucs.
Calico Stühle.
Canvas Stühle.
Stühle für leichte und schwere Bettdrells.
Stühle besonders für Atlas Barchente eingerichtet.
Nankeen Stühle.
Barchent Stühle.
Stühle um Strücks zu weben.
Glatte Stühle.
Köper Stühle.
Pique Stühle.
Jacquard Stühle.
Serge Stühle.
Swivel Stühle für Bänder, Lampdochte, Riemen, Schläuche, &c.
Seidene Stühle.
Stühle von einem bis sechs Schützen, verschiedene Systeme.
Scotch Carpet Stühle.
Shawl Stühle.
Sugar Bag Stühle.
Buckskin Stühle.
Wollene Stühle.
Webstühle mit Jacquardmashinen Trittbewegungen, Dobbies, Kammaschinen, &c.
Tempels jeder Art.

MIT ANFRAGEN ERBITTEN WIR MUSTER DER WAARE.

WEBSTÜHLE VON 400 BIS 10,000 KILO IN GEWICHT.
WEBSTÜLE VON 0.150 METRE BIS 6.5 METRE BLATTBREITE.

MASCHINEN.

Schusspulmaschinen mit und ohne Abstellvorrichtung.
Kettspulmaschinen.
Schlichtmaschinen verschiedener Systeme mit runden oder flachen Bursten fur Baumwolle, Leinen, &c.
Messmaschinen.
Faltmaschinen.
Sectionszettelmaschinen verschiedene Systeme.
Zettelmaschinen mit Abstellvorrichtung, System Singleton.
Rauhmaschinen mit Räder und Seilen Betrieb.
Scheermaschinen verschiedene Systeme.
Scheerrahmen.
Self-acting Strangfarb-und Strangschlichtmaschinen.
Bürstmaschinen.
Riemen Streckmaschinen.
Riemen Appreturmaschinen.
Maschinen um Riemen zu prufen.
Schlauch Rollmaschinen.
Doublir-und Zwirnmaschinen.
Aufbäummaschinen in verschiedenen Gewichten.
Bobbin und Cop Reels.
Cop und Throstlespulmaschinen.
Schraubtuchpressen.
Camtuchpressen.
Hydraulische Pressen.
Calanders.
Trocken-und Appreturmaschinen für jeden Zweck.
Slasher Sizingmaschinen mit Luft und Tambouren.
Balling-maschinen.
Cropping-maschinen.

Ebenfalls eine grosse Auswahl von Specialitäten fur Leinen, Baumwolle, Wolle, und Seide Weberei.

Fabricanten von Schützen, Pickers, and Theile welche zu Stühlen und Textilmaschinen gehören. Unternehmen auch Webereien vollständig herzustellen.

SPECIALITÄT. STÜCKPÜTZMASCHINEN FÜR JEDE WAARE.

DIE GRÖSSTE AUSWAHL IN DER WELT FÜR

WEBEREI.

JOHN HEYWOOD, TYP., MANCHESTER.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON, 1862.



PARIS, 1867.



PARIS, 1878.



AMSTERDAM, 1883.



MANCHESTER, 1875.



LONDON, 1873.

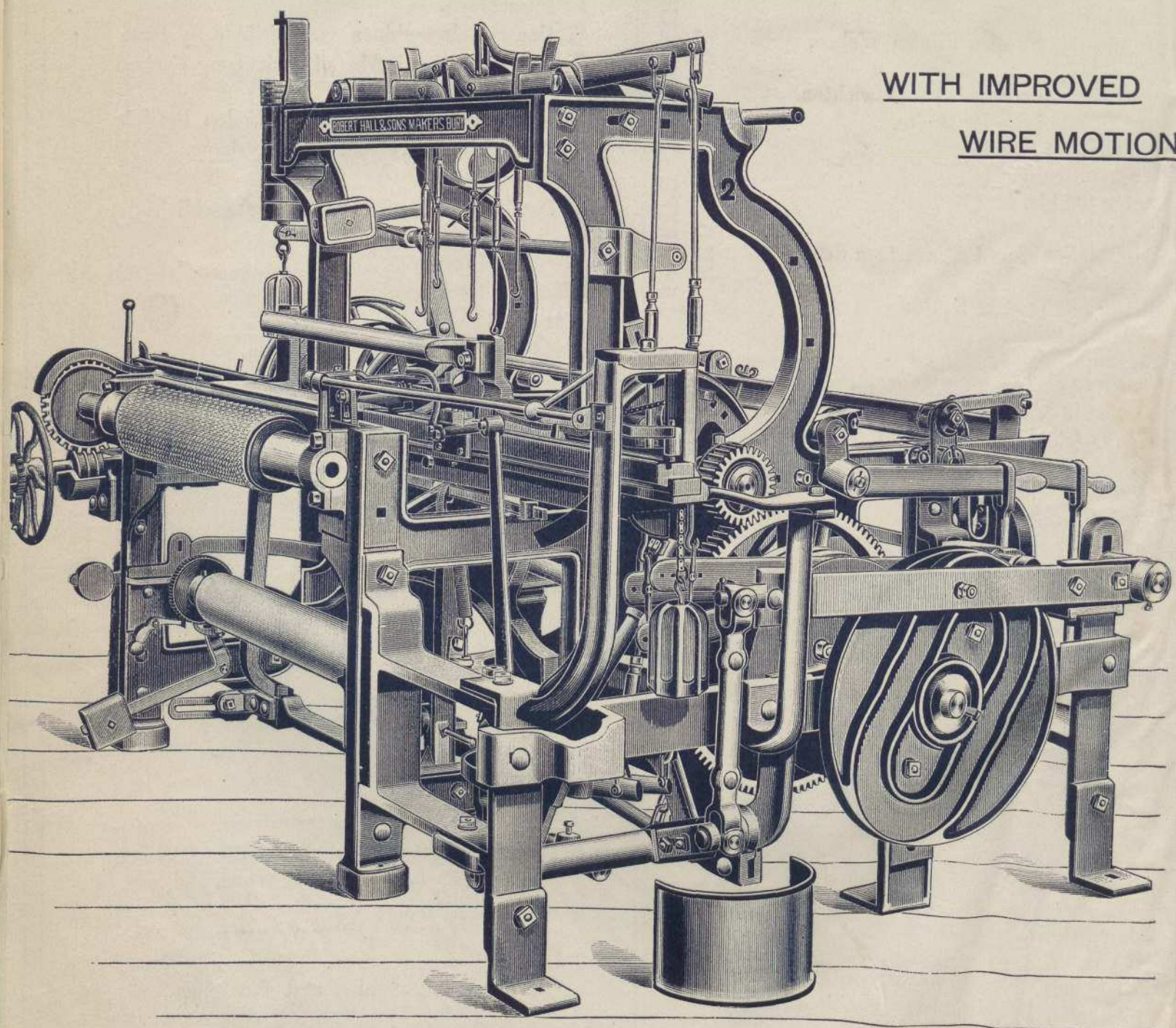
Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS,

Office :
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

BURY, NEAR MANCHESTER.

TAPESTRY CARPET LOOM.



WITH IMPROVED

WIRE MOTION.

3/4 LOOM.

BREADTH	9ft. 4in. / 2.845 Metres.	FRONT TO BACK	8ft. 0in. / 2·440 Metres.

Estimates given for Preparing, Weaving, and Finishing Machinery of every description.

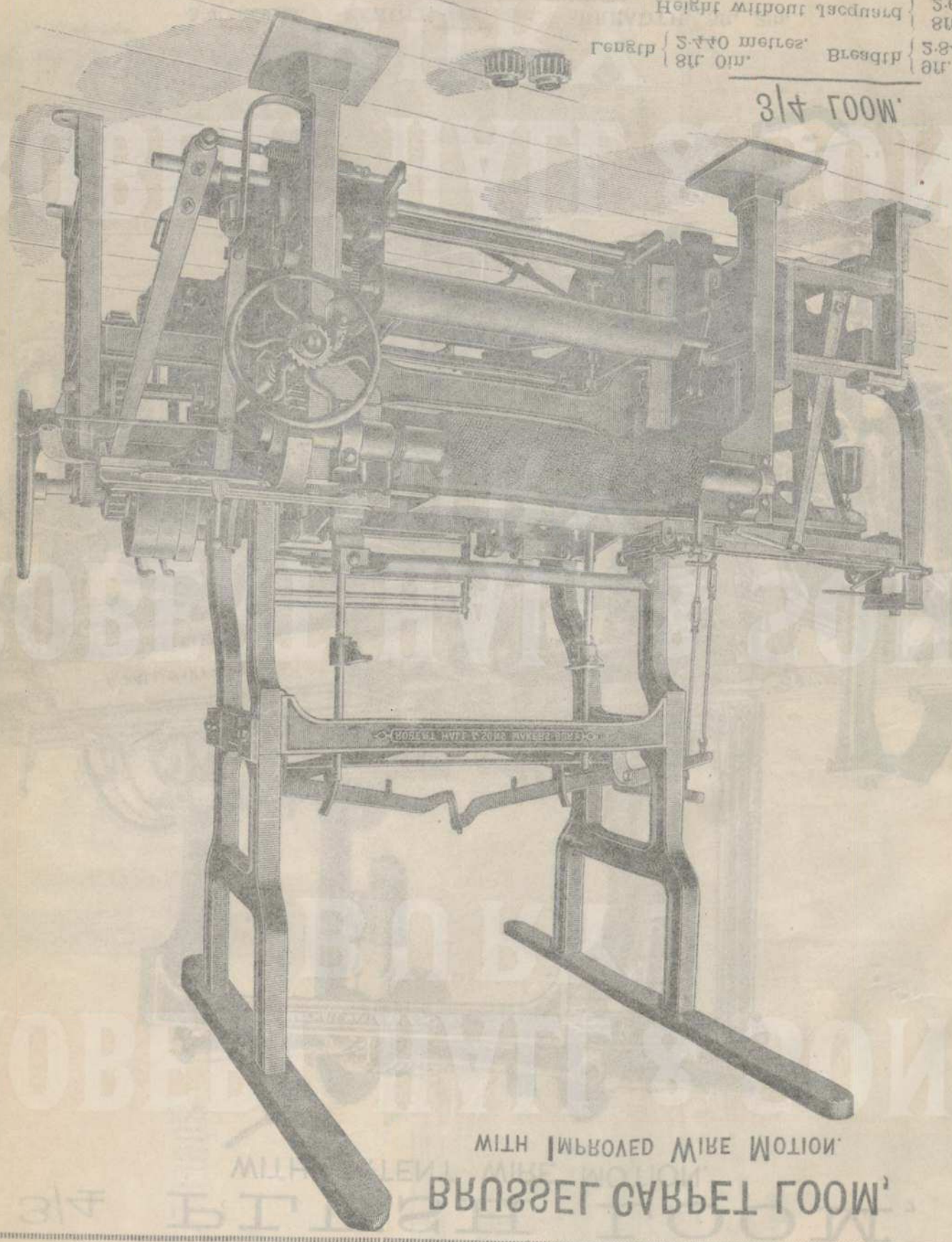
☞ *All Correspondence to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

ENTERED AT STATIONERS' HALL

ENTERED AT STATIONERS' HALL

All Letters and Correspondence to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

Estimates given for Covering and Repairing Machinery of every description.



3/4 LOOM.

Length { 8ft. 0in. } 5.440 metres. Breadth { 8ft. 4in. } 5.842 metres

Height without Jacquard { 8ft. 10in. } 5.892 metres

WITH IMPROVED WIRE MOTION.

BRUSSEL CARPET LOOM,

BURY, NEAR MANCHESTER.

ROBERT HALL & SONS,

Every Tuesday and Friday only.
MANCHESTER,
3, HOLYWOOD AVENUE,
Office:

Every Tuesday and Friday only.
No. 8 FLAT,
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
Attendance at

LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1887. LONDON 1873.

GOLD MEDALS AWARDED.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862.



PARIS, 1867.



PARIS, 1878.



AMSTERDAM, 1883.



MANCHESTER, 1875.



LONDON 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday only.

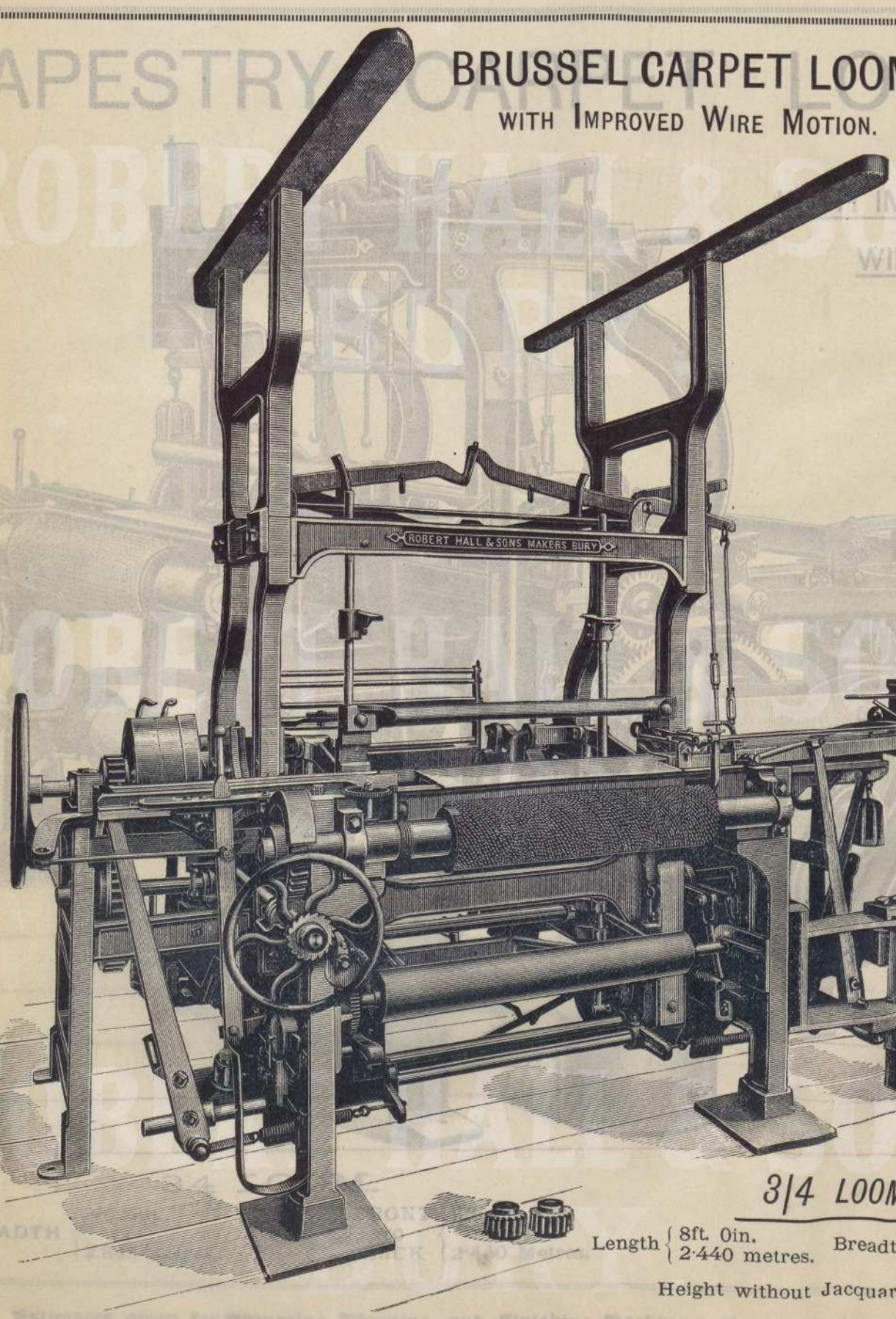
ROBERT HALL & SONS,

BURY, NEAR MANCHESTER.

Office:
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday only.

BRUSSEL CARPET LOOM,

WITH IMPROVED WIRE MOTION.



3/4 LOOM.

Length { 8ft. 0in. / 2·440 metres. } Breadth { 9ft. 4in. / 2·845 metres.

Height without Jacquard { 8ft. 10in. / 2·695 metres.

Estimates given for Weaving and Preparing Machinery of every description.

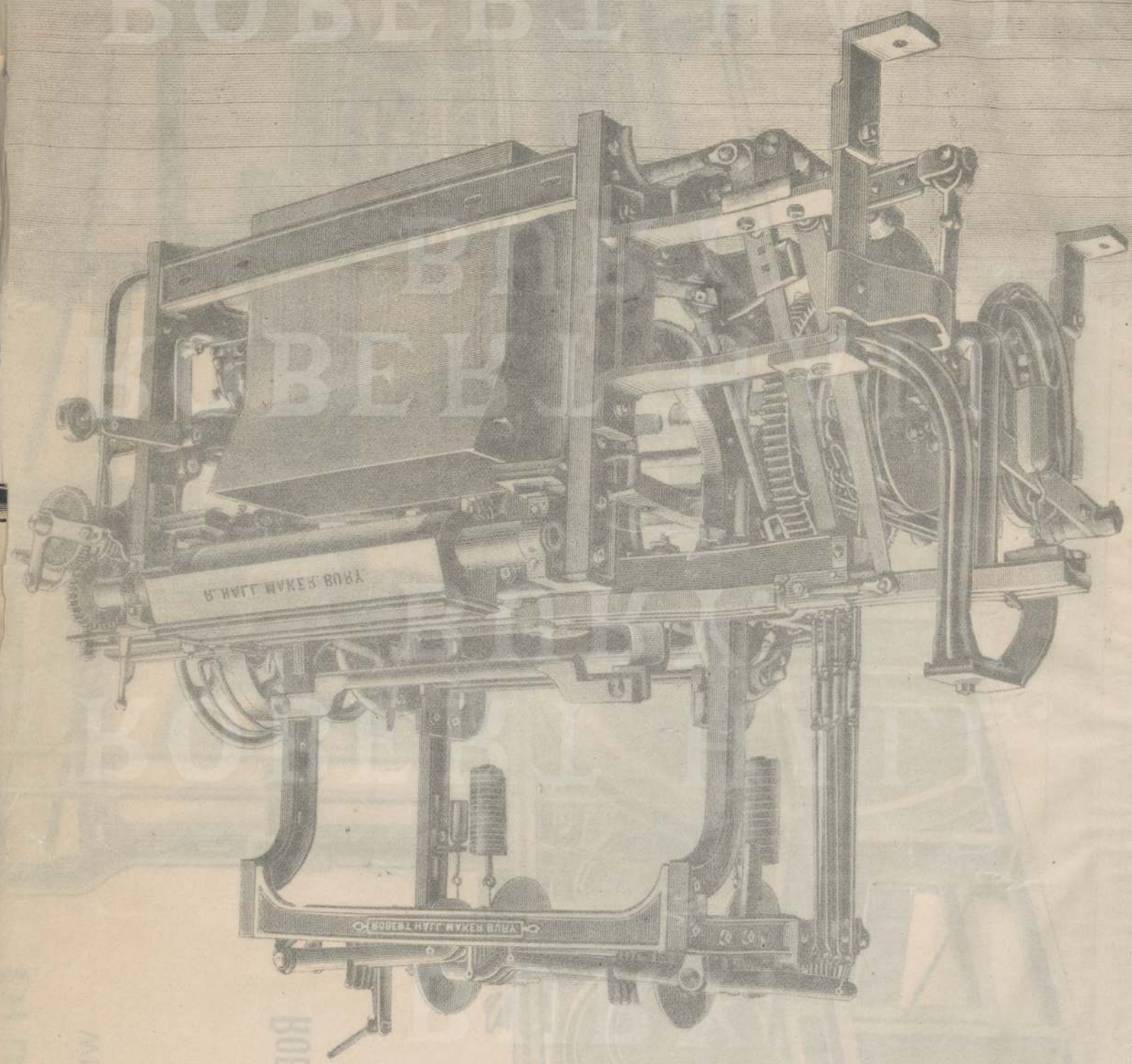
☞ *All Letters and Correspondence to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

ENTERED AT STATIONERS' HALL

All Letters and Correspondence to be addressed, Hope Foundry, Bury, Lancashire.

ESTIMATES GIVEN FOR WEAVING AND PREPARING MACHINERY OF EVERY DESCRIPTION.

3/4 LOOM. LENGTH, 8ft. 6in. BREADTH, 2ft. 5in.



3/4 PLOUGH LOOM,

WITH PATENT WIRE MOTION.

ROBERT HALL,

BURY, NEAR MANCHESTER.



GOLD MEDALS AWARDED.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON, 1862.



PARIS, 1867.



PARIS, 1878.



AMSTERDAM, 1883.



MANCHESTER, 1875.



LONDON, 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday only.

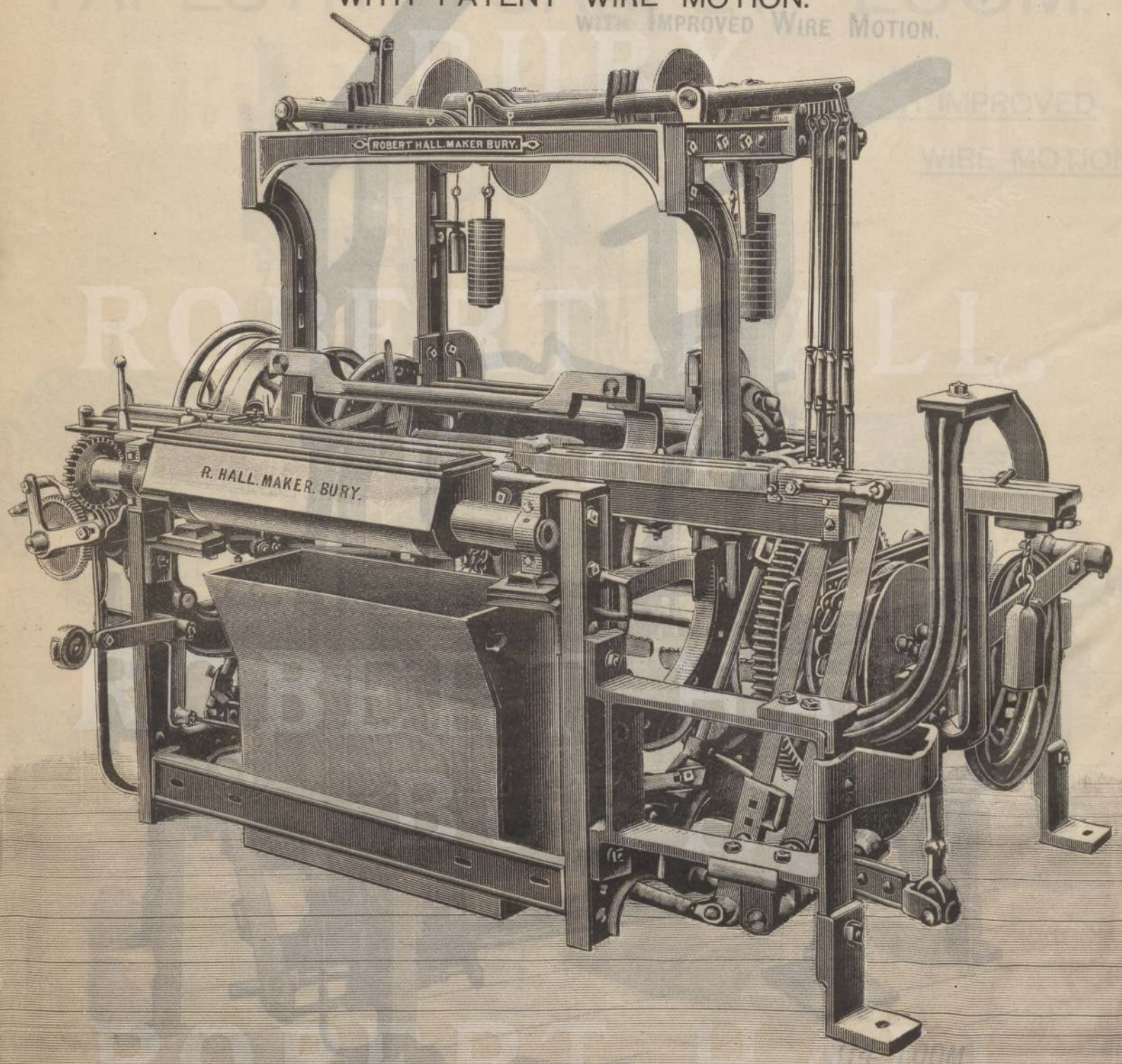
ROBERT HALL,

BURY, Near MANCHESTER.

Office :
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday only.

3/4 PLUSH LOOM,

WITH PATENT WIRE MOTION.



3/4 LOOM. LENGTH, 8ft. 6in. BREADTH, 5ft. 2in.

ESTIMATES GIVEN FOR WEAVING AND PREPARING MACHINERY OF EVERY DESCRIPTION.

☞ *All Letters and Correspondence to be addressed,* **Hope Foundry, Bury, Lancashire.**

JOHN HEYWOOD, TYPO., MANCHESTER.

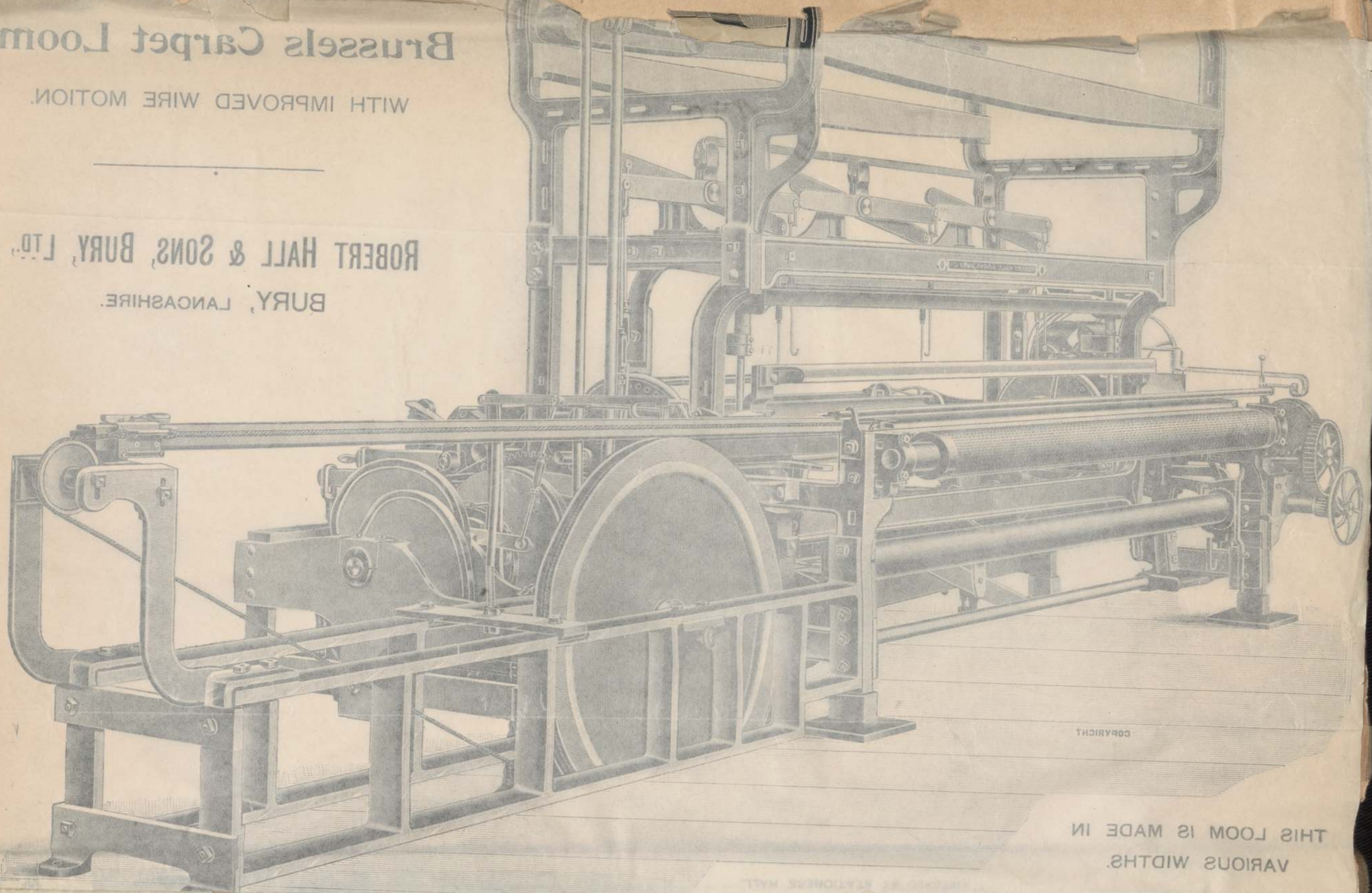
ENTERED AT STATIONERS' HALL.

Brussels Carpet Loom,

WITH IMPROVED WIRE MOTION.

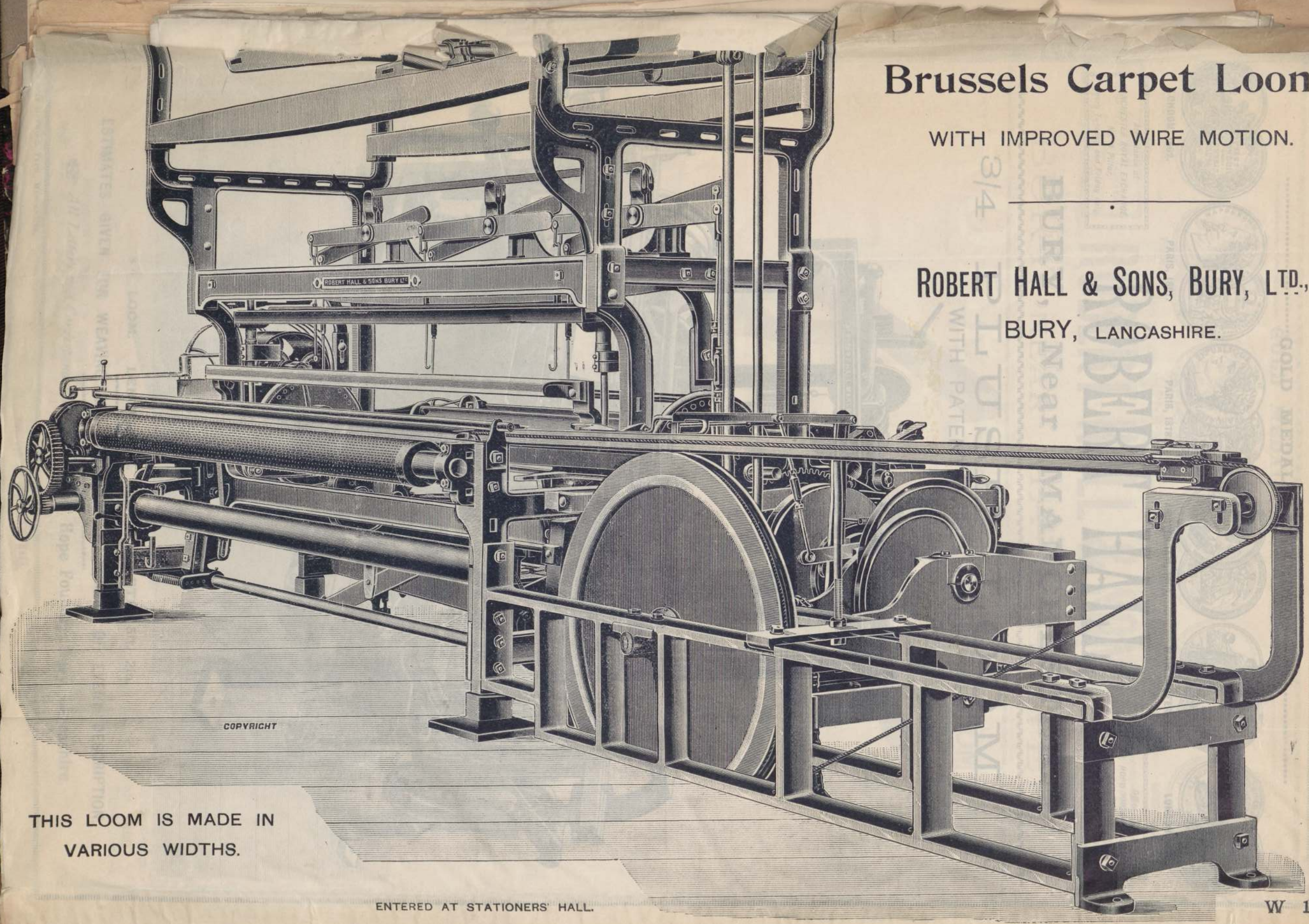
ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, LANCASHIRE.



COPYRIGHT

THIS LOOM IS MADE IN
VARIOUS WIDTHS.



Brussels Carpet Loom,

WITH IMPROVED WIRE MOTION.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, LANCASHIRE.

COPYRIGHT

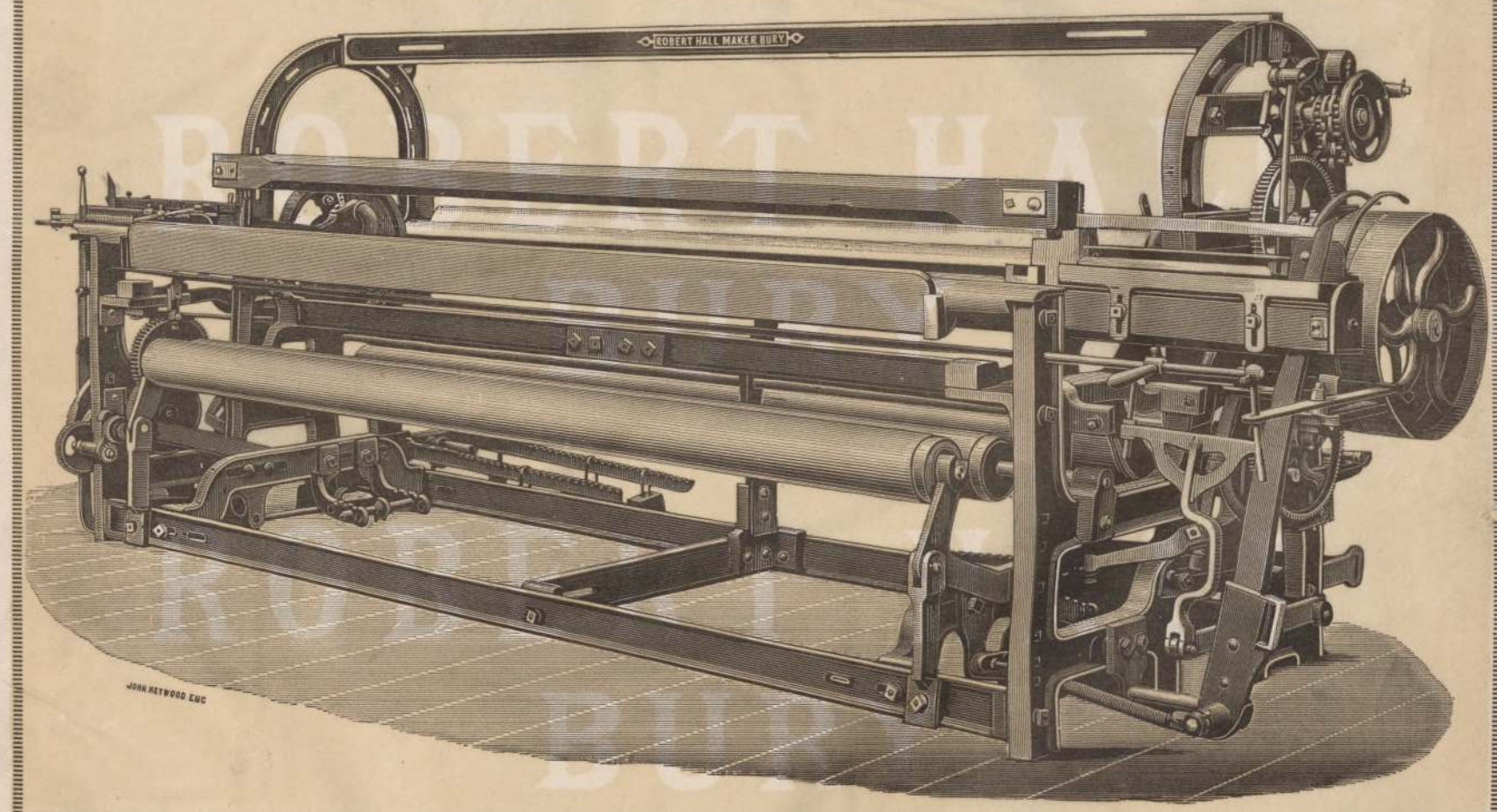
THIS LOOM IS MADE IN VARIOUS WIDTHS.

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

W 106.

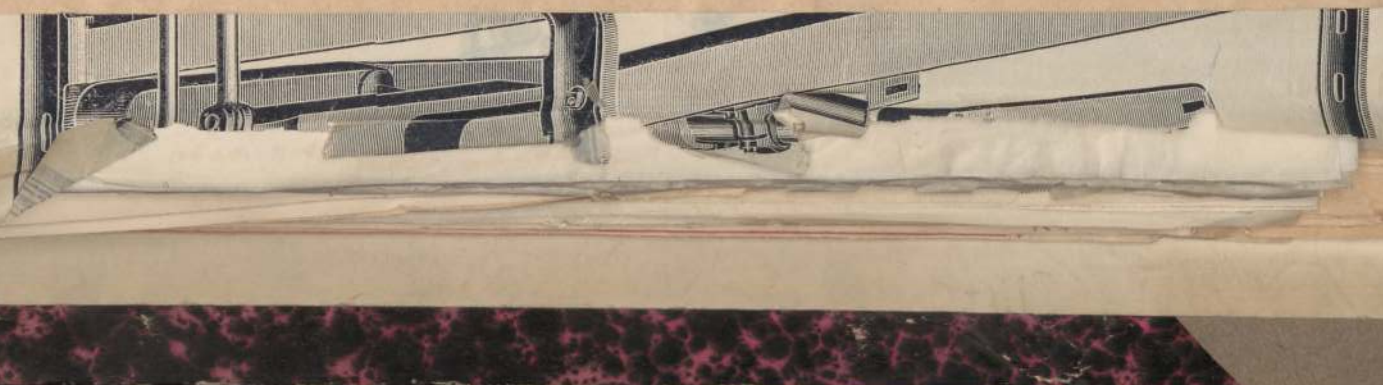
QUILT, TOILET, AND COUNTERPANE LOOM.

CAN BE ARRANGED TO WORK 1, 2, 3, OR 4 SHUTTLES AT ONE OR BOTH ENDS.



THIS LOOM CAN BE ARRANGED TO WORK WITH INSIDE OR OUTSIDE TAPPETS, OR WITH JACQUARD.

86in. LOOM, WHEN ARRANGED TO WORK	1 SHUTTLE	LENGTH	12ft. 3in. / 3·732 Metres.	BREADTH	5ft. 8in. / 1·726 Metres.
,,	,,	2, 3, or 4 SHUTTLES.....	,,	12ft. 5in. / 3·782 Metres.	,,	,,
,,	,,	PICK AND PICK ...	,,	12ft. 7in. / 3·832 Metres.	,,	,,



Brussels Carpet Loom,

Attendance at
STER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
uesday and Friday only.

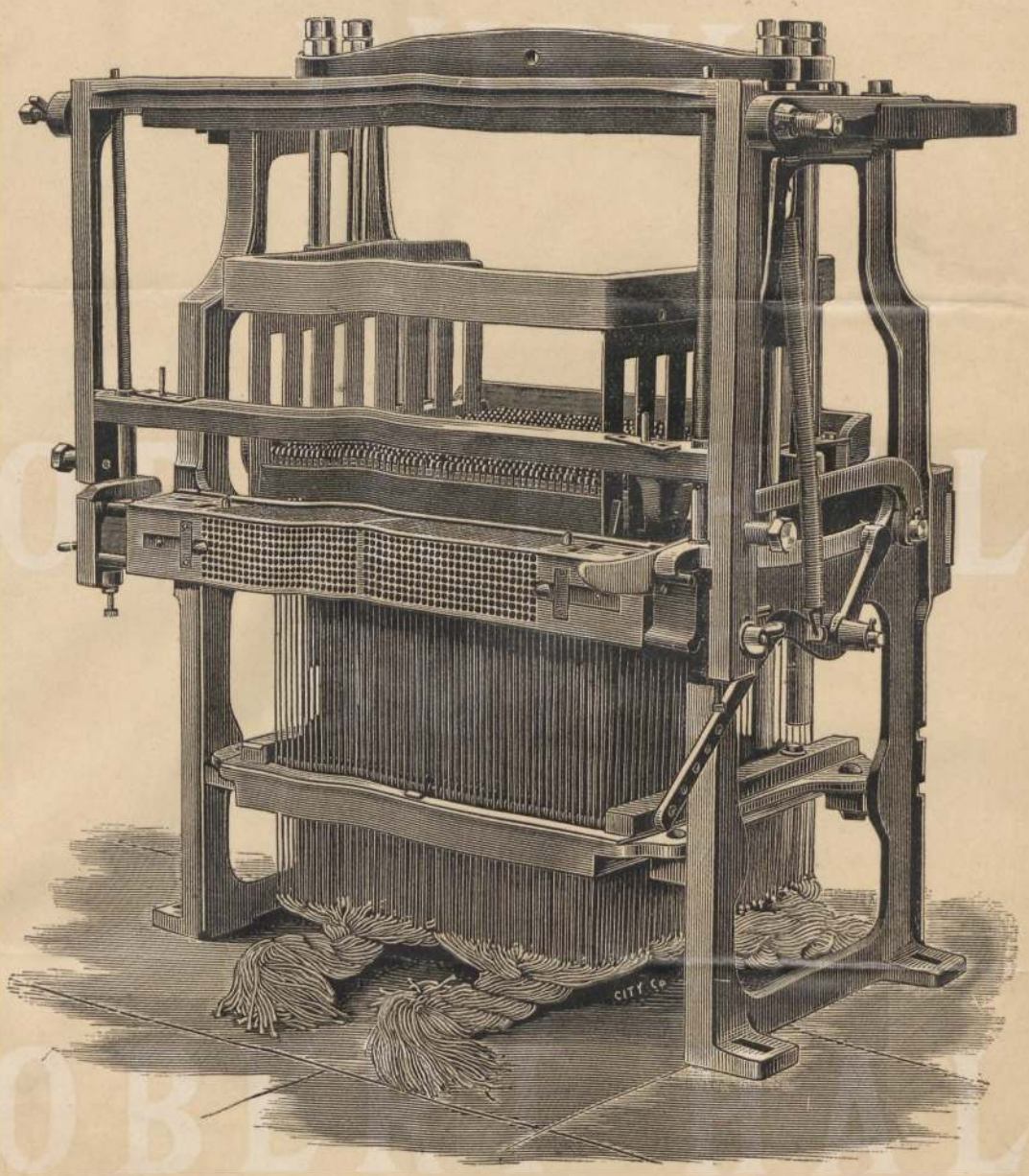
ROBERT HALL & SONS,

Office:
3, HOPWOOD AVENU
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday

BURY, NEAR MANCHESTER.

400s DOUBLE LIFT JACQUARD,

WITH SINGLE CYLINDER.



HEIGHT { 2ft. 9¼in.
0·843 metre.

Brussels Carpet Loom.



Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday only.

ROBERT HALL & SONS,

BURY, NEAR MANCHESTER.

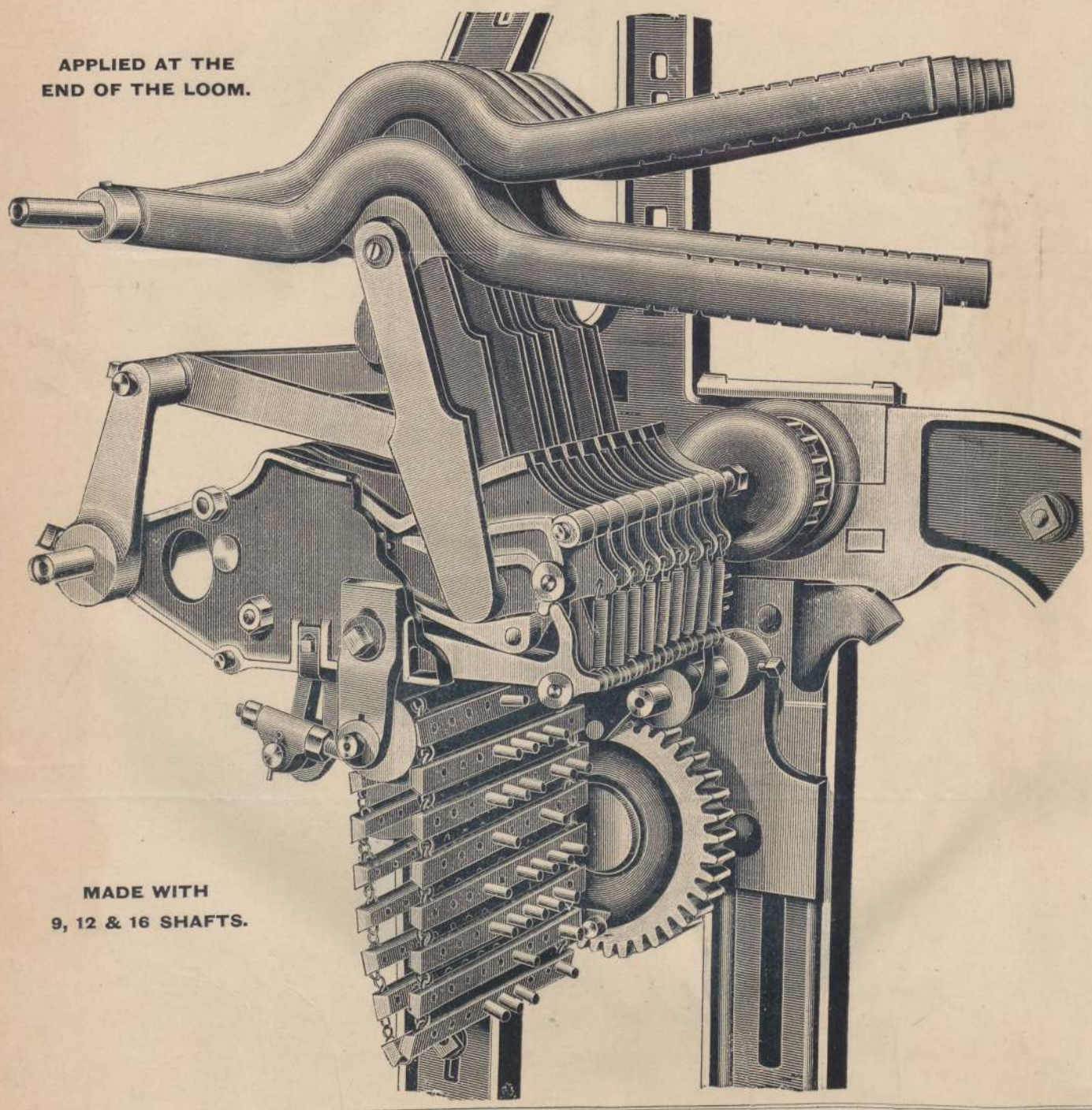
Office:
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday only

HALL'S PATENT

POSITIVE PENDULUM TREADING

OR DOBBY MOTION.

APPLIED AT THE
END OF THE LOOM.



MADE WITH
9, 12 & 16 SHAFTS.

-52-

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday only.

ROBERT HALL, & SONS

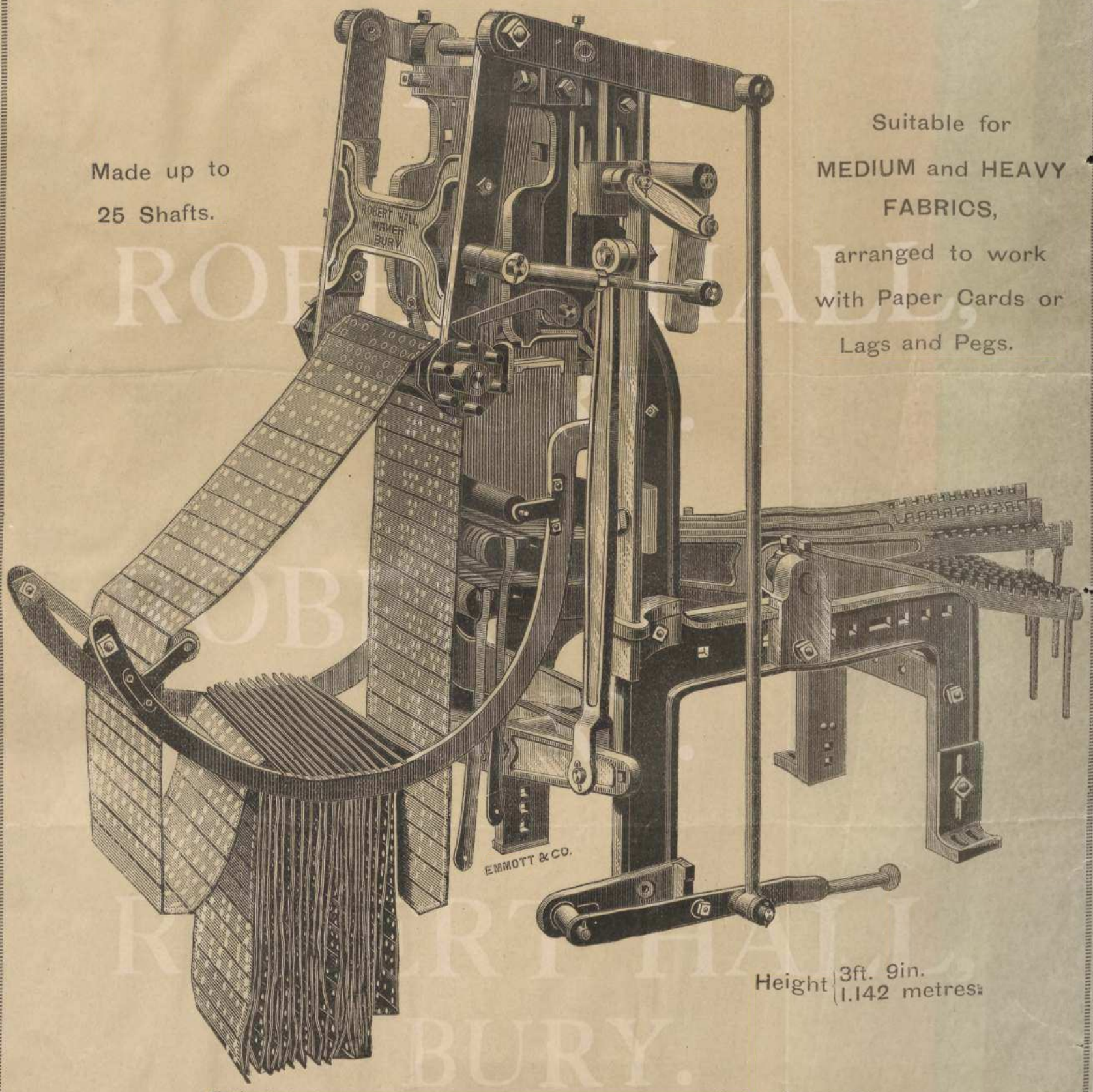
Office:
HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday only.

BURY, near MANCHESTER.

HALL'S INDEX MACHINE,

With or without Cross Border Motion.

Made up to
25 Shafts.



Suitable for
MEDIUM and HEAVY
FABRICS,
arranged to work
with Paper Cards or
Lags and Pegs.

Height { 3ft. 9in.
1.142 metres.

Estimates given for Weaving and Preparing Machinery of every description.

☞ *All Letters and Correspondence to be Addressed* HOPE FOUNDRY, BURY, LANCASHIRE.

EMMOTT AND CO., PRINTERS, MANCHESTER.

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

Offert: 29/5 1894.

16 skaftet Index Skaftmaskine --- £ 6-5-0
20 " " " " 6-10-0
24 " " " " 6.-15.-0

SCOTCH CARPET LOOM

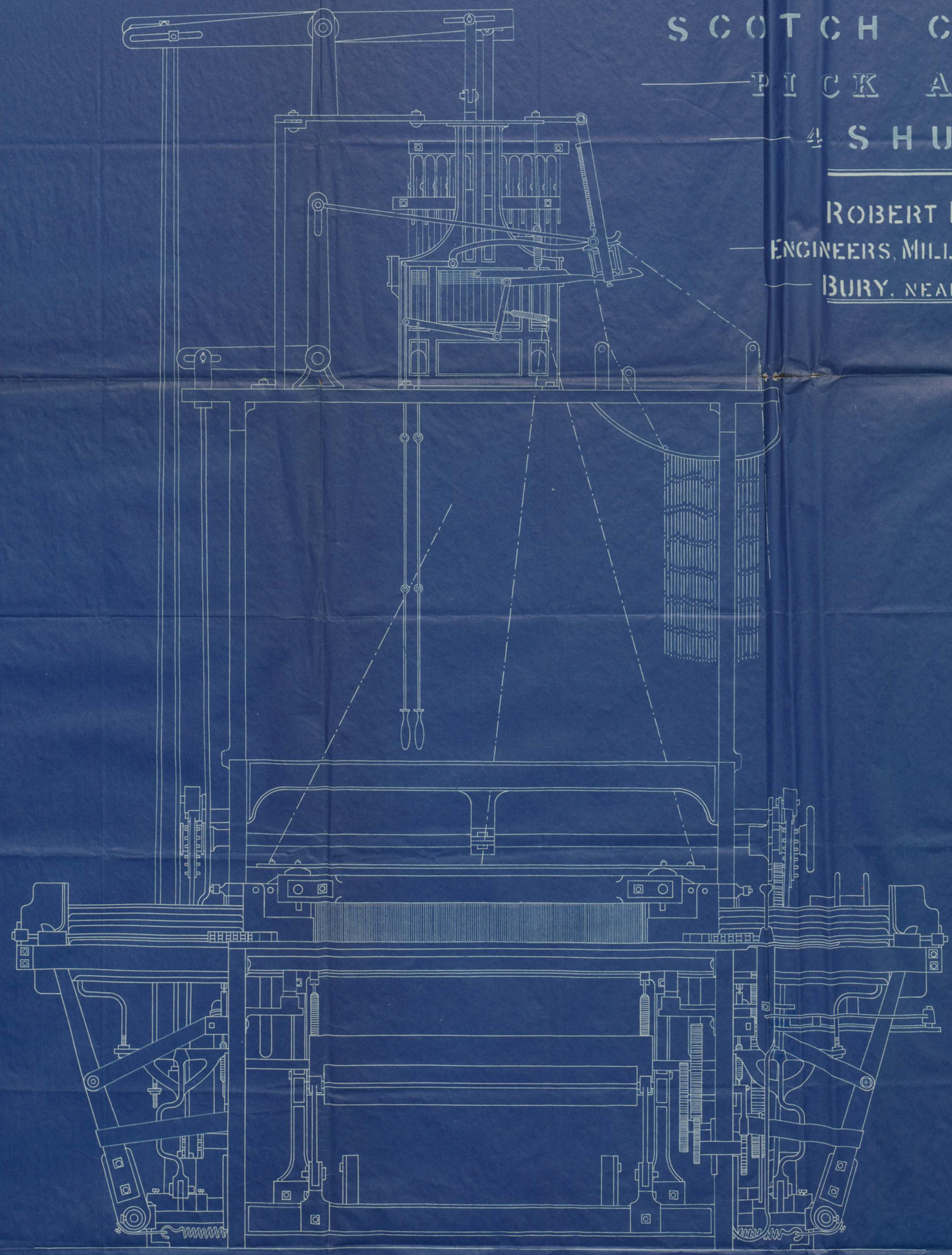
PICK AND PICK

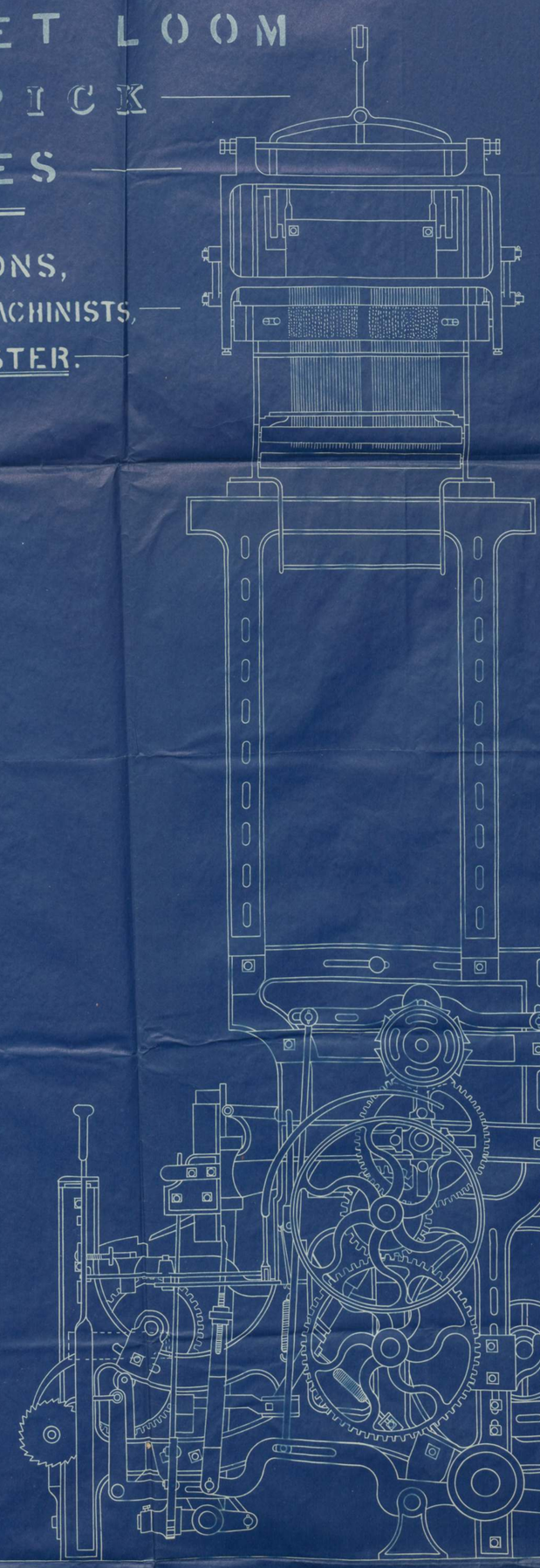
4 SHUTTLES

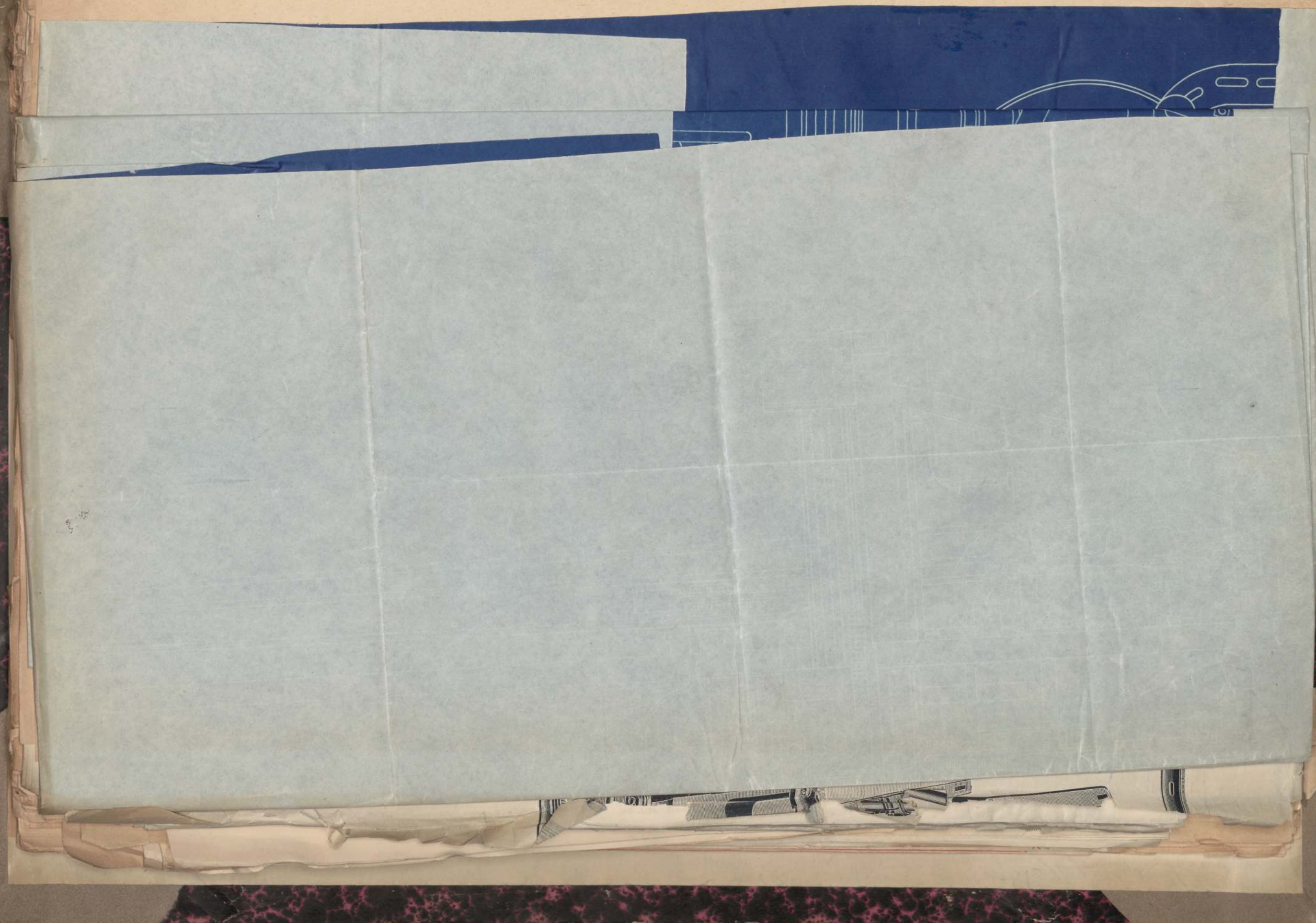
ROBERT HALL & SONS,

ENGINEERS, MILLWRIGHTS & MACHINISTS,

BURY, NEAR MANCHESTER.







-50-

N, 1862. PARIS 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON,

tendance at
R ROYAL EXCHANGE,
. 8 Pillar,
lay and Friday only.

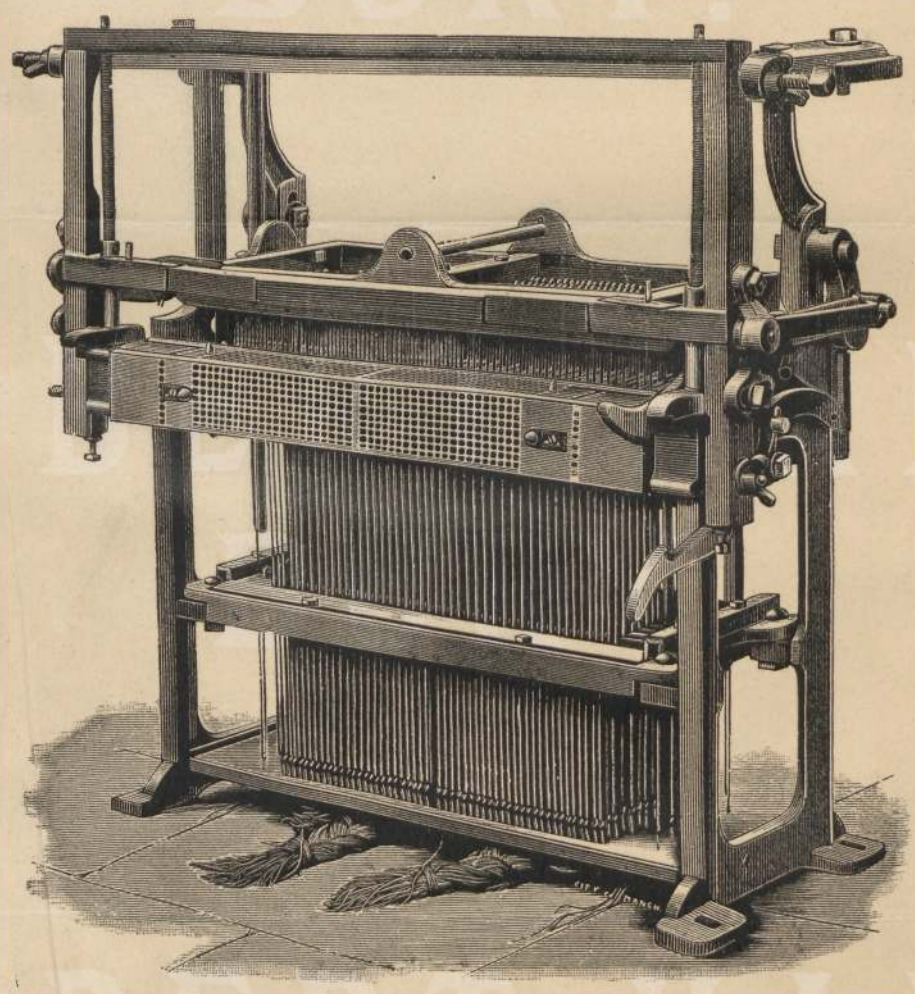
ROBERT HALL & SONS,

Office:
3, HOPWOOD A
MANCHESTE
Every Tuesday and F

BURY, NEAR MANCHESTER.

400s SINGLE LIFT JACQUARD,

WITH SWING CYLINDER.



HEIGHT { 2ft 4½in. / 0·725 metre.

Attendance at
HESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Tuesday and Friday only.

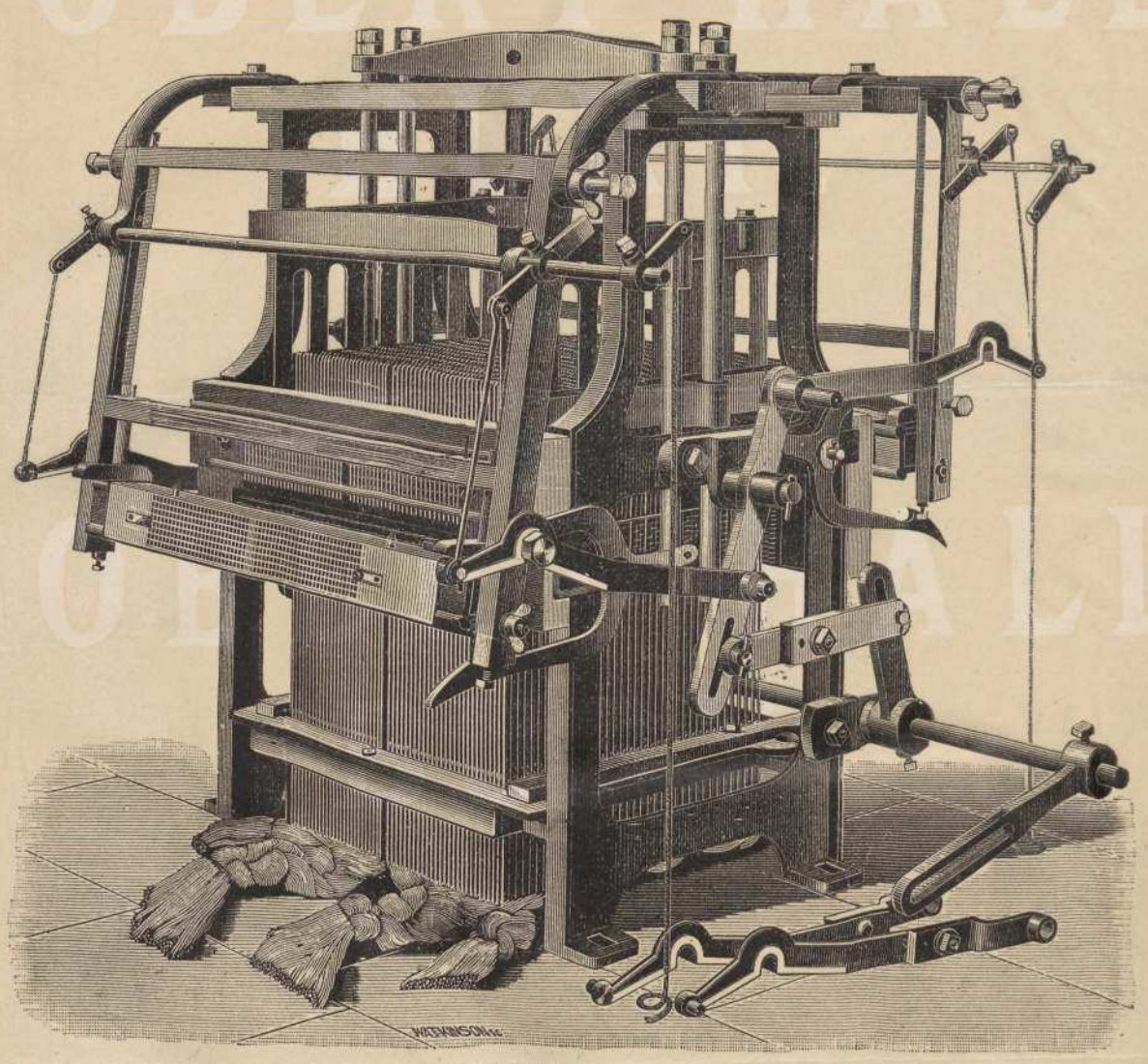
ROBERT HALL & SONS,

Office :
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday

BURY, NEAR MANCHESTER.

400s COMPOUND MACHINE (TWO CYLINDERS.)

(ARRANGED AS A CROSS BORDER MACHINE.)



THIS MACHINE CAN BE WORKED AS—

1—A Double Lift Machine, with the Cylinders working alternately; or,

2—An 800's Single Lift Machine, both Cylinders working simultaneously; or

3—As a Cross Border Machine, with the Cross Border Cards on one Cylinder and the Middle Cards on the other. By pulling a cord one Cylinder can be stopped and the other worked as required. This dispenses with the trouble of climbing up the loom to change the Cards, and saves the expense of having a full set of Cards.

HEIGHT { 3ft. 0½in.
0·926 metre.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON, 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON, 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS,

BURY, NEAR MANCHESTER.

Office:
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER.
Every Tuesday and Friday

BOBINOIR

rung de tambours

ystème Lacet et Cliquet).

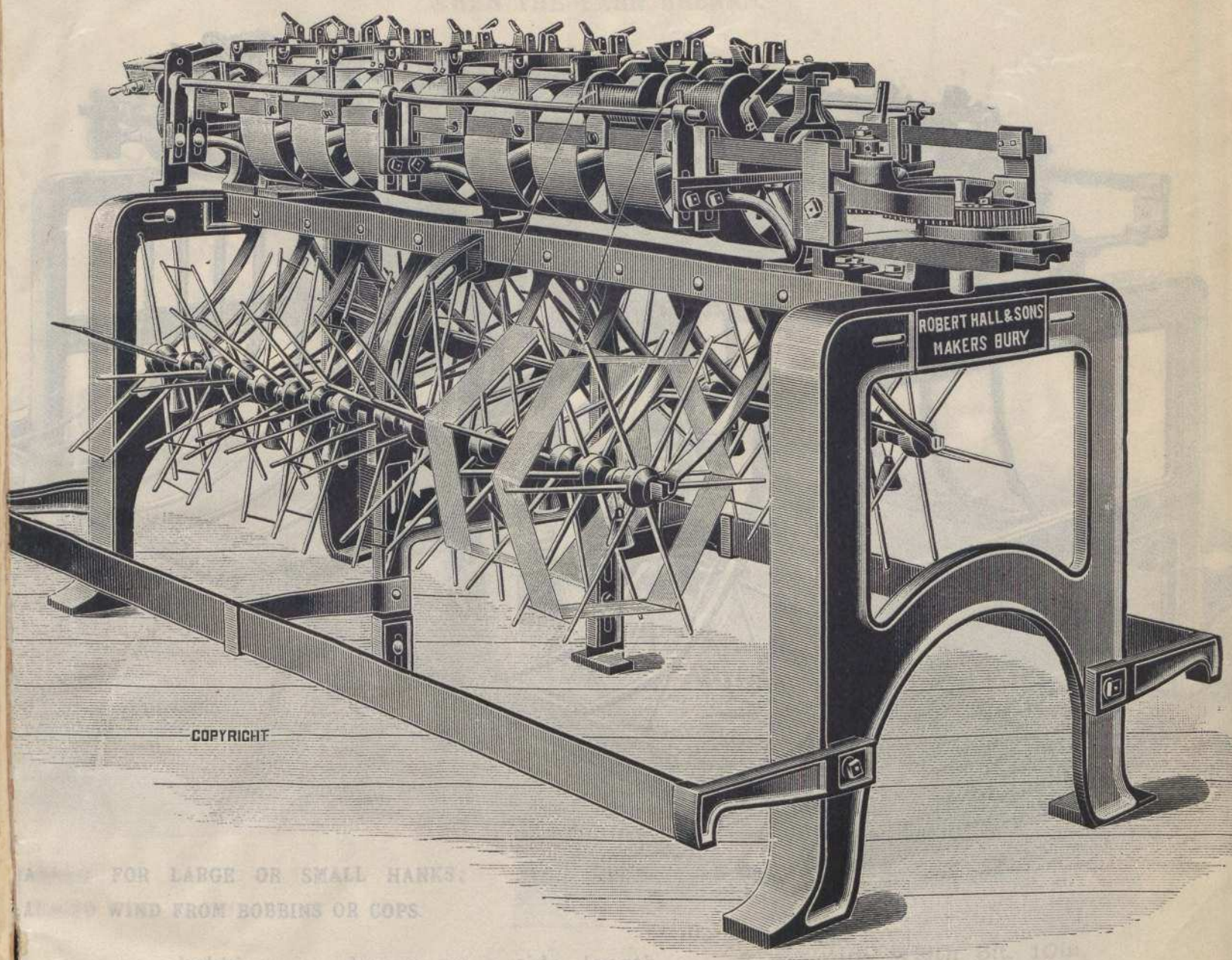
SINGLE DRUM WINDING MACHINE,

LATCH AND CATCH PRINCIPLE.

KETTSPULMASCHINE

mit einer Reihe Trommeln

(System Falle and Fänger).



COPYRIGHT

..... Drums
..... Bobbins } .....Lift.

LENGTH { .....ft.....ins. ... .Mètres.

WIDTH { 4-ft. 0-ins. 1·220 Mètres.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Letters and Correspondence to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON, 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON, 1873.

Office:
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER.
Every Tuesday and Friday

ROBERT HALL & SONS,

400s GROUND MACHINE (TWO CYLINDERS.)
(ARRANGED AS A CROSS BORDER MACHINE.)

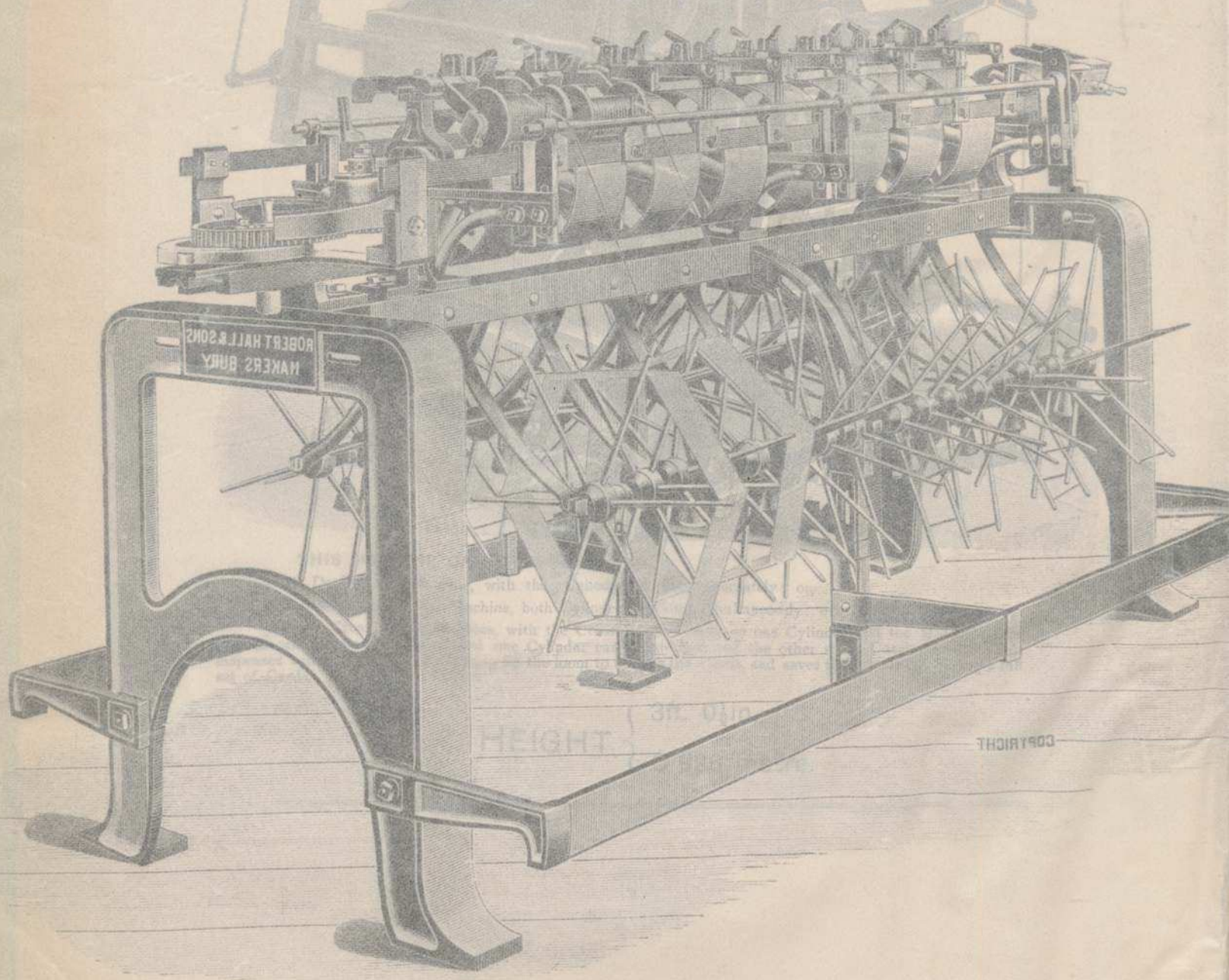
BURY, NEAR MANCHESTER.

BOBINOIR
rung de tambours
stème Lacet et Cliquet).

KETTSPULMASCHINE
mit einer Reihe Trommeln
(System Falle und Fänger).

SINGLE DRUM WINDING MACHINE,

LATCH AND CATCH PRINCIPLE.



COPYRIGHT

..... Drums } .....Lift.
..... Bobbins }

LENGTH { .....ft.....ins. / ... .Mètres.

WIDTH { 4-ft. 0-ins. / 1·220 Mètres.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

All Letters and Correspondence to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

W 5.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON, 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON, 1873.

Attendance at MANCHESTER ROYAL EXCHANGE, No. 8 Pillar, Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS,

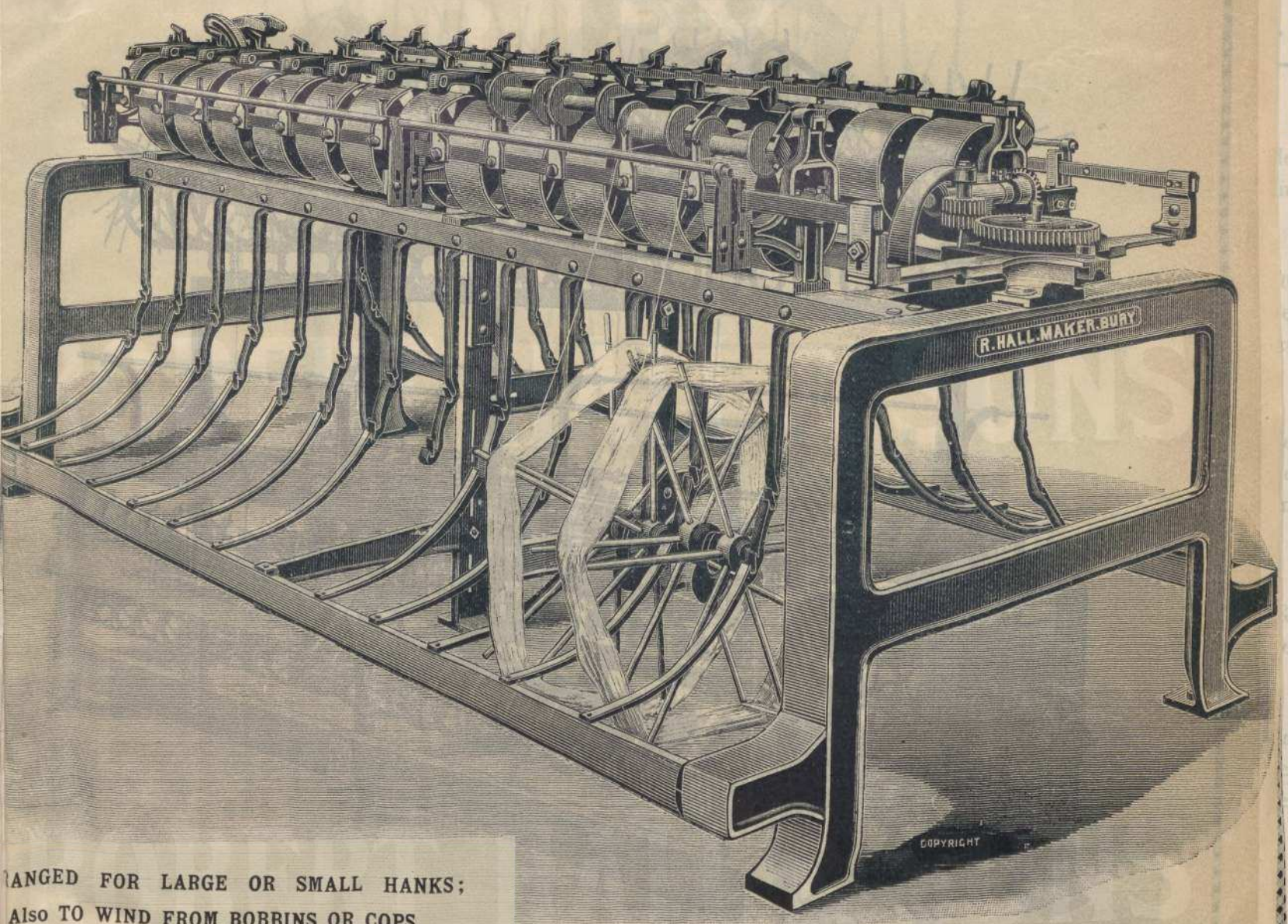
BURY, NEAR MANCHESTER.

Office: 3, HOPWOOD AVENUE, MANCHESTER. Every Tuesday and Friday

BOBINOIR avec bours en deux rangs.

DOUBLE DRUM WINDING MACHINE.

KETTSPULMASCHINE mit zwei Reihen von Trommeln.



ANGED FOR LARGE OR SMALL HANKS;
Also TO WIND FROM BOBBINS OR COPS.

bobbin, drums on a side, length ft. in., width 5ft. 10in.
revolutions per minute, 11in. pulleys, unless ordered otherwise.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Correspondence to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

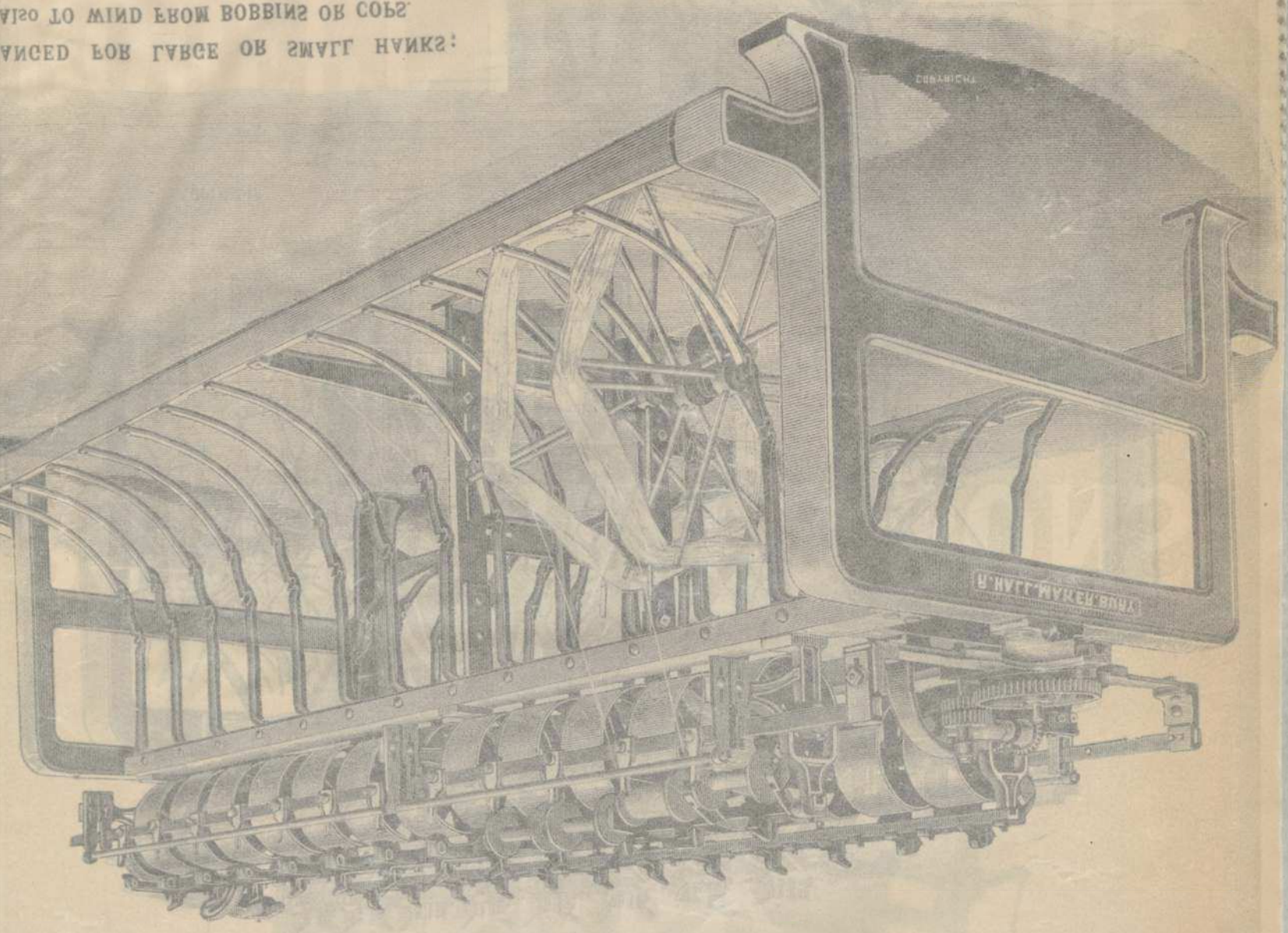
ENTERED AT STATIONERS' HALL

Estimates given for Preparing, Covering and Finishing Machinery of every description.

☞ All Correspondence to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

ALSO TO WIND FROM BOBBINS OR COPS.

ANCED FOR LARGE OR SMALL HANKS:



WINDING MACHINE.

DOUBLE DRUM

BOBINOIR

KETTSPULMASCHINE

BURY, NEAR MANCHESTER.

ROBERT HALL & SONS,



GOLD MEDALS AWARDED.

W. S.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON 1873.

Attendance at
CHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
y Tuesday and Friday only.

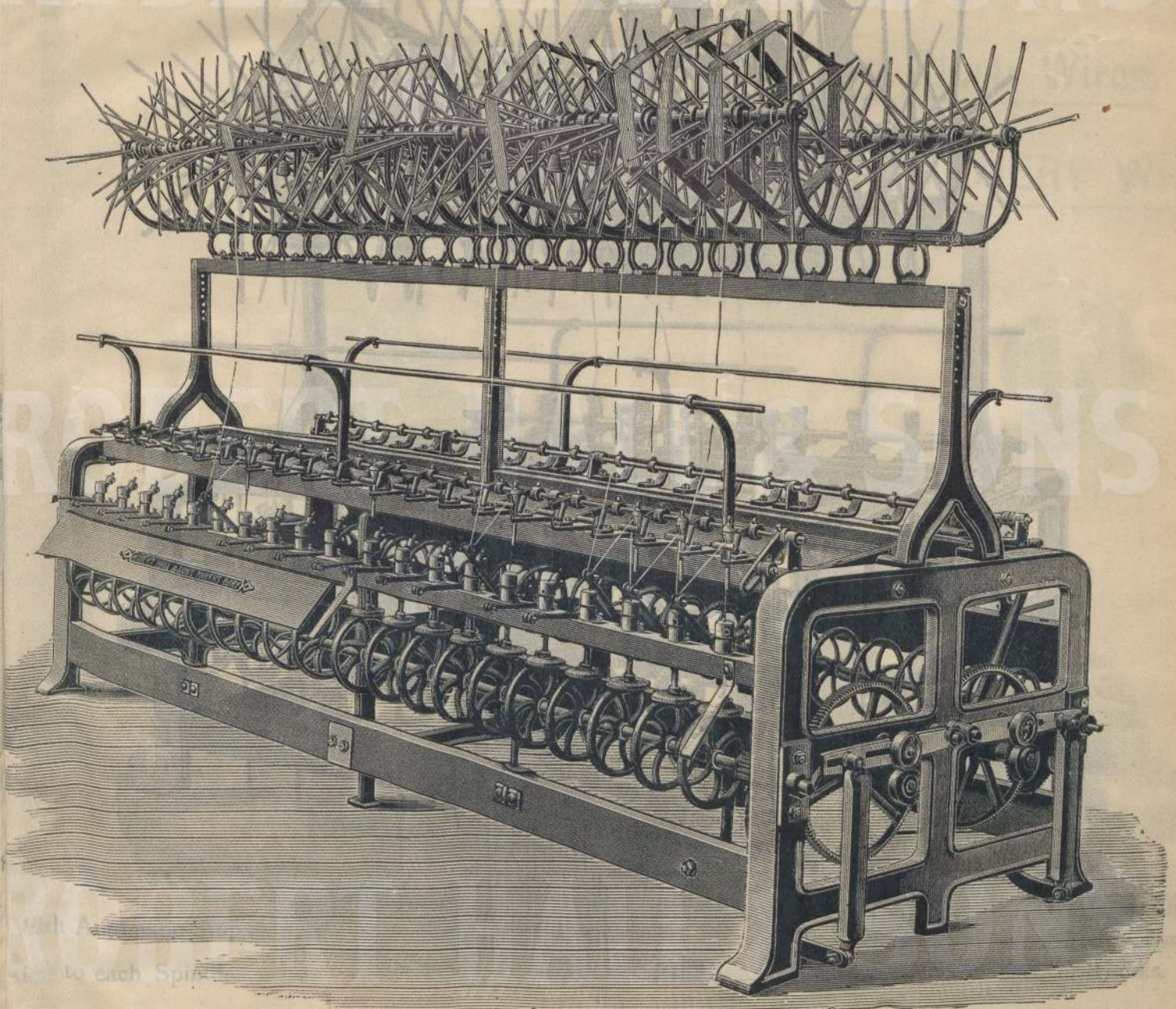
ROBERT HALL & SONS,

Office :
3, HOPWOOD AVENUE
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday only.

BURY, NEAR MANCHESTER.

IMPROVED PIRN WINDING MACHINE,

WITH DIFFERENTIAL FRICTION DRIVING AND AUTOMATIC STOP-MOTION TO EACH SPINDLE WHEN THE YARN BREAKS.



Length for Spindles gauge { Ft. In. / Metres. } Breadth { 4Ft. 7in. / 1·396 Metres. }

Estimates given for Weaving and Preparing Machinery of every description.

☞ *All Letters and Correspondence to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

ENTERED AT STATIONERS' HALL

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday only.

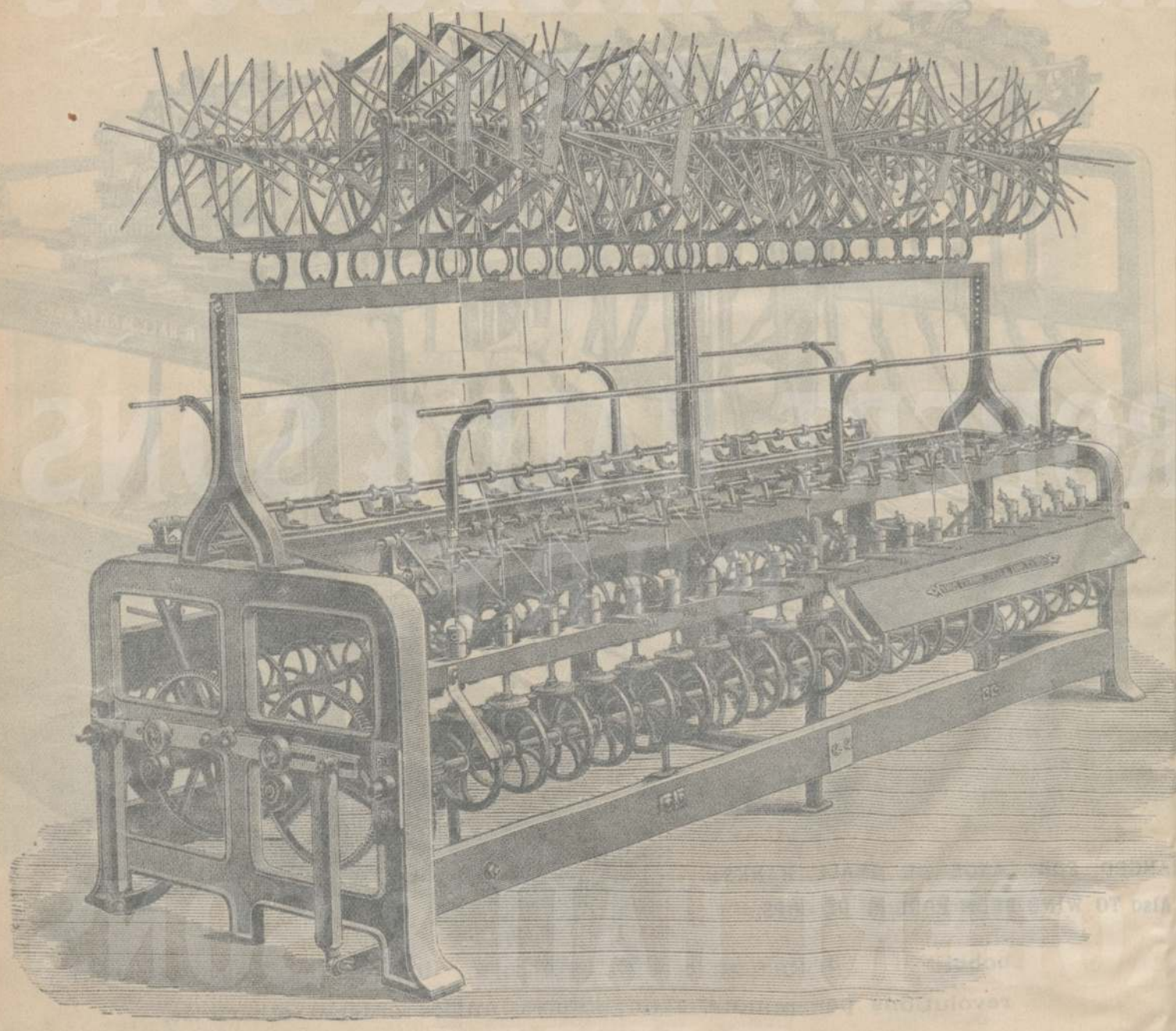
ROBERT HALL & SONS,

Office:
3, HOPWOOD AVENUE
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday only.

BURY, NEAR MANCHESTER.

IMPROVED PIRN WINDING MACHINE,

WITH DIFFERENTIAL FRICTION DRIVING AND AUTOMATIC STOP-MOTION TO EACH SPINDLE WHEN THE YARN BREAKS.



Length for Spindles gauge { Ft. In. / Metres. } Breadth { 4 Ft. 7 in. / 1·396 Metres. }

Estimates given for Weaving and Preparing Machinery of every description.

All Letters and Correspondence to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875 LONDON 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

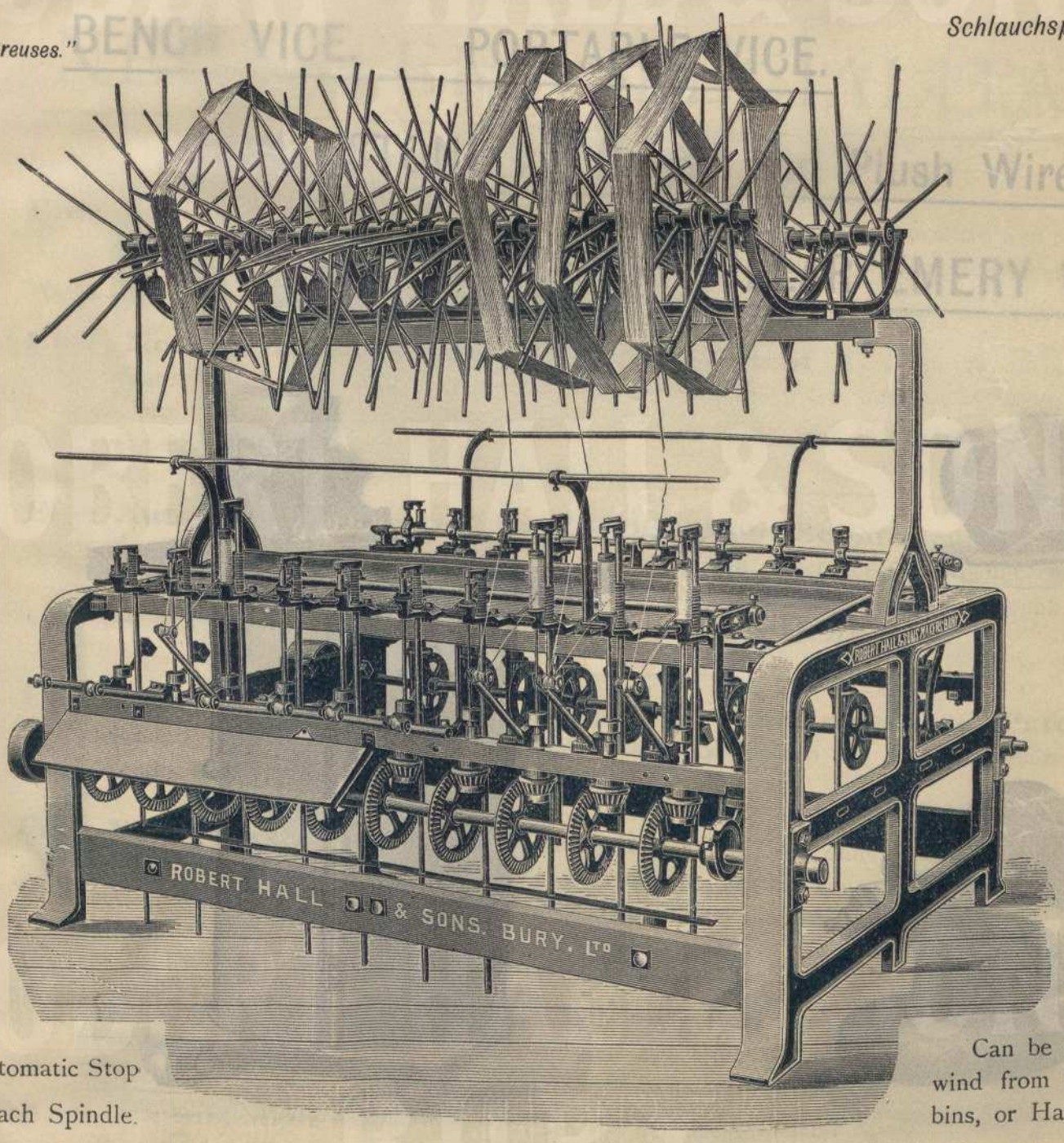
ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, NEAR MANCHESTER.

IMPROVED TUBULAR WINDING MACHINE.

Cannetiere cannettes sans bobines dites Cannettes Creuses."

Verbesserte Schlauchspulmaschine.



With Automatic Stop
otion to each Spindle.

Can be arranged to wind from Cops, Bobbins, or Hanks.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875 LONDON 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

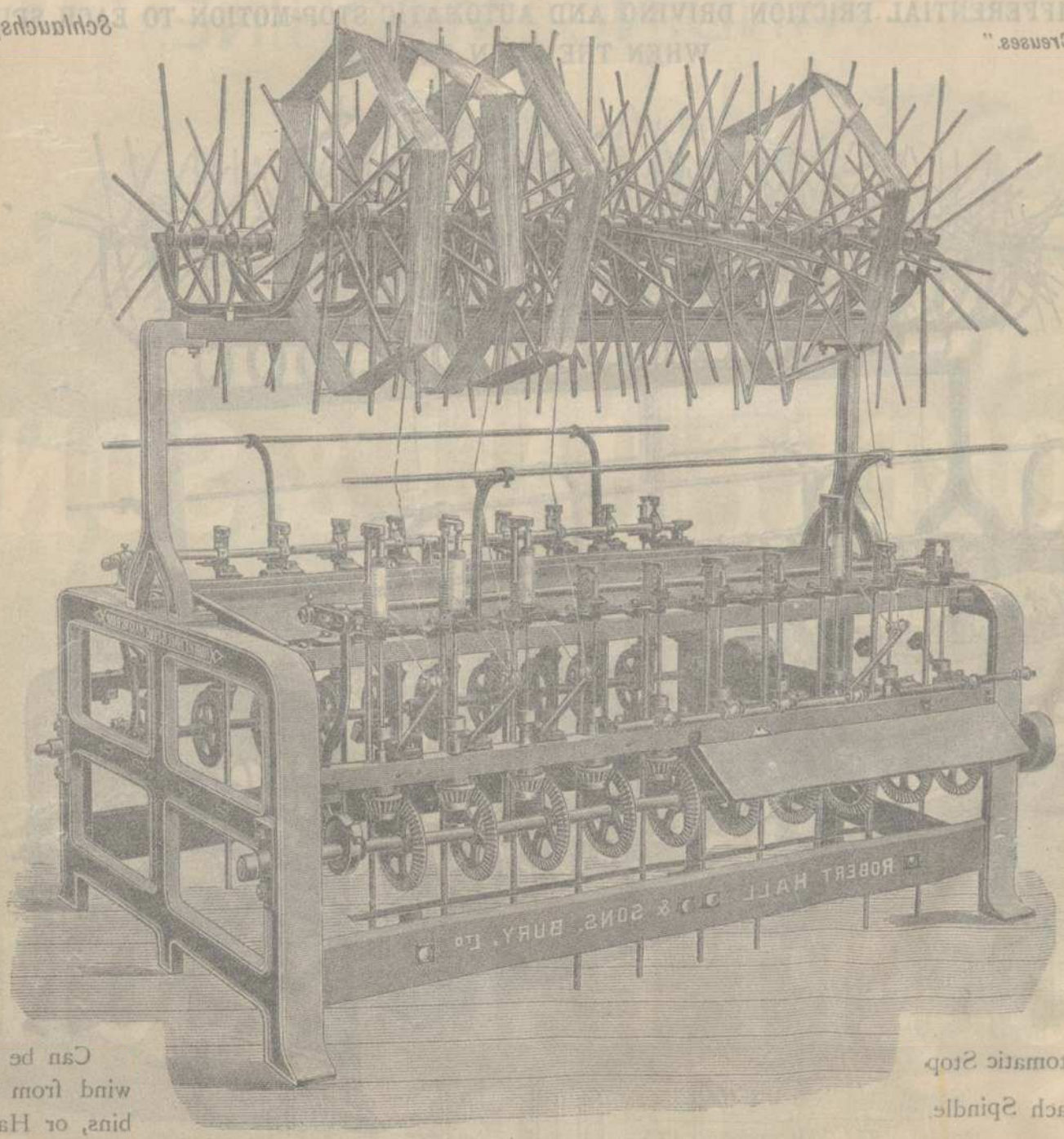
ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, NEAR MANCHESTER.

IMPROVED TUBULAR WINDING MACHINE.

Cannetiere
pourcannettes sans bobines
dites
"Cannettes Creuses."

Verbesserte
Schlauchspulmaschine.



With Automatic Stop
Motion to each Spindle.

Can be arranged to
wind from Cops, Bob-
bins, or Hanks.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

All Communications to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

W 57.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862.



PARIS, 1867.



PARIS, 1878.



AMSTERDAM, 1883.



MANCHESTER. 1875.



LONDON 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, NEAR MANCHESTER.

BENCH VICE. PORTABLE VICE.

HONE STONE for Carpet and Plush Wires.

BENCH OR PILLAR EMERY WHEEL.







Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

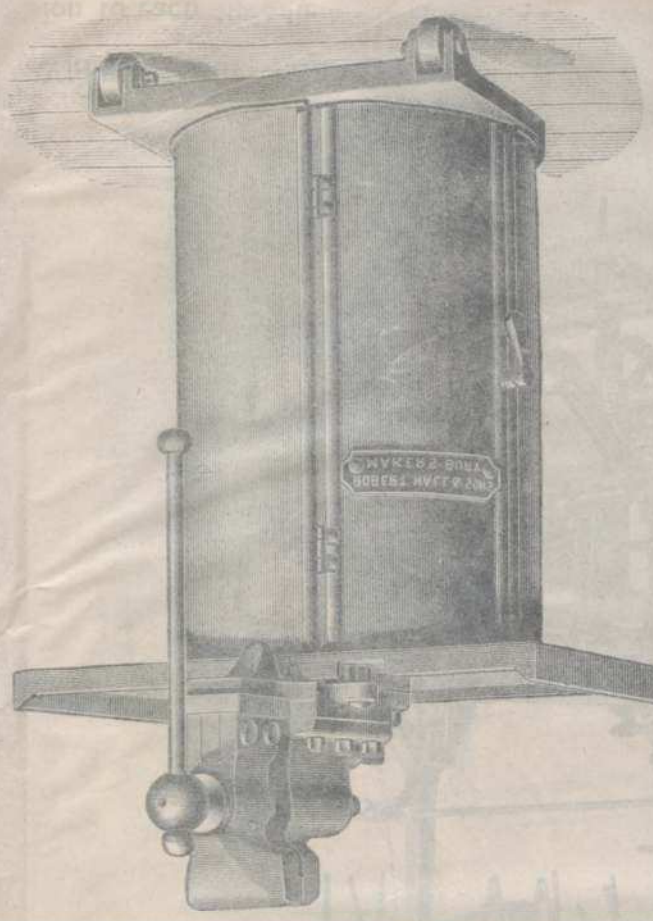
☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

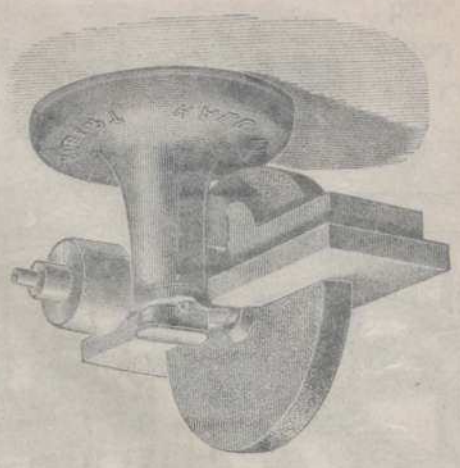
ENTERED AT STATIONERS' HALL.

ENTERED AT STATIONERS' HALL

☞ All Communications to be addressed **HOPE FOUNDRY, BURY,** Lancashire.

Estimates given for Repairing, Covering and Lapping Machinery of every description.







BENCH OR PILLAR EMERY WHEEL.

HONE STONE for Carpet and Plush Wires.

BENCH VICE. PORTABLE VICE.

BURY, NEAR MANCHESTER.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.

LONDON 1883. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1887. LONDON 1873.

GOLD MEDALS AWARDED.

C 13.

GOLDENE MEDAILLEN ERTHEILT.



LONDON, 1862.



PARIS, 1867.



PARIS, 1878.



AMSTERDAM, 1883.



MANCHESTER, 1875.



LONDON 1873.

An der Börse in Manchester, Pfeiler No. 8, oder Hopwood Avenue, No. 3, jeden Dienstag und Freitag.

ROBERT HALL & SONS,

BURY, BEI MANCHESTER.

An der Börse in Manchester, Pfeiler No. 8, oder Hopwood Avenue, No. 3, jeden Dienstag und Freitag.

EINIGE UNSERER NEUESTEN SPECIALITÄTEN.

Eine Neue Patent Mess-Lege-und Falt-Maschine für appretirte und rohe Waaren jeder Art passend; gebaut in jeder Breite und für Lagen beliebiger Länge; messt grobe oder feine Waaren.

Eine Neue Mittelkanten Vorrichtung (**Patent** Ashworth & Oldham) passend für Waaren jeder Art; kann an allen Systeme von Webstühlen angebracht werden; schneidet der Schuss automatisch und macht Kanten eben so gut und fest wie die Äusseren (auch zu verwenden ohne Schneid-apparat).

Eine Automatische Kartenlose Combination Schaftmaschine, für Stückwaare oder abgepasste Waaren, passend für Servietten und Tischtücher; arbeitet ohne Karten, und vermittelst einer einfachen Umänderung können die Muster in einem Augenblick ohne Kosten geändert werden; vollständig automatisch (Terfloth'sche **Patent**).

Eine Schnelllaufende Positive Doppelhub Schaftmaschine (**Patent** Ashworth & Oldham). Keine untere Federn nöthig. Kann 200 Touren pro Minute aushalten, und deckt die Waaren sehr schön.

Eine Verbesserte Schlauchspulmaschine, um Cops ohne Hülsen zu spulen, automatischer Abstellvorrichtung bei jedem Spindel, passt für alle Sorten von Garnen und verursacht dass eine bedeutende Länge der Waare hergestellt wird ohne die Schützen auszunehmen. Die einfachste Maschine welche gebaut wird.

Eine Neue Schlagnase (**Patent** Ball), passend für unterschlag, mit loser Zunge oder mit Yates' Patent Schlag. Beseitigt Reparaturen und Umkosten.

Wir sind gerne bereit weitere Auskunfte mit Preisen von den obengenannten Specialitäten zu geben. Wir sind die alleinigen Fabricanten davon und stehen dieselben in unserer Fabrik zur Besichtigung.

KOSTENANSCHLÄGE FÜR ALLE SORTEN VON WEBSTÜHLEN VORRICHTUNGS-UND ZURICHTUNGS-MASCHINEN IM TEXTIL-BRANCHE.

KOSTENANSCHLAGE FÜR ALLE SORTEN VON WEBSTÜHLEN VORRICHTUNGS-UND ZURICHTUNGS-MASCHINEN

IM TEXTIL-BRANCHE.

Wir sind gerne bereit weitere Auskunfte mit Preisen von den obengenannten Specialitäten zu geben. Wir sind die

alleinigen Fabricanten davon und stehen dieselben in unserer Fabrik zur Besichtigung.

Eine Neue Schlagmesse (Patent Bell), bessend für unterschlag, mit loser Zunge oder mit

Arbeit, Patent Schlag, Bewegligr Kopfstangen und Lumpostan.

Maschine welche gebaut wird.

gedankende Lunge der Weste hergestellt wird ohne die Schultern auszunehmen. Die einfachste

Abstellvorrichtung bei jedem Schuss, dass für alle Sorten von Garnen und verlangt dass eine

Eine Verbesserte Schlagnähmaschine, um Cops ohne Hülsen zu spulen, automatischer

---

Waaren sehr schön.

Oldham). Keine unsere Fäden notwig. Kann 300 Touren pro Minute ausspulen, und deckt die

Eine Schnellaufende Positive Doppelstep Schnittmaschine (Patent Aspworth &

---

regulirt werden: vollständig automatisch (Trifoth'sche **Patent**).

vermittelst einer einfachen Umstandsung kommen die Muster in einem Augenblick ohne Kosten

oder abgebrosse Waaren, bessend für Servietten und Tischdecken; arbeitet ohne Karten, und

Eine Automatische Kartenlose Combination Schnittmaschine, für Stückwaare

---

verwenden ohne Schneid-Apparat).

Schuss automatisch und macht Kanten eben so gut und fest wie die Ausseren (auch zu

Waaren leget Art: kann an allen Systeme von Webstühlen angebracht werden: schneidet der

Eine Neue Mittelkanten Vorrichtung (Patent Aspworth & Oldham) bessend für

---

Waaren.

Art bessend: gebaut in leget Breite und für Lagen polirplatz Lunge: messt Stopf oder Tiefe

Eine Neue Patent Mess-Lege-und Exit-Maschine für abbretirte und tiefe Waaren leget

HONE STONE for Cotton and Linsey Wires.

NEUESTEN SPECIALITÄTEN.

EINIGE UNSERER

BURY, BEI MANCHESTER.

ROBERT HALL & SONS,



GOLDENE MEDAILLEN ERTHEILT.

C 26.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER. 1875. LONDON 1873.

Attendance at MANCHESTER ROYAL EXCHANGE, No. 8 Pillar; and 3, HOPWOOD AVENUE, MANCHESTER, Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, NEAR MANCHESTER.

Modern Plant FOR THE PRODUCTION OF Plain Calico.

Improved Winding Machines, to wind from cops or ring bobbins on to warping bobbins.

Warping or Beaming Machines, with or without automatic stop motion when a thread breaks, to beam from warping bobbins on to warping beams for the sizing machine.

Slasher Sizing Machines, arranged with cylinder or hot air drying apparatus, to size and prepare the yarn from warping beams and convey to the weavers' beams.

Size Mixing Apparatus, with wrought iron tallow pans, various capacities, to prepare the size for the sizing machine.

Size Storing Apparatus, to steep the flour and water to prepare for the size mixing apparatus.

High Speed Calico Looms, in all widths, with fast or loose reed, arranged to weave plain and twill, with planed and milled main connecting joints, overpick or underpick.

Plaiting, Folding, and Measuring Machines, with patent attachments, arranged also for altering rapidly to long and short plaits for laying the cloth in yard or metre or other desired lengths.

Hydraulic Cloth Presses, for compressing the cloth after being woven and plaited.

Drawing-In or Looming Frames, with arrangement for easily raising the beams, for facilitating the drawing-in of the threads through the healds and reeds.

Twisting-In Frames, for twisting threads to others already drawn through the healds and reeds.

Beam Racks, for storing full weavers' beams held in reserve ready for the looms becoming empty.

The above Machines and Looms are with all the latest improvements and quite up to date. The finish and workmanship are of the highest class.

HEALDS, REEDS, SHUTTLES, PICKERS, PICKING BANDS, WEAVERS' COMBS, NIPPERS, REED HOOKS, SPINDLE BANDING, GAITING CORD, SCREW KEYS, and all other necessary accessories supplied if required.

Buyers are requested to supply small samples of the goods to be produced and to state the widths.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

Modern Plant FOR THE PRODUCTION OF Plain Cotton.

ROBERT HALL & SONS' BURY, Ltd.

BURY, NEAR MANCHESTER.



GOLD MEDALS AWARDED.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,
BURY, NEAR MANCHESTER.

PLANT *for the production of*

Turkish Towels, Huckaback Towels,
Honeycomb Towels, and other Towels,

In COTTON, LINEN, and other Fibres.

Turkish Towel Looms from No. 4 and No. 5 Patterns, for quick speed, for weaving Turkish Towels in narrow and medium widths, with arrangements for putting in the headings and fringes. Made also with box motions, dobbies and jacquards of various systems for coloured and fancy borders.

Turkish Towel Looms from heavy No. 4, No. 1 and No 2 Patterns, for weaving best quality Turkish Towels in all widths, and Bath Towels up to 100″ wide.

Huckaback and Honeycomb Towel Looms from five different patterns, for weaving light, medium and heavy Towels in all widths, suitable for linen or cotton.

Fancy Towel Looms from various patterns. Arranged with inside and outside treading motions, dobbies of various systems, jacquards, box motions, &c., in great variety.

Improved Winding Machines, to wind cotton from cops or ring bobbins on to warping bobbins.

Modern Winding Machines, with single and double rows of drums, for winding from cotton, linen and dyed hanks on to warping bobbins.

Warping or Beaming Machines, to beam from warping bobbins on to warping beams for a Sizing or Dressing Machine.

Circular Warping Mills for cotton or linen, for warping from warping bobbins to form warps for a Beaming Machine.

Slasher Sizing Machines, arranged with cylinder or hot air drying apparatus, to size and prepare cotton yarn from warping beams and convey to the weavers' beams.

Dressing Machines, various systems, to size and prepare linen and cotton yarns from warping beams and convey to the weavers' beams.

Size Mixing Apparatus with wrought iron tallow pans, various capacities, to prepare the size for the Sizing and Dressing Machines.

Size Storing Apparatus, to steep the flour and water to prepare for the size mixing apparatus for a large production.

Beaming Machines, from light, medium and heavy patterns, to beam balled warps and warps made on the Circular Warping Mill and convey to the weavers' beams.

Improved Tubular Winding Machines, for winding linen and coarse cotton weft, forming solid cops, to wind from hank or bobbin.

Improved Weft Winding Machines, for winding coloured yarns from the hank on to paper tubes or wooden pirns for the weavers' shuttles, for heading yarns, &c.

Drawing-in Frames, Twisting-in Frames, Hydraulic Cloth Presses, Beam Racks, Plaiting and Folding Machines, Measuring and Rolling Machines, Hank Stretching and Cleaning Machines, and all other accessory machines where required

The above machines comprise three different systems of treating the yarns according to the work to be accomplished, and are with all the latest modern improvements.

ALL ACCESSORIES NECESSARY FOR PUTTING INTO COMPLETE OPERATION SUPPLIED IF REQUIRED.

Intending buyers are requested to supply small samples of the goods to be produced and to state the widths.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.

BURY, NEAR MANCHESTER.

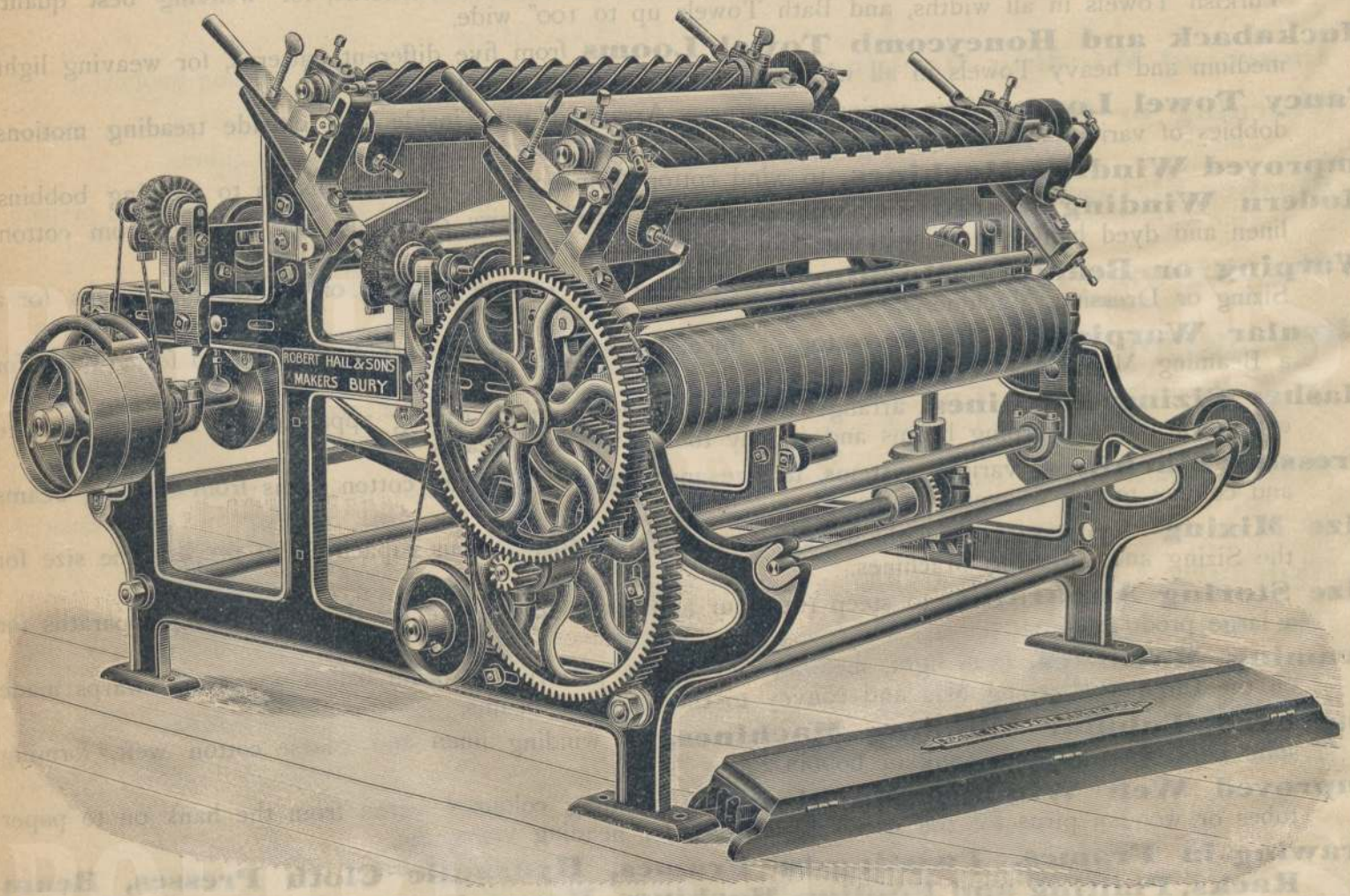
Double Shearing Machine,

Machine-à-tondre double.

SCHEERMASCHINE, mit doppeltem Schneidzeug.

— FOR —

FUSTIANS, VELVETS, MOLESKINS, TROUSERINGS, &c.



SUITABLE FOR 36 inch / ·915 metres } CLOTH. WIDTH { 5ft. 9in. / 1·755 metres. FRONT TO BACK { 6ft. 2in. / 1·880 metres.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

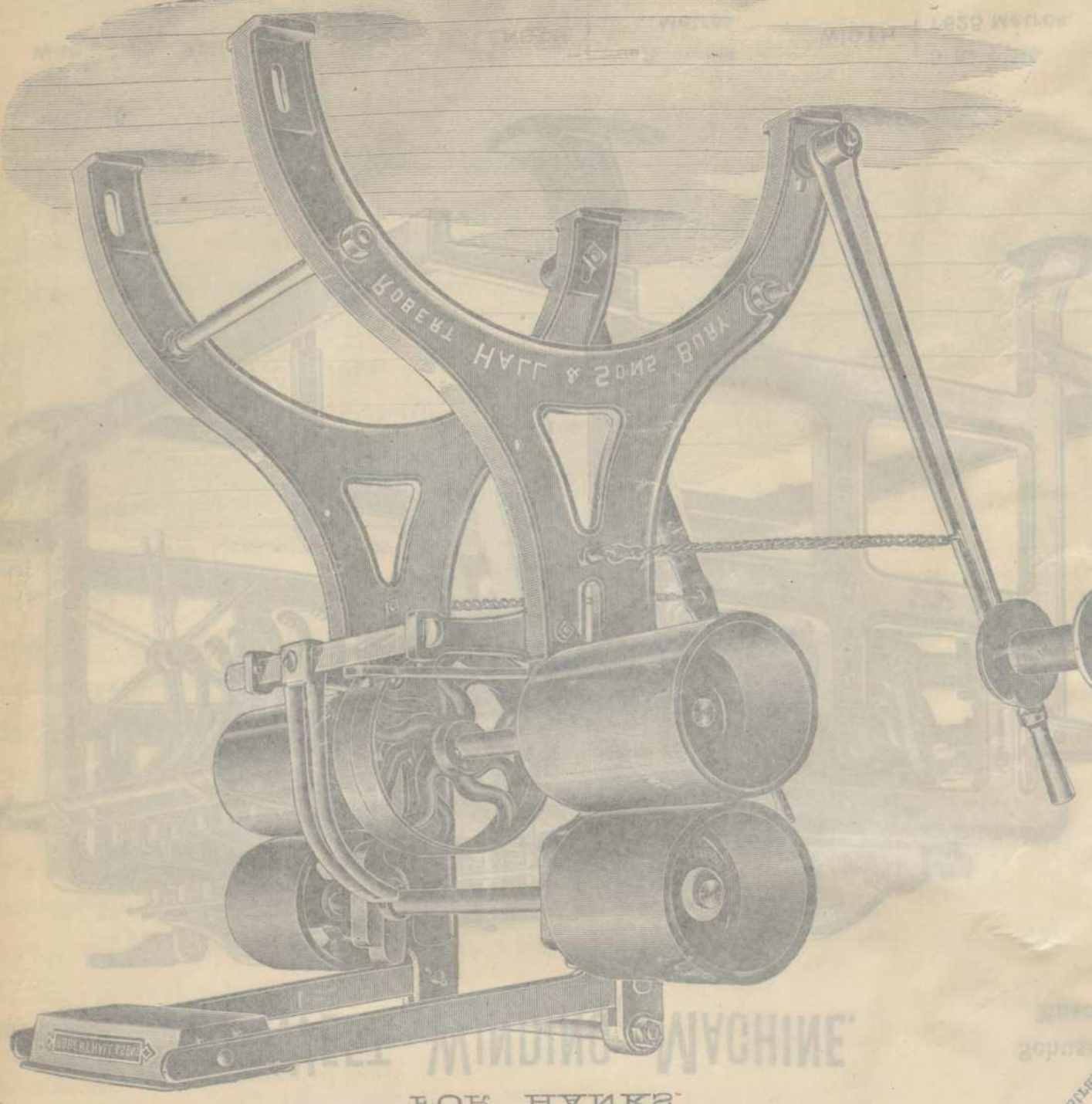
ENTERED AT STATIONERS' HALL.

Estimates given for Preparing, Warping and Finishing Machinery of every description.

All Letters and Correspondence to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

FRONT TO BACK { 1.10 metres. 3 feet 7 inches.

WIDTH { 1.28 metres. 3 feet 5 inches.



FOR HANKS.

YARN SOFTENING & CLEANING MACHINE.

BURY, NEAR MANCHESTER.

ROBERT HALL & SONS,

LONDON, 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1887. LONDON, 1887.

GOLD MEDALS AWARDED.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON, 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON, 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS,

BURY, NEAR MANCHESTER.

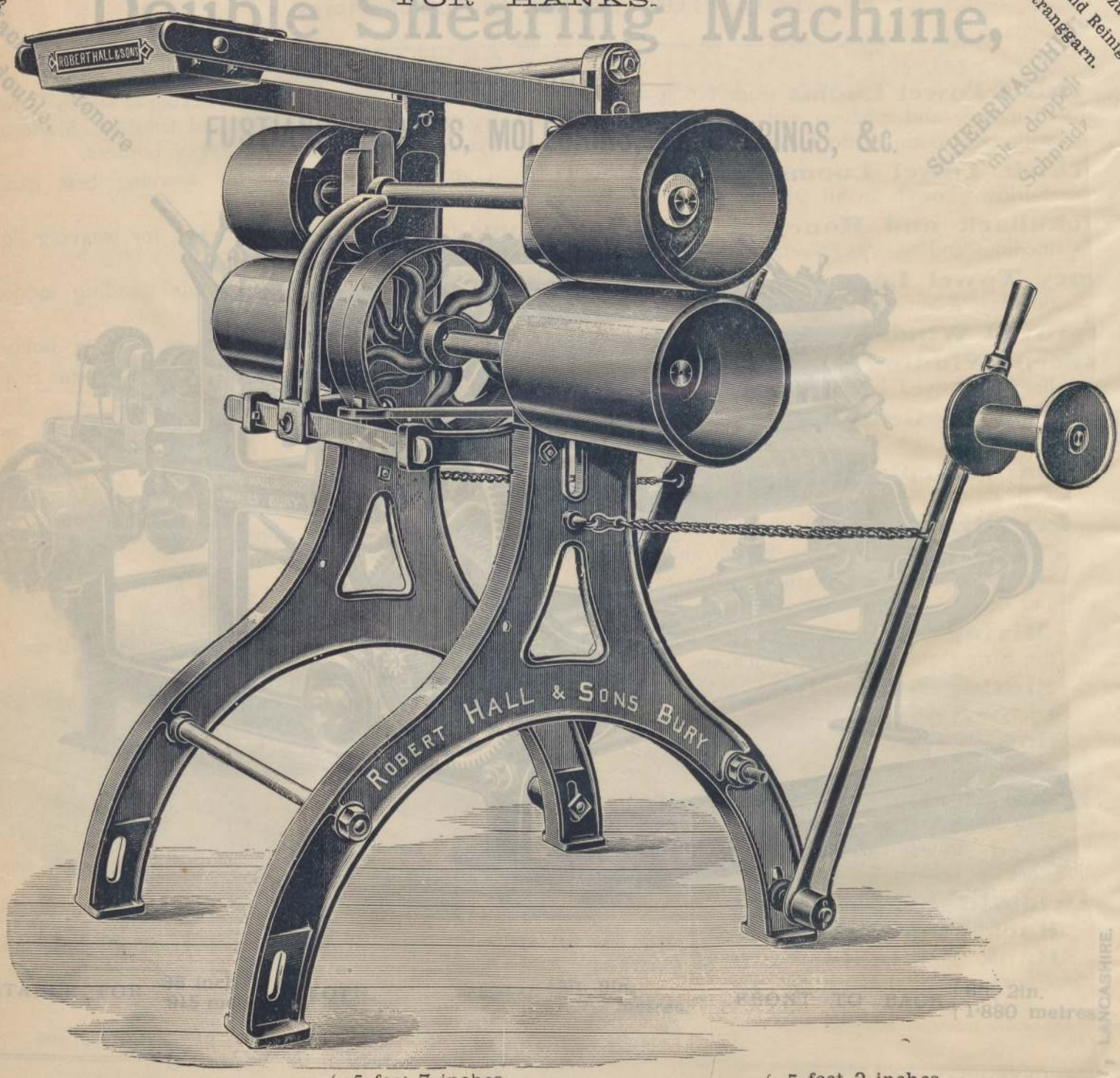
Office :
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER.
Every Tuesday and Friday.

YARN SOFTENING & CLEANING MACHINE.

FOR HANKS.

Machine a nettoyer et adoucir les écheveaux.

Maschine zum Weichen und Reinigen von Stranggarn.



FRONT TO BACK { 5 feet 7 inches. / 1·70 metres. } WIDTH { 5 feet 2 inches. / 1.58 metres. }

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Letters and Correspondence to be addressed* HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON, 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON, 1873.

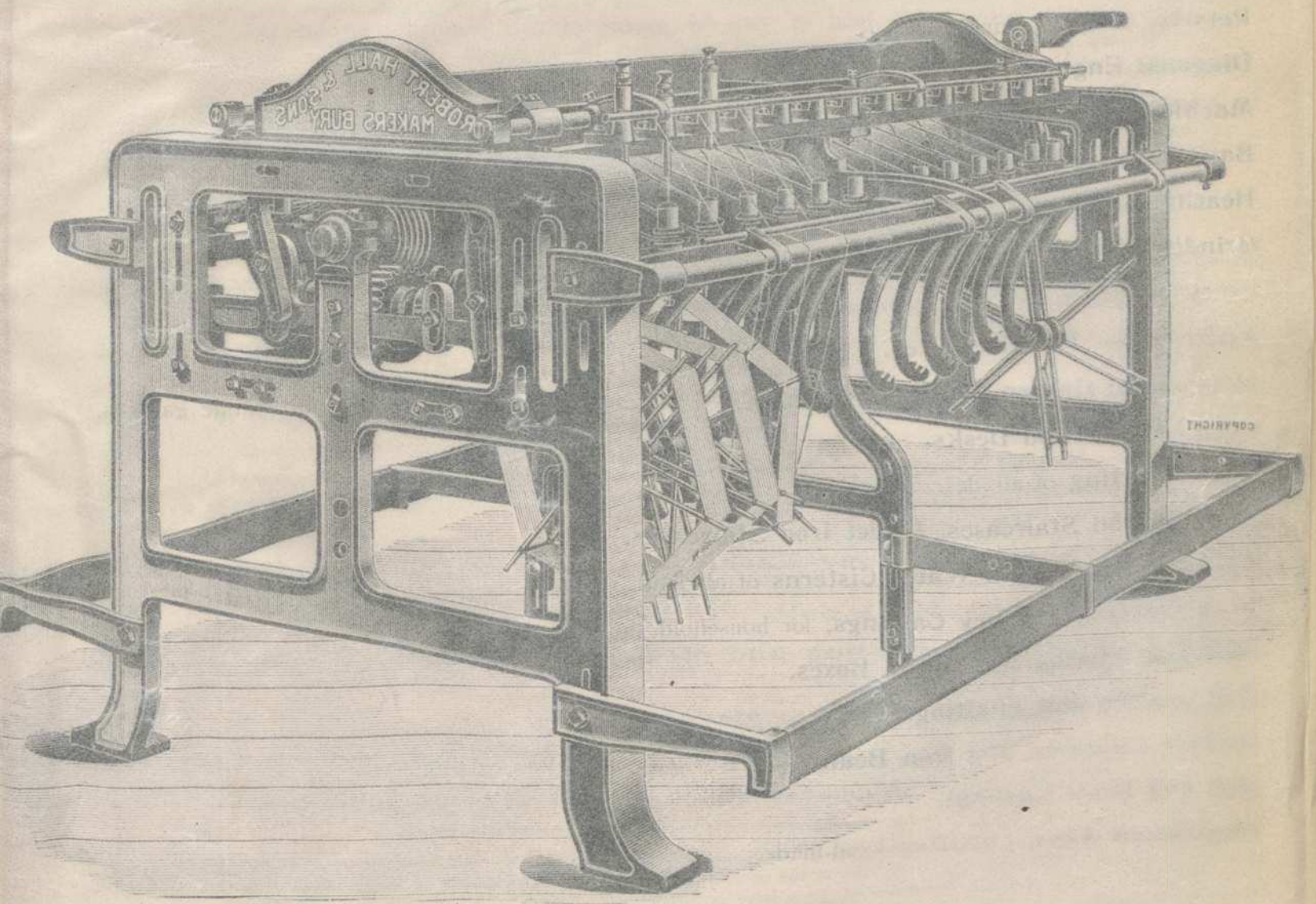
Attendance at MANCHESTER ROYAL EXCHANGE, No. 8 Pillar, Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS,

Office: 3, HOPWOOD AVENUE, MANCHESTER. Every Tuesday and Friday.

BURY, NEAR MANCHESTER.

Cannetière. **WEFT WINDING MACHINE.** Schuss-Spul-Maschine.



With.....spindles.....gauge. LENGTH { .....ft.....ins. / .....Mètres. WIDTH { 5 ft. 4 ins. / 1·625 Mètres.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

All Letters and Correspondence to be addressed HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

GOLD MEDALS AWARDED.



LONDON, 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON, 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS,

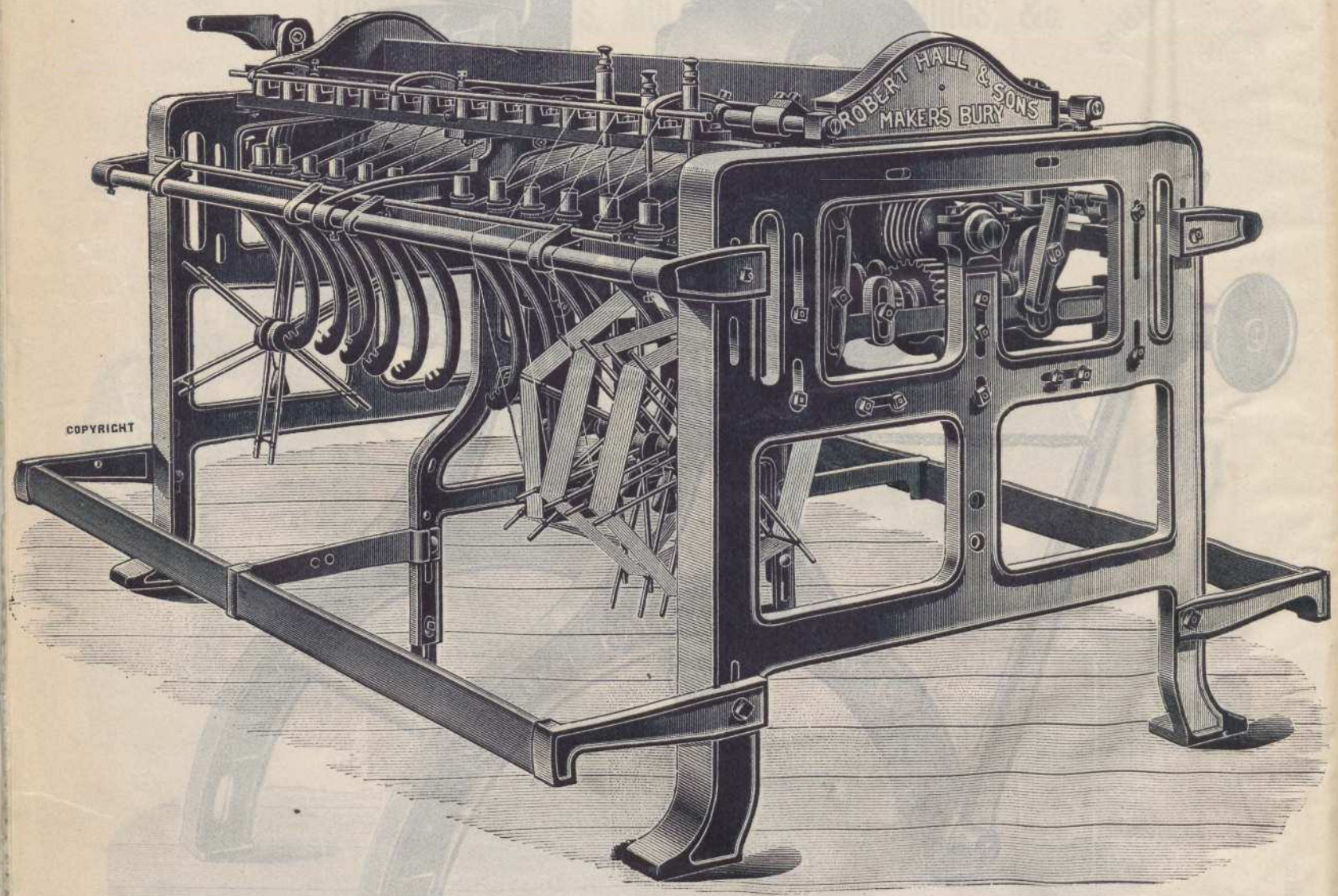
BURY, NEAR MANCHESTER.

Office:
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER.
Every Tuesday and Friday.

Cannetière.

WEFT WINDING MACHINE.

Schuss-Spul-Maschine.



COPYRIGHT

With.....8spindles.....gauge. LENGTH { .....ft.....ins. / .....Mètres. WIDTH { 5 ft. 4 ins. / 1·625 Mètres.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Letters and Correspondence to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

ENTERED AT STATIONERS' HALL.

ROBERT HALL & SONS, BURY, L^T

BURY, NEAR MANCHESTER.

General Engineering Department.

Jib Cranes, specially adapted for raising and lowering cotton bales, sacks of flour, etc.

Coffee and Corn Conveyors, for conveying in any direction.

Mixing Apparatus, for chemical works.

Leather Presses, for cemented belts.

Stretching Machines, for leather belts.

Hoists with safety apparatus.

Retorts, for gas making.

Diagonal Engines.

Machinery of all kinds to users' own specifications.

Band Stands, Pavilions, etc., from our own designs.

Heating Apparatus and Stove Boilers, for churches, chapels, schools, greenhouses, etc.

Grinding Stones with troughs.

Emery Wheels, for rough castings and general work of a light character.

Bench Vices, Portable Vices.

Ornamental Garden Seats, various sizes and designs, for parks, and private and public gardens.

School Forms and Desks.

Wheel Cutting of all descriptions.

Circular Iron Staircases, Direct Iron Staircases.

Cast Iron Tanks and Water Cisterns of all kinds.

Ornamental and Fancy Castings, for household purposes.

Cast Iron Storing Racks and Boxes.

Mill Gearing and Shafting.

Gutters, Columns, and Iron Beams.

Iron and Brass Castings.

Steel Screw Keys, pressed or hand-made.

All Classes of General Engineering and Repairs.

Estimates for Preparing, Weaving, and Finishing Machinery of every description.

All Communications to be addressed **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**



W 92.

ATTENDANCE AT
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 PILLAR, AND
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER.
EVERY TUESDAY AND FRIDAY.

ROBERT HALL & SONS, BURY, L^T

BURY, NEAR MANCHESTER.

LONDON, 1862. PARIS, 1867. PARIS, 1878. AMSTERDAM, 1883. MANCHESTER, 1875. LONDON, 1873.

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar,
Every Tuesday and Friday.

Office:
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER.

General Engineering Department.

Jib Cranes, specially adapted for raising and lowering cotton bales, sacks of flour, etc.

Coffee and Corn Conveyors, for conveying in any direction.

Mixing Apparatus, for chemical works.

Leather Presses, for cemented belts.

Stretching Machines, for leather belts.

Hoists with safety apparatus.

Retorts, for gas making.

Diagonal Engines.

Machinery of all kinds to users' own specifications.

Band Stands, Pavilions, etc., from our own designs.

Heating Apparatus and Stove Boilers, for churches, chapels, schools, greenhouses, etc.

Grinding Stones with troughs.

Emery Wheels, for rough castings and general work of a light character.

Bench Vices, Portable Vices.

Ornamental Garden Seats, various sizes and designs, for parks, and private and public gardens.

School Forms and Desks.

Wheel Cutting of all descriptions.

Circular Iron Staircases, Direct Iron Staircases.

Cast Iron Tanks and Water Cisterns of all kinds.

Ornamental and Fancy Castings, for household purposes.

Cast Iron Storing Racks and Boxes.

Mill Gearing and Shafting.

Gutters, Columns, and Iron Beams.

Iron and Brass Castings.

Steel Screw Keys, pressed or hand-made.

All Classes of General Engineering and Repairs.

Estimates for Preparing, Weaving, and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**



Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.

BURY, NEAR MANCHESTER.

SPECIALTY.

Plant for Woven Hosepipes,

Made from HEMP. JUTE. COTTON, and other Fibres,

FOR FIRE, GARDEN, AND OTHER PURPOSES.

Looms from No. 1 Patterns, all reedspaces, for any width of hose, with single beat of slay. Can also be made with double beat of slay by means of two complete revolutions of crank shaft. Ordinary fly shuttle. In 14" reedspace, can also be arranged with positive shuttle motion, by means of rack and pinion.

Looms from No. 1 Patterns, all reedspaces, for any width of hose, with double beat of slay during one revolution of crank shaft. Ordinary fly shuttle. Can also be arranged in 14" reedspace with positive shuttle motion, by means of rack and pinion.

Looms from D. B. C. Patterns, all reedspaces, for any width of hose, double beat of slay, ordinary fly shuttle. Specially adapted for heavy hose in imitation of hand-made.

Swivel Looms, for weaving four light hosepipes at once, suitable for garden hose and other lower qualities up to 4" wide.

Improved Doubling and Twisting Machine, with various numbers of spindles, for doubling and twisting yarns from the bobbin and cop up to 20 fold.

Double Drum Winding Machine, for winding from large or small banks on to warpers' bobbins.

Special Sectional Beaming Machine, for beaming direct from the warpers' bobbins on to the loom beams, with arrangement for ensuring an equal diameter where the beams of wide looms are in two or more parts.

Improved Tubular Winding Machine, for winding the weft on to pirn bobbins or forming solid cops (for weaving a long length without re-shuttling), with automatic stop motion to each spindle, to wind from hank or bobbin.

Hosepipe Coiling, Reversing and Measuring Machine, for rolling, reversing the selvedges and measuring the hose.

Hank Stretching and Cleaning Machine.

VARIOUS MODIFICATIONS TO SUIT THE WORK TO BE ACCOMPLISHED.

The above Looms and Machines are with all the latest modern improvements, and comprise all our well-known inventions, same as supplied to the leading makers of hose in the world. They embody the results of many years' experience in all the various markets. Plants arranged for producing on a large or small scale. All accessories, such as Shuttles, Pickers, Healds, &c., supplied if required.

With enquiries it is requested that small samples of the hosepipes intended to be produced, along with the particulars of width, be submitted.

ANY FURTHER PARTICULARS DESIRED WILL BE GLADLY SUPPLIED.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

All Communications to be addressed **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.

BURY, NEAR MANCHESTER.

SPECIALTY.

Plant for Woven Hosepipes,

Made from HEMP, JUTE, COTTON, and other Fibres,

FOR FIRE, GARDEN, AND OTHER PURPOSES.

Looms from No. 1 Patterns, all reedspaces, for any width of hose, with single beat of slay. Can also be made with double beat of slay by means of two complete revolutions of crank shaft. Ordinary fly shuttle. In 14″ reedspace, can also be arranged with positive shuttle motion, by means of rack and pinion.

Looms from No. 1 Patterns, all reedspaces, for any width of hose, with double beat of slay during one revolution of crank shaft. Ordinary fly shuttle. Can also be arranged in 14″ reedspace with positive shuttle motion, by means of rack and pinion.

Looms from D, B. C. Patterns, all reedspaces, for any width of hose, double beat of slay, ordinary fly shuttle. Specially adapted for heavy hose in imitation of hand-made.

Swivel Looms, for weaving four light hosepipes at once, suitable for garden hose and other lower qualities up to 4″ wide.

Improved Doubling and Twisting Machine, with various numbers of spindles, for doubling and twisting yarns from the bobbin and cop up to 20 fold.

Double Drum Winding Machine, for winding from large or small hanks on to warpers' bobbins.

Special Sectional Beaming Machine, for beaming direct from the warpers' bobbins on to the loom beams, with arrangement for ensuring an equal diameter where the beams of wide looms are in two or more parts.

Improved Tubular Winding Machine, for winding the weft on to pirn bobbins or forming solid cops (for weaving a long length without re-shuttling), with automatic stop motion to each spindle, to wind from hank or bobbin.

Hosepipe Coiling, Reversing and Measuring Machine, for rolling, reversing the selvedges and measuring the hose.

Hank Stretching and Cleaning Machine.

VARIOUS MODIFICATIONS TO SUIT THE WORK TO BE ACCOMPLISHED.

The above Looms and Machines are with all the latest modern improvements, and comprise all our well-known inventions, same as supplied to the leading makers of hose in the world. They embody the results of many years' experience in all the various markets. Plants arranged for producing on a large or small scale. All accessories, such as Shuttles, Pickers, Healds, &c., supplied if required.

With enquiries it is requested that small samples of the hosepipes intended to be produced, along with the particulars of width, be submitted.

ANY FURTHER PARTICULARS DESIRED WILL BE GLADLY SUPPLIED.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
8, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, L^TD

BURY, NEAR MANCHESTER.

PLANT FOR WOVEN BELTING

Made from **CAMEL HAIR, COTTON, HEMP,** and other Fibres.

GREAT SPECIALTY.

Looms from No. 1 Patterns, 14" to 24" reedspace, for all widths of belting up to 18" and up to 12 shafts.

Looms from C. L. Patterns, 14" to 32" reedspace, for all widths of belting up to 24" and up to 16 shafts.

Looms from Great Eastern Patterns, 24" to 72" reedspace, for extra heavy main driving belts up to 60" and up to 16 shafts.

Swivel Looms, for weaving four belts at once, for light and medium belts up to 4" wide and up to 12 shafts.

Improved Doubling and Twisting Machine, with various numbers of spindles for doubling and twisting yarns from the bobbin and cop up to 20 fold.

Double Drum Winding Machine, for winding from large or small hanks on to warpers' bobbins.

Special Sectional Beaming Machine, for beaming direct from the warpers' bobbins on to the loom beams, with arrangement for ensuring an equal diameter where the beams of wide looms are in two or more parts.

Improved Tubular Winding Machine, for winding the weft on to pirn bobbins or forming solid cops (for weaving a long length without re-shuttling), with automatic stop motion to each spindle, to wind from hank or bobbin.

Stretching, Coiling and Calendering Machines from three patterns, for light, medium and heavy belts.

Oiling, Painting and Calender Machines, in various widths, for impregnating the belts.

Edge Polishing Machines, for polishing the edges or selvedges of the belts.

Shearing Machines, for removing the projecting fibres so as to leave the belts with a smooth surface.

Filling Machines, for applying a coating to fill up all interstices on the surface of the belts.

Stretching Machines, for endless belts.

Testing Machines, for determining the breaking strength of belts.

ALSO A GREAT VARIETY OF ARRANGEMENTS IN CONNECTION WITH THE MANUFACTURE.

The above Looms and Machines are with all the latest modern improvements, and comprise all our well-known inventions, same as supplied to the leading makers of belting in the world. They embody the results of many years' experience in all the best makes of belting. We can confidently recommend to all intending to embark in this industry. We arrange plants for producing on a large or small scale, and have patterns for all drafts of belting.

With enquiries it is requested that small samples of the belting intended to be produced, along with the particulars of width, be submitted.

ALL FURTHER PARTICULARS WILL BE GLADLY SUPPLIED.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

Attendance at
MANCHESTER ROYAL EXCHANGE,
No. 8 Pillar; and
3, HOPWOOD AVENUE,
MANCHESTER,
Every Tuesday and Friday.

ROBERT HALL & SONS, BURY, LTD.,

BURY, NEAR MANCHESTER.

PLANT FOR WOVEN BELTING

Made from **CAMEL HAIR, COTTON, HEMP,** and other Fibres.

GREAT SPECIALTY.

Looms from No. 1 Patterns, 14″ to 24″ reedspace, for all widths of belting up to 18″ and up to 12 shafts.

Looms from C. L Patterns, 14″ to 32″ reedspace, for all widths of belting up to 24″ and up to 16 shafts.

Looms from Great Eastern Patterns, 24″ to 72″ reedspace, for extra heavy main driving belts up to 60″ and up to 16 shafts.

Swivel Looms, for weaving four belts at once, for light and medium belts up to 4″ wide and up to 12 shafts.

Improved Doubling and Twisting Machine, with various numbers of spindles for doubling and twisting yarns from the bobbin and cop up to 20 fold.

Double Drum Winding Machine, for winding from large or small hanks on to warpers' bobbins.

Special Sectional Beaming Machine, for beaming direct from the warpers' bobbins on to the loom beams, with arrangement for ensuring an equal diameter where the beams of wide looms are in two or more parts.

Improved Tubular Winding Machine, for winding the weft on to pirn bobbins or forming solid cops (for weaving a long length without re-shuttling), with automatic stop motion to each spindle, to wind from hank or bobbin.

Stretching, Coiling and Calendering Machines from three patterns, for light, medium and heavy belts.

Oiling, Painting and Calender Machines, in various widths, for impregnating the belts.

Edge Polishing Machines, for polishing the edges or selvedges of the belts.

Shearing Machines, for removing the projecting fibres so as to leave the belts with a smooth surface.

Filling Machines, for applying a coating to fill up all interstices on the surface of the belts.

Stretching Machines, for endless belts.

Testing Machines, for determining the breaking strength of belts.

ALSO A GREAT VARIETY OF ARRANGEMENTS IN CONNECTION WITH THE MANUFACTURE.

The above Looms and Machines are with all the latest modern improvements, and comprise all our well-known inventions, same as supplied to the leading makers of belting in the world. They embody the results of many years' experience in all the best makes of belting. We can confidently recommend to all intending to embark in this industry. We arrange plants for producing on a large or small scale, and have patterns for all drafts of belting.

With enquiries it is requested that small samples of the belting intended to be produced, along with the particulars of width, be submitted.

ALL FURTHER PARTICULARS WILL BE GLADLY SUPPLIED.

Estimates given for Preparing, Weaving and Finishing Machinery of every description.

☞ *All Communications to be addressed* **HOPE FOUNDRY, BURY, Lancashire.**

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

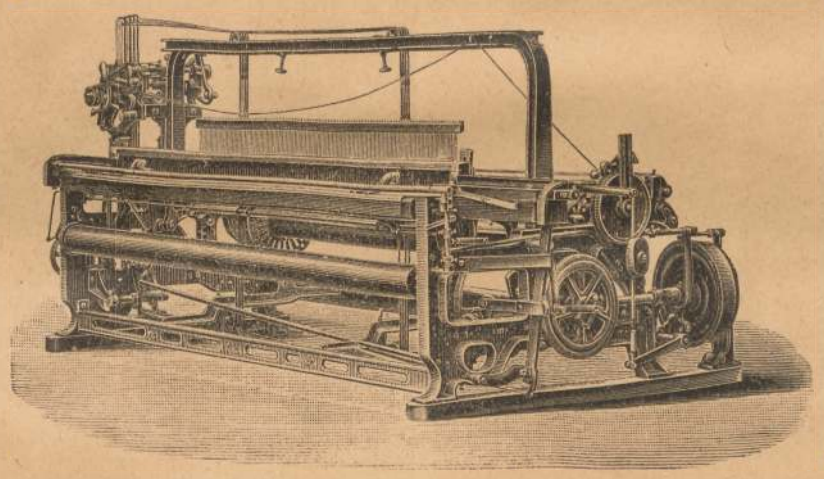
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May & Kühling), Chemnitz.

Kurbel-Tuchstuhl

mit Schaftmaschine und glatter Lade.



Dieser Stuhl wird hauptsächlich für solche glatte Waaren verwendet, bei denen der Schuss so gleichmässig ist, dass ein Arbeiten mit zwei Schützen (siehe unseren *zweikästigen* Kurbeltuchstuhl) nicht nöthig erscheint, sowie auch für solche Artikel, die besonders billig hergestellt werden sollen (z. B. Waare mit baumwollner Kette und kunstwollnem Schuss) und für welche daher eine hohe Tourenzahl sehr wichtig ist. Obiger Stuhl macht bequem *bis 90 Schuss pro Minute*, selbst bei sehr schwerer Waare, wie z. B. *Militärtuche*, für welche er sehr häufig verwendet wird. Es ist zur Zeit kein anderes System bekannt, welches die gleiche Leistungsfähigkeit für diese Arten von Waaren besitzt.

Obige Abbildung zeigt den Stuhl mit Differentialregulator (auch positiver Regulator genannt) ausgerüstet, welcher bei jedem Schuss gleichmässig ein bestimmtes Stück Kette abgiebt und verstellbar ist, sodass er sowohl für sehr lose als auch für sehr dicht gewebte Waaren verwendet werden kann.

Selbstverständlich wird der glatte Kurbeltuchstuhl auch mit Regulirbremse (auch negativer Regulator genannt) oder mit einfacher Gewichthebelbremse geliefert.

HERRMANN STARKE (C. PLASNICK). — GROSSENHAIN.

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

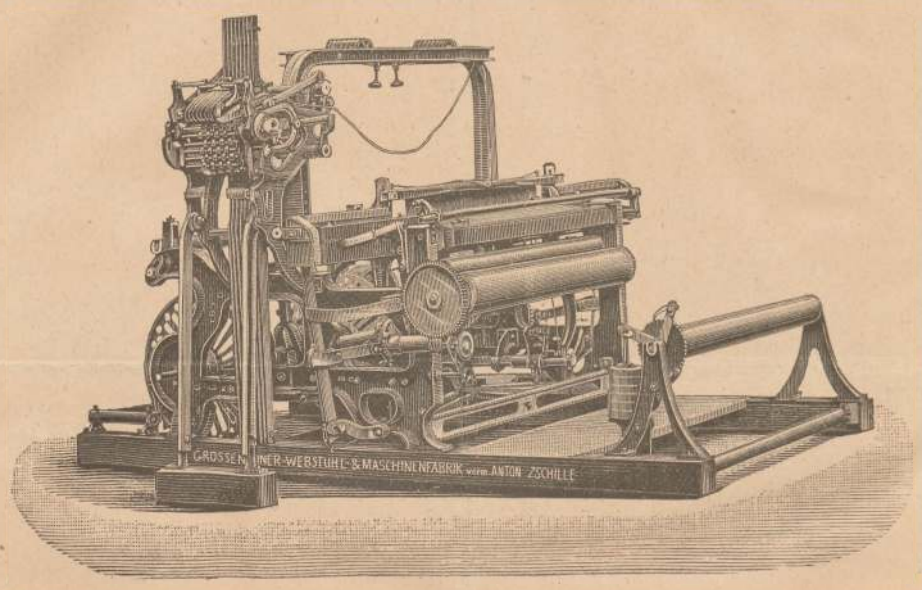
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May & Kühling), Chemnitz.

Läuferstuhl

mit Schaftmaschine und glatter Lade.



Speciell für die Läuferfabrikation bestimmt, ist dieser Stuhl so construirt worden, dass alle Bedürfnisse dieser Branche die vollste Berücksichtigung gefunden haben, und übertrifft unser Stuhl alle bisher in Verwendung befindlichen deutschen und englischen Läuferstühle sowohl an quantitativer als auch an qualitativer Leistungsfähigkeit, nicht minder auch an Einfachheit und Solidität.

Entsprechend dem zur Verarbeitung kommenden starken Material ist der Garnbaum so eingerichtet, dass sehr lange Ketten aufgebäumt werden können, ebenso sind die Schützenkästen extra gross, um mit grösseren Schützen — in der Regel werden sogenannte Cops-Schützen verwendet — arbeiten zu können.

Die Schaftmaschine hat sehr starke Schemel und bildet ein genügend grosses Fach. Ein positiver Waarbaumregulator sorgt dafür, dass immer genau dieselbe Schusszahl, welche natürlich beliebig verändert werden kann, auf den Centimeter kommt.

Für das Aufwickeln der fertigen Waare ist eine besondere Vorrichtung vorhanden, welche sich hinter dem Stande des Webers befindet und das Aufwickeln selbstthätig bewirkt.

Der Stuhl ist mit verstellbarem Antrieb versehen und kann daher die Schusszahl in wenig Minuten geändert und der Beschaffenheit der Kette angepasst werden.

Breite des Stuhles = Webbreite + mtr.
Tiefe incl. Aufwickelvorrichtung = mtr.

HERRMANN STARKE (C. FLASNICK). — GROSSENHAIN.

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

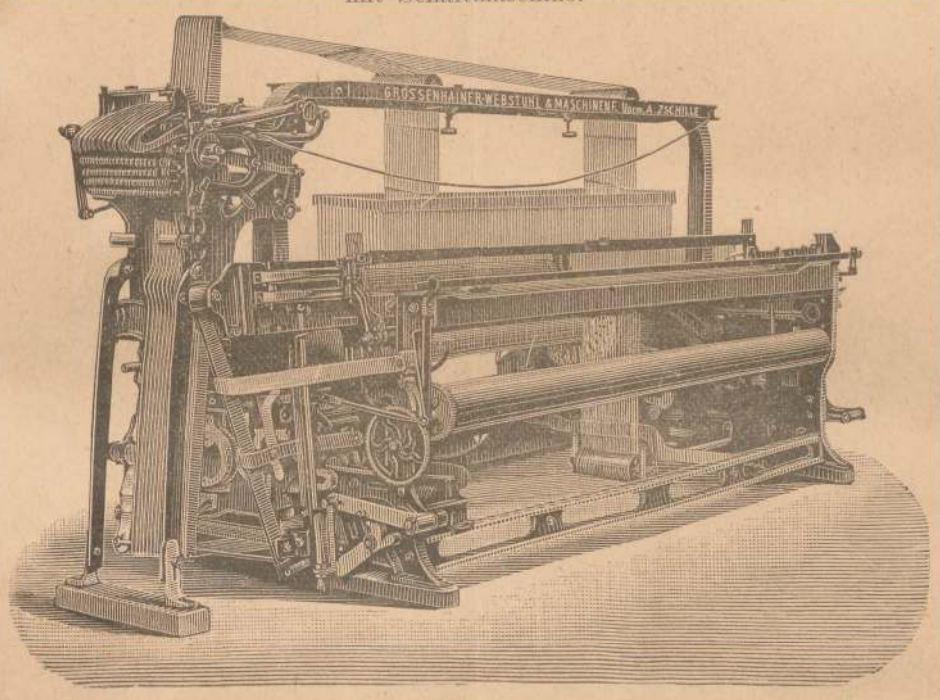
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May und Kühling), Chemnitz.

Kurbel-Tuchstuhl

mit Schaftmaschine.



Diese Stühle haben die für die Fabrikation glatter Stoffe früher ausschliesslich verwendeten Excenterstühle mit Feder-Ladenbewegung fast vollständig verdrängt, weil sie dieselben durch

grössere Einfachheit und Solidität,
vielseitigere Verwendbarkeit und
viel grössere Leistungsfähigkeit (mit Holzschützen 70—80 Schuss pro Minute, je nach Breite und Waare)

übertreffen. Dabei liefern diese Stühle vermöge ihrer eigenartigen Schaft- und Ladenbewegung eine besonders schöne Waare, functioniren absolut sicher und zuverlässig, sind bequem zu bedienen und äusserst solid, sodass Reparaturen fast gar nicht vorkommen.

Die Ausführung erfolgt:

a) mit glatter Lade (ohne Wechsel),
b) mit einseitig zweikäst. Wechsel,
c) mit zweiseitig zweikäst. Wechsel.

Die *Schaftbewegung* geschieht am besten mittelst Schaftmaschine, in welche jede beliebige Anzahl Schäfte bis zu 18 eingestellt werden können.

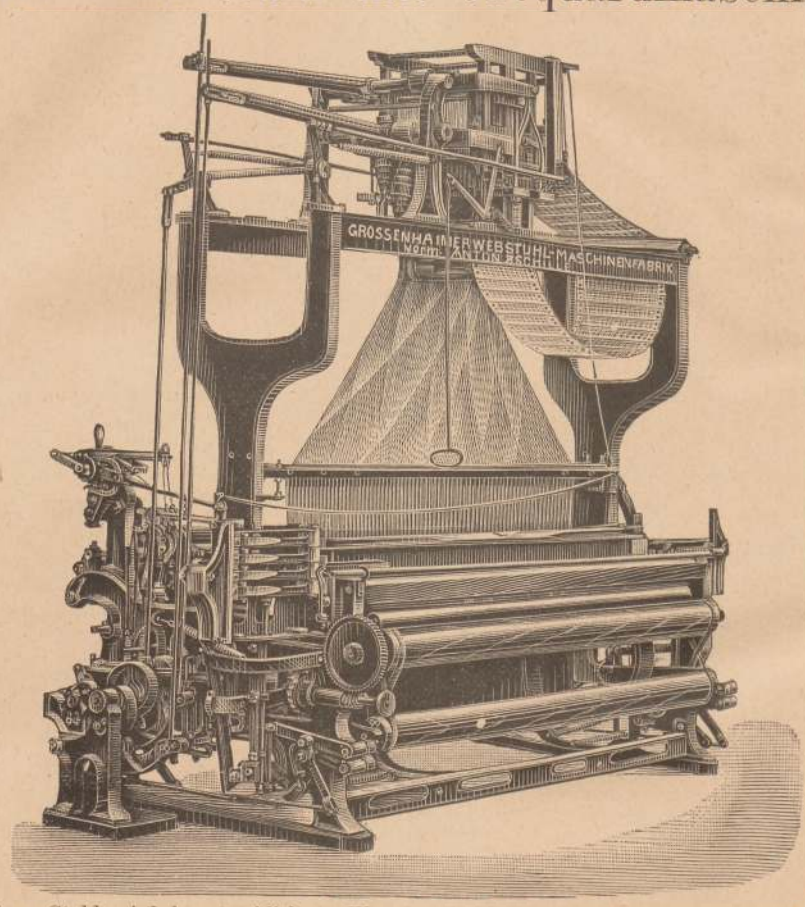
Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May und Kühling), Chemnitz.

Kurbel-Webstuhl mit Jacquardmaschine.



Dieser Stuhl wird hauptsächlich zu Waaren mit langen, grossen Mustern verwendet. Er kann je nach Erforderniss der Waare ausgerüstet werden mit

Jaquardmaschine von beliebiger Platinenzahl, Vorderschäften, positivem Waarbaumregulator, zwei oder drei Kettbäumen, bis neunfachem Schützenwechsel etc.

Hauptvorzüge dieses Stuhles sind:

starke, solide und einfache Construction,
ruhiger, sicherer Gang,
exactes Functioniren des Wechsels und der Jacquardbewegung,
geringste Reparaturbedürftigkeit,
grösste Leistungsfähigkeit.

Totale Breite des Stuhles = Webbreite + 1,670 Meter, Tiefe mit Bedienungsraum = 2,100 Meter.

Träger, Harnisch, Chorbretter, Litzen und Gewichte werden nur auf besondere Bestellung gegen Extra-Berechnung mitgeliefert.

HERRMANN STARKE (C. FLASNICK). — GROSSENHAIN.

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

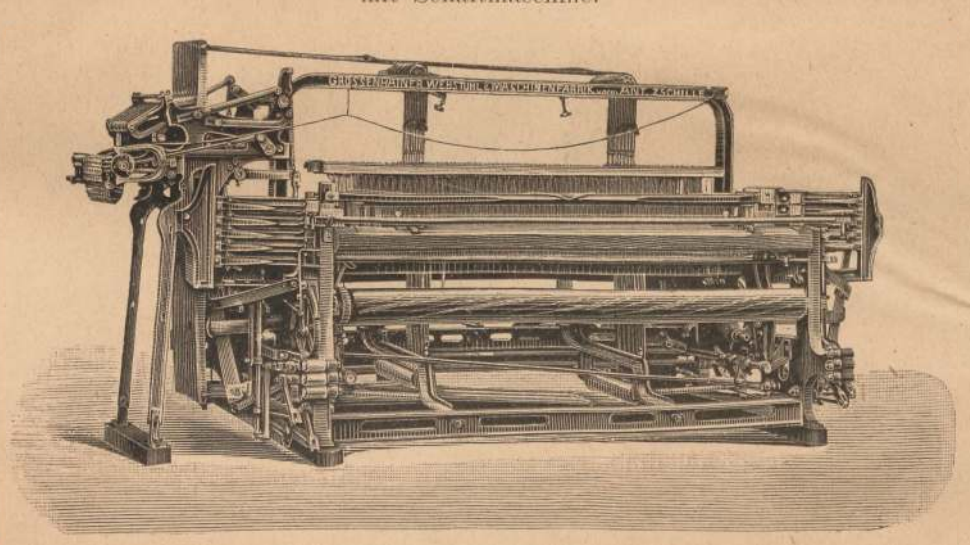
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May und Kühling), Chemnitz.

Kurbel-Buckskinwebstuhl

mit Schaftmaschine.



Durch fortgesetzte Verbesserungen und Vervollkommnungen haben wir es dahin gebracht, dass dieser Stuhl heute an erster Stelle steht und thatsächlich von keinem anderen System übertroffen wird. Seine Hauptvorzüge sind:

einfachste, solideste Construction,
sicheres, exactes Functioniren aller Mechanismen, wie Schützenwechsel, Schlagzeug, Schaftmaschine, Kettbaumbremse, Waarbaumregulator u. s. w.,
ruhiger Gang,
bequeme, leichte Bedienung,
Erzeugung tadelloser Waare, auch bei schwierigsten Bindungen,
grösste Leistungsfähigkeit (höchste Schusszahl),
wenig und billige Reparaturen.

Der Stuhl wird gebaut für drei- bis neunfachen Schützenwechsel, mit 18 r bis 43 r Schaftmaschine, einfachem und Doppelkettbaum, Schaftmaschine sowohl mit Rollenkarte als auch mit *Pappkarte*, festem und verstellbarem Antrieb für drei Geschwindigkeiten u. s. w.

HERRMANN STARKE (C. PLASNICK). — GROSSENHAIN.

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

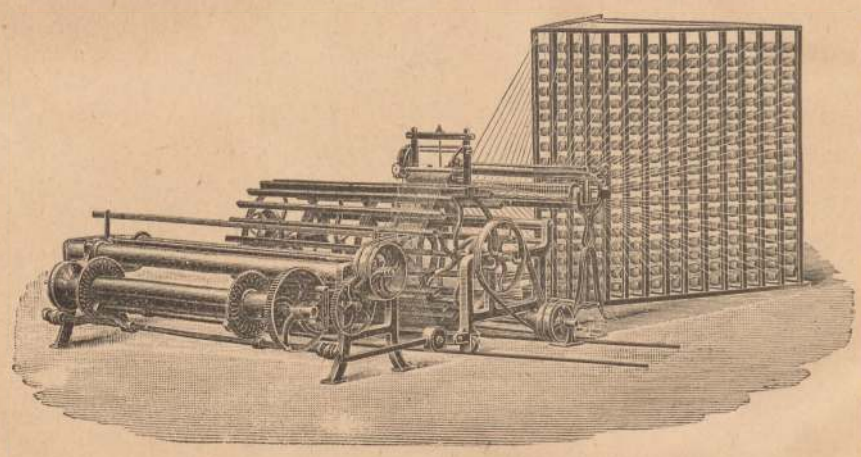
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May & Kühling), Chemnitz.

Kett-Scheermaschine

für schwere Waaren (Leinen, Jute etc.).



Diese Maschine ist neu construirt und mit wesentlichen Verbesserungen und Vervollkommnungen versehen, sodass sie von unerreichter Leistungsfähigkeit ist und die schönsten, tadellosesten Ketten liefert. Dabei ist sie besonders stark und solid gebaut.

Das Spulengestell wird sowohl für Kötzer, als auch für Pfeifen oder Scheibenspulen in jeder gewünschten Anzahl eingerichtet. Bei besonders straffen Ketten von leicht einschneidendem Garn werden die Spulen in Glasaugen gelagert und die Fäden über Glasstäbe geleitet, sodass ein Einschneiden derselben unmöglich ist und das sonst unvermeidliche häufige Fadenreissen auf ein Minimum reducirt wird.

Zum Markiren der Schmitze ist eine selbstthätig wirkende Vorrichtung vorhanden und die ganze Länge der auf die Scheertrommel aufgewickelten Kette wird durch ein Uhrwerk angezeigt.

Die Bäummaschine hat besonderen Antrieb. Sie ist mit zwei starken eisernen Bremsbäumen versehen, sodass die Ketten auf das Allerstraffeste gespannt werden können ohne sich einzuschneiden, wie überhaupt die ganze Bäummaschine so stark construirt ist, dass sie die stärksten Anspannungen aushält.

Eine besondere Bremsvorrichtung unter dem eingelegten Kettbaum drückt die Kette auf demselben fest zusammen, sodass nicht nur ein äusserst fester Baum entsteht, sondern auch bedeutend mehr Kette auf demselben aufgebäumt werden kann.

Antriebsscheibe der Scheermaschine: 225 mm Durchmesser, 70 mm breit, fest und los, 75 Touren.
Antriebsscheibe der Bäummaschine: 360 mm Durchmesser, 70 mm breit, fest und los, 170 Touren.

Gewicht netto ca. kg.

HERRMANN STARKE (C. PLASNICK). — GROSSENHAIN.

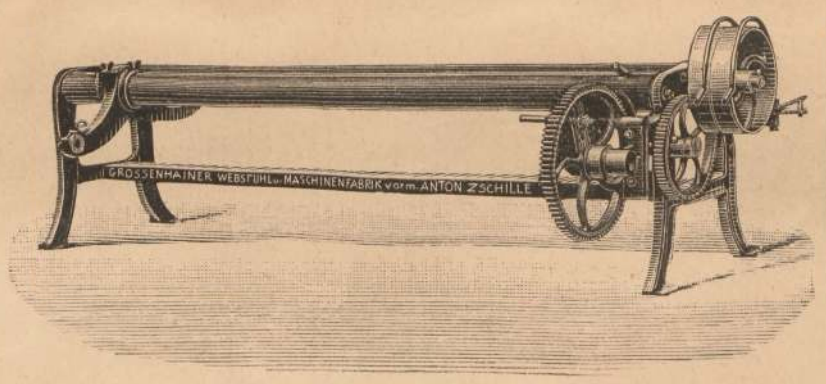
Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May und Kühling), Chemnitz.

Ketten-Aufbäummaschine.



Die Maschine ist sowohl für Hand- als auch für Riemenbetrieb eingerichtet; der Handbetrieb erfolgt vermöge des doppelten Rädervorgeleges mit grosser Leichtigkeit.

Die äusserst solide Construction der Maschine verdient besonders hervorgehoben zu werden; Reparaturen sind wohl gänzlich ausgeschlossen.

Die Maschine eignet sich für Ketten aller Gattungen und Breiten, da der den Kettbaum tragende Arm verstellbar ist und zwei Büchsen für die verschiedenen Zapfenstärken der Kettbäume beigegeben werden.

Breite der Maschinen = Kettenbreite + 1,100 Meter.
Tiefe „ „ = 1,200 Meter.

Gewicht Netto 250 kg.

Riemenscheiben 360 × 75 mm (Fest- und Losscheibe),
Tourenzahl 170 pro Minute.

HERRMANN STARKE (C. PLASNICK), — GROSSENHAIN.

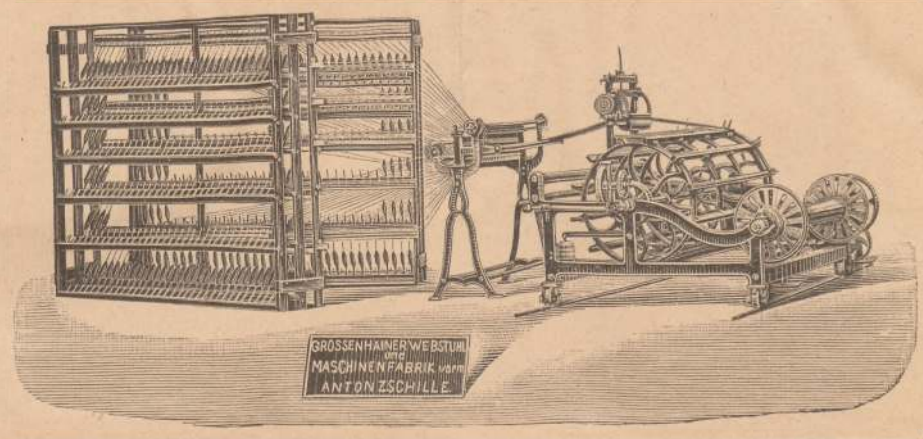
Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

(vorm. Anton Zschille)

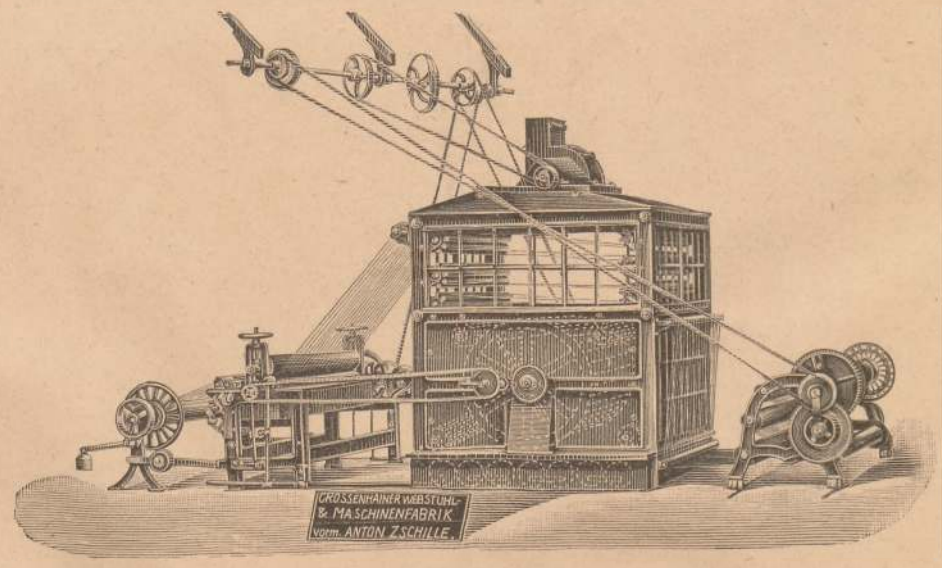
Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May und Kühling), Chemnitz.

Ketten-Scheermaschine.



Ketten-Leim-, Trocken- und Bäummaschine.



Bei Construction dieser Maschine haben wir, wie bei allen unseren Fabrikaten, besonderes Augenmerk auf grösstmöglichste Einfachheit gelegt. Dadurch stellt sich unsre Maschine nicht nur billiger als andere Systeme, sondern sie ist auch solider, leichter zu bedienen und zuverlässiger und sicherer in ihrem Functioniren.

Die Maschine eignet sich für alle Arten Kette gleich gut, sie kann in beliebiger Breite geliefert werden und wird die Kette in voller Breite auf einen Gang geleimt, getrocknet und aufgebäumt.

Das Spulenfeld wird je nach Wunsch für Pfeifen oder Rollen eingerichtet.

Die Trockeneinrichtung beginnt mit leichter, allmählicher Trocknung, die sich erst nach dem Ende zu steigert, sodass das Garn geschmeidig und mild bleibt. — Während des Trocknens ist die Kette nicht angespannt, erst wenn dieselbe das Trockenhaus verlassen hat und auf die Bäummaschine übergeht, wird derselben die nöthige, ganz gleichmässige Spannung gegeben. — Die feuchte Luft wird durch einen auf dem Trockenhaus befindlichen Exhaustor entfernt; in dem Trockenhaus befindet sich ein grosser Ventilator zum gleichmässigen Vertheilen der warmen Luft.

Auf unserer Maschine wird das Garn nicht spröde und brüchig, die Farbe desselben wird nicht beeinträchtigt, die Ketten werden ganz rein und die einzelnen Fäden liegen genau parallel und in gleicher Spannung nebeneinander.

Für Streichgarnketten wird die Maschine mit 7, für Kammgarn mit 13 Heizröhren geliefert. Durch Anwendung einer grösseren Anzahl Heizröhren kann man die Production beliebig steigern und werden bis 1000 Meter wollene Kette pro Tag erzielt.

	Scheermaschine mit Spulenfeld.	Leimmaschine.
Raumbedarf bei 220 cm = $^{16}/_{4}$ Arbeitsbreite:	6 m × 4,2 m.	5 m × 3,5 m (äusserste Dimensionen).
Antriebsscheibe:	260 mm Durchmesser, 120 Touren.	390 mm Durchmesser, 240 Touren.

Mit weiteren Auskünften und Kostenanschlägen stehen gern zu Diensten.

Ausser obigem bauen wir auch noch unser altes, allgemein bekanntes System Anton Zschille, welches hauptsächlich für Tuche zu empfehlen ist.

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

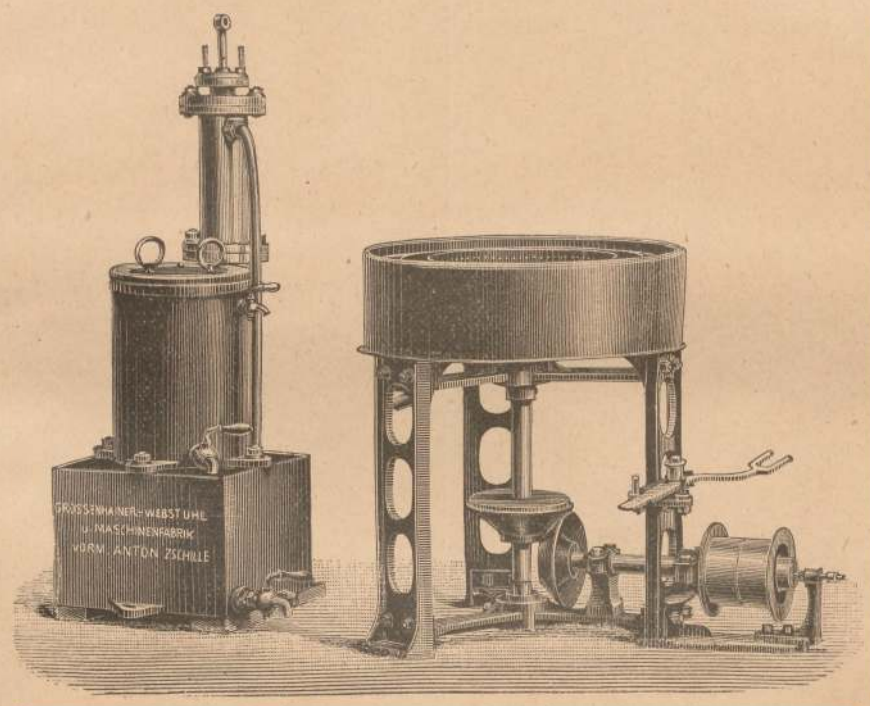
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May & Kühling), Chemnitz.

Spulenanfeuchtmaschine. — Spulenausdrehmaschine.

Prämiirt: Forst i. Lausitz 1891.



Mittelst dieser Maschine können ca. 40 Spulen auf einmal ganz gleichmässig angefeuchtet und ebenso wieder ausgeschleudert werden.

Die Spulennetzpumpe saugt die Luft aus dem die Spulen enthaltenden Kessel und das nachströmende Wasser durchtränkt die Spulen gleichmässig bis ins Innerste. Der Spulenbehälter ist aus starkem Zinkblech, der Pumpencylinder aus Messing angefertigt, sodass keine Rostflecken entstehen können.

Auf Wunsch wird die Anfeuchtmaschine mit Vorgelege geliefert; dieselbe kann aber auch direct von der Transmission getrieben werden.

Die Ausdrehmaschine ist mit Rothgusslagern und Stahlzapfen versehen; die Spulen stehen vertical im Kreise, ein Durcheinanderwerfen kann nicht vorkommen. Der Kessel ist oben offen und in Folge dessen bequem zugänglich. — Der Betrieb erfolgt von unten mittelst Fest- und Losscheibe und Friction-Lederconus.

Wir heben besonders die äusserst starke und solide Construction unsrer Maschinen, welche von keiner Concurrenz auch nur annähernd erreicht wird, hervor.

	Spulenanfeuchtmaschine:	Spulenausdrehmaschine:
Gewicht netto:	ca. 220 kg	ca. 135 kg.
Tourenzahl pro Min.:	100	350—400.

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

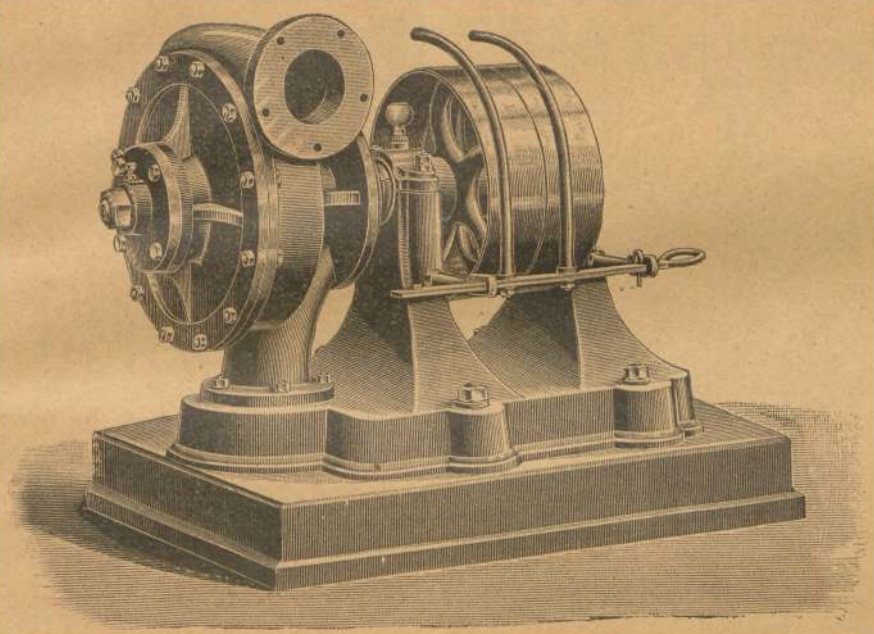
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May & Kühling), Chemnitz.

Oddie-Pumpe

D. R. P. No. 48848.



Vorzüge über alle bestehenden Pumpensysteme:

Geringere Tourenzahl bei höchster Leistung.
Einfachere Construction; exacte **positive** Wirkung ohne jeden Stoss.
Kein Fussventil, überhaupt **kein** Ventil.
Keine Klappen, **keine** Räder, **keine** Federn.
Fast **keine** Abnutzung und Reparaturen, Betriebsstörungen erscheinen daher ausgeschlossen.
Holzstücke, Sand, Kohlenstaub, Steine, Hobelspähne, Stroh, Wollabfälle,
Kartoffeln, Aepfel u. dergl. beschädigen diese Pumpe nicht.
Höhere Saug- und Druckkraft, geringerer Raumbedarf.
Zieht sowohl Wasser, wie Luft, als auch beides gemischt an.

Verwendung.

Oddie-Pumpen (eine englische Erfindung) arbeiten bereits seit langer Zeit in England mit grossartigem Erfolge. Die völlige Widerstandsfähigkeit beim Eindringen fremder Körper und die einfache Construction machen sie vorzüglich geeignet namentlich für alle mit fremden Stoffen gemischte Flüssigkeiten, für Abfallwasser, chemische Fabriken, Papierfabriken, Bergwerke, Brauereien, Oelwerke, Drainagen, Schiffszwecke etc. etc.

Oddie-Pumpen können **auch als Ventilator oder Luftpumpe** benutzt werden.

Die Abnutzung der arbeitenden Theile ist thatsächlich nicht grösser, als die einer Welle, welche in gewöhnlichen Lagern läuft, da **keinerlei Druck auf die innere Peripherie der Pumpe** ausgeübt wird.

Sämmtliche Pumpen werden probirt, bevor sie die Fabrik verlassen. Alle Theile sind genau justirt und zum Auswechseln eingerichtet.

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

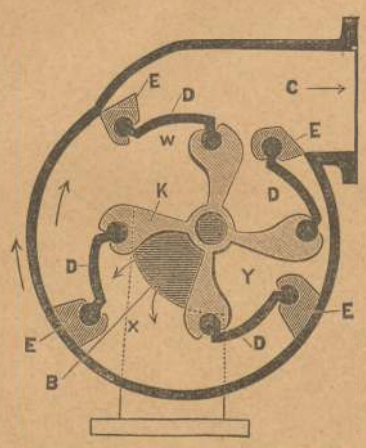
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May und Kühling), Chemnitz.

Beschreibung.

Die **Oddie-Pumpe** unterscheidet sich von allen bestehenden Pumpensystemen dadurch, dass sie sämmtliche Eigenschaften einer Centrifugalpumpe und einer positiv wirkenden Pumpe in sich vereinigt.



Nebenstehende Abbildung zeigt den soliden Antriebstheil K — in diesem Falle in 4 Arme getheilt, doch kann derselbe auch in mehr Arme getheilt werden —, welcher excentrisch in dem Cylinder arbeitet und mittelst Keil auf einer Welle befestigt ist. Letztere kann entweder direct mit einem Motor verkuppelt oder von Riemscheiben getrieben werden. Bei B tritt die Flüssigkeit ein, bei C aus. Die Pfeile geben die Umdrehungsrichtung an. Bis zu einem gewissen Grade wirkt die Pumpe also wie eine Centrifugalpumpe.

In jedem der am äusseren Ende des Antriebstheiles K befindlichen Löcher sind Charnire D eingesetzt, welche mit ihrem anderen Ende in einen Schuh E greifen. Der Schuh E ist ein Theil eines Segmentes, deren ebenso viele vorhanden sind, als Arme des Antriebstheiles K, sie drehen sich um eine Spindel, welche sich im Centrum des Deckels befindet. Die Schuhe E sind so angeordnet, dass sie sich dicht an die innere Peripherie des Cylinders anlegen und somit einen dichten Abschluss bilden. Die Flüssigkeit, welche auf die Charnire drückt, kann also niemals einen Druck auf die Peripherie des Cylinders ausüben.

Nebenstehende Figur zeigt auch die Wirkung der Pumpe in Bezug auf das Förderquantum pr. Umdrehung. Es ist angenommen, dass der Raum W vollständig mit Flüssigkeit gefüllt, die Saugöffnung hierbei aber offen ist und der Austritt der im Raum W befindlichen Flüssigkeit oben gerade beginnen soll. Bei dieser Stellung füllt sich der Raum X mit der Flüssigkeit und fährt hierin so lange fort, bis der Arm hinter dem Raum W das untere Ende des Austrittsrohres erreicht hat. In demselben Momente hört der Ausguss aus dem Raum Y auf. Hieraus ergiebt sich, dass die **Leistung pro Umdrehung gleich ist dem cubischen Inhalt des Raumes W abzüglich Y, multiplizirt mit der Anzahl der Arme.** Diese positive Wirkung und enorme Leistung erklärt sich durch die infolge der excentrischen Stellung des Antriebstheiles K zum Pumpencylinder herbeigeführte zwangsläufige Verjüngung z. B. des Raumes W bei Beginn des Austritts der Flüssigkeit. Der Raumunterschied von W. und Y ist aus der Abbildung genau ersichtlich.

Tabelle

einiger Pumpengrössen für Riemenbetrieb.

Durchmesser des Saug- und Druckrohres.	Annähernde Leistung pr. Minute.	Durchmesser des Pumpencylinders.	Annähernde Dimensionen der Riemscheiben.	Preis Mark	
40 mm	100 Liter	150 mm	200 mm Durchm., 70 breit	.....	**Behufs Feststellung specieller Preise sind folgende Angaben erbeten:**
50 „	200 „	175 „	250 „ „ 70 „	.....	1) Gewünschtes Förderquantum pr. Min. in Litern.
65 „	350 „	230 „	300 „ „ 80 „	.....	2) Saughöhe und Druckhöhe.
75 „	450 „	300 „	400 „ „ 100 „	.....	3) Durchmesser und Umdrehungszahl der Welle, von welcher die Pumpe betrieben werden soll, event. auch Durchmesser und Breite der etwa vorhandenen Riemscheiben.
90 „	750 „	300 „	450 „ „ 100 „	.....	
100 „	1350 „	380 „	450 „ „ 125 „	.....	
125 „	2250 „	450 „	500 „ „ 125 „	.....	
150 „	3000 „	500 „	750 „ „ 150 „	.....	

Bei den grösseren Pumpen ist directer Antrieb durch Motor zu empfehlen.

Anerkennung.

Shoe Lane Farringdon Street, London E.C., 10. Mai 1892.

Wir gaben der Pumpe von 90 mm Rohrdurchmesser eine Geschwindigkeit von 30 bis 200 Umdrehungen pr. Min., 150 Umdrehungen erschien uns jedoch am geeignetsten. Das Förderquantum betrug 900 Liter pr. Minute bei 4,5 m Saug- und 6 m Druckhöhe. Wenn der Zufluss von Wasser nach der Saugöffnung geringer wurde, zog die Pumpe Luft und Wasser zugleich, wurde der Zufluss wieder stärker, so arbeitete sie wieder bis zur vollen Leistung. Wir zogen Wasser aus einem Behälter, dessen Wasserspiegel 7 m unter dem Pumpenmittelpunkt lag. Es war dies ein sehr befriedigendes Resultat und umsomehr anzuerkennen, als das Saugrohr kein Rückfallventil besass. Das Wasser wurde während des Versuches bis über 12 m vom Wasserspiegel aus befördert. Wir liessen auch Kieselsteine, Wallnüsse etc. durch den Cylinder gehen und fanden, dass weder der Cylinder, noch die beweglichen Theile irgendwie beschädigt waren. Auch die Leistungsfähigkeit wurde nicht beeinflusst.

Pontifex & Wood, Limited.

Herrmann Starke (C. Plasnick). — Grossenhain.

Grossenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik

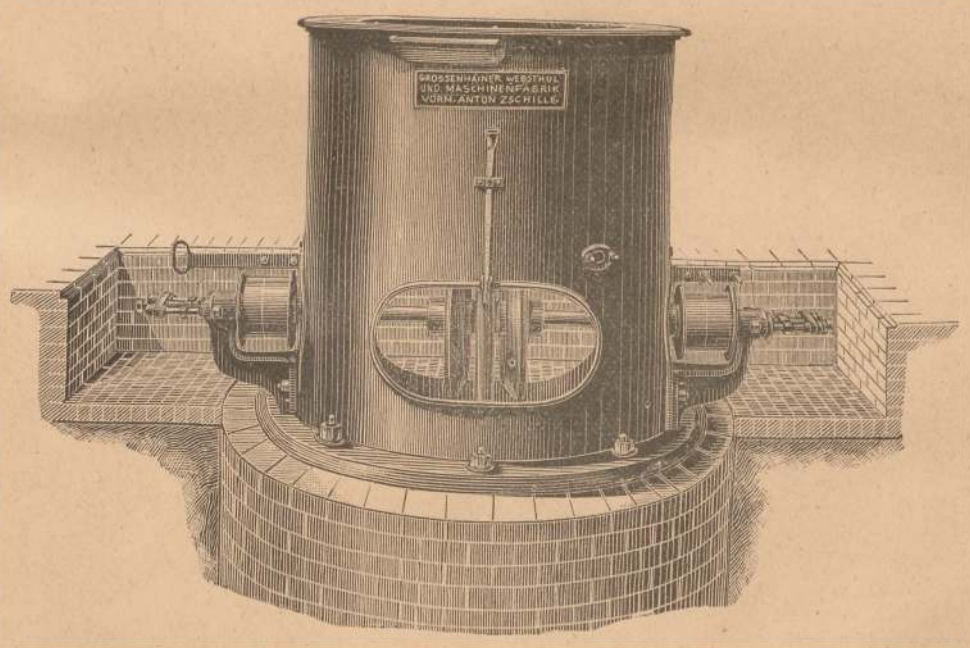
(vorm. Anton Zschille)

Grossenhain i/S.

Vereinigt mit der Webstuhl- und Maschinen-Fabrik (vorm. May und Kühling), Chemnitz.

Centrifugal-Ausdrehmaschine

mit Unterantrieb.



Diese Maschine dient zum Ausdrehen (Trocknen) sowohl von Tuchen als auch von Wolle. Für carbonisirte Tuche oder Wolle wird der Kupferkessel verzinnt oder verbleit geliefert.

Unsre Centrifugal-Ausdrehmaschine ist besonders stark und solid construirt, sodass Reparaturen fast vollständig ausgeschlossen sind. Weitere Vorzüge sind:

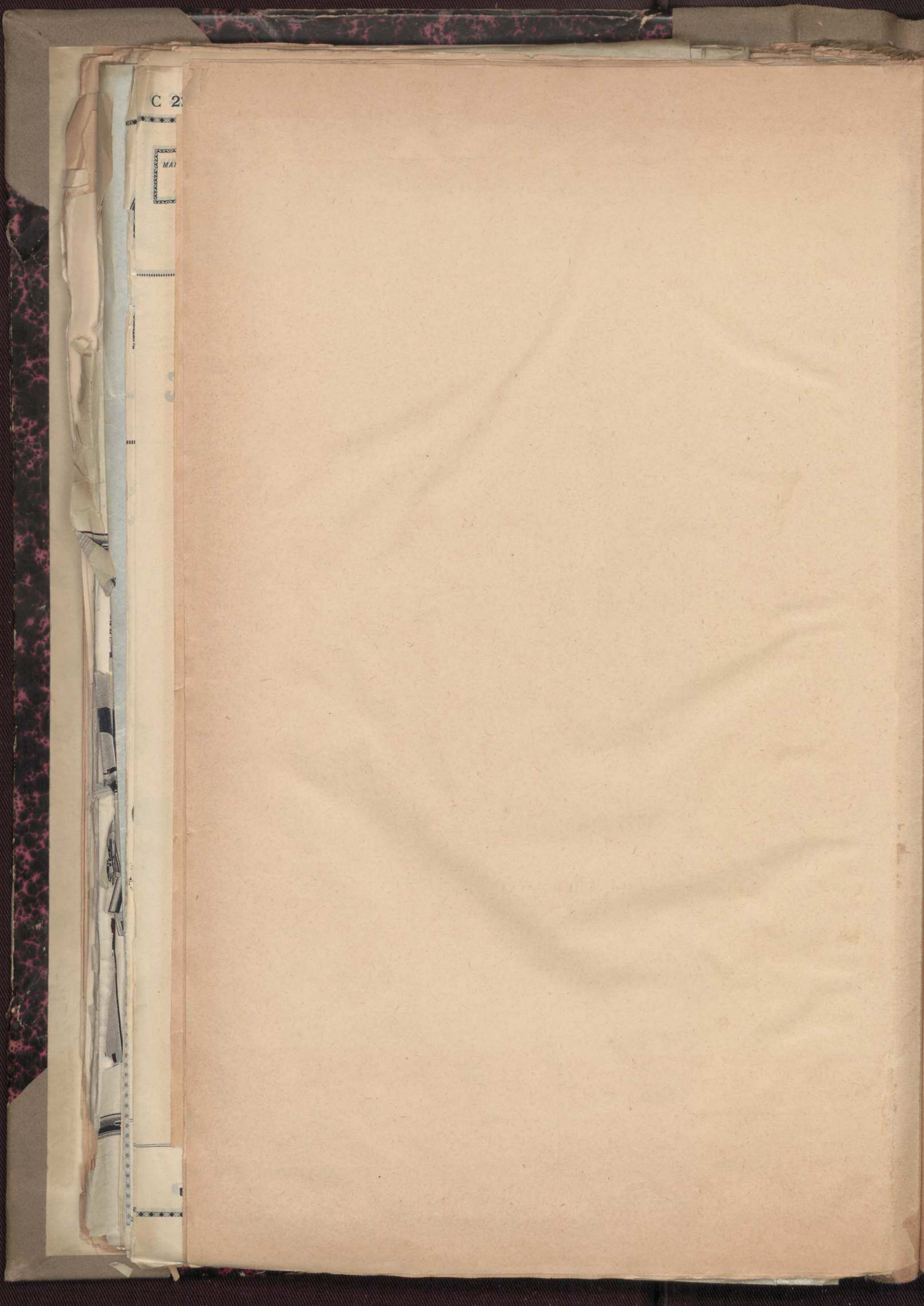
ruhiger Gang,

bequeme und gefahrlose Bedienung, da der obere Theil der Maschine vollständig frei liegt und der Antrieb verdeckt unterhalb des Fussbodens ist. Aus demselben Grunde können auch keine Schmierflecken entstehen.

Der Durchmesser des Kupferkessels beträgt 1000 mm, die nutzbare Höhe desselben 600 mm. Die Antriebsscheiben haben einen Durchmesser von 200 mm und sollen pro Minute ca. 320 Touren machen.

Gewicht ca. 1150 ko.

HERRMANN STARKE (O. FLASNICK). — GROSSENHAIN.


C 2

GEO. THOMAS & Co.,
MANCHESTER.

GEO. THOMAS & CO.
MANCHESTER
6682



LOOM FOR FINE BRUSSELS, VELVET AND UPHOLSTERY GOODS.

ing
s at
or,
ing

s in
ds,
her
tres
100
for

hts,
the
ying
r of
and
hed,
ting.
urns

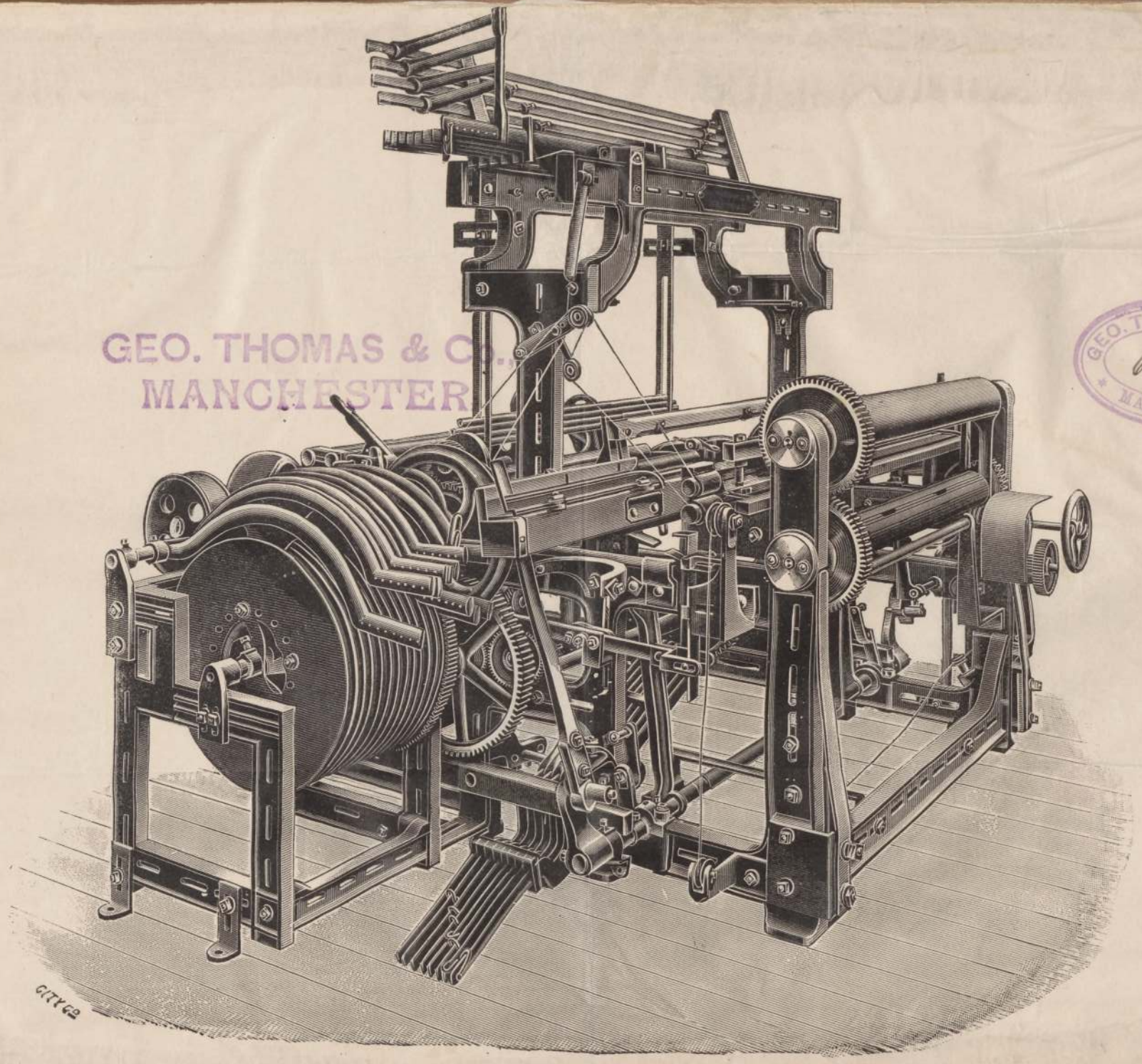
ring
any
into
l.

over
n is
m l
enly
tal
ng
hen

ed,
self-
tion
ns is
the
ough
illars
All
shed,
and
s for
ench,

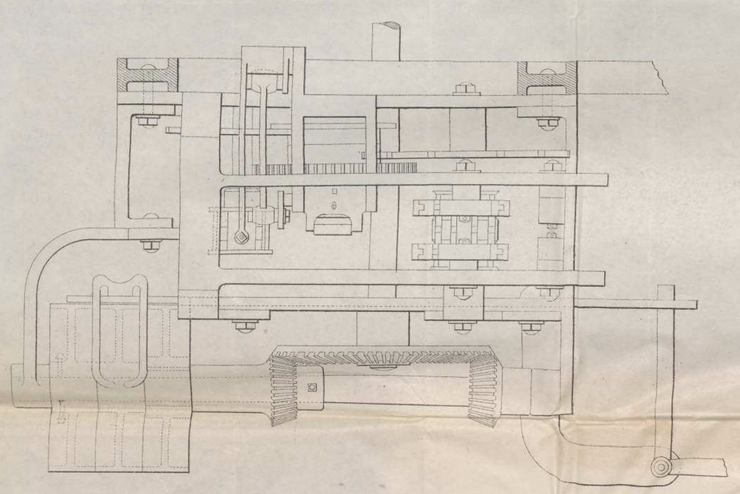
GEO. THOMAS & CO.
MANCHESTER

GEO. THOMAS & Co.
6683
MANCHESTER



DOUBLE PLUSH LOOM.


GEO. THOMAS & CO.
MANCHESTER



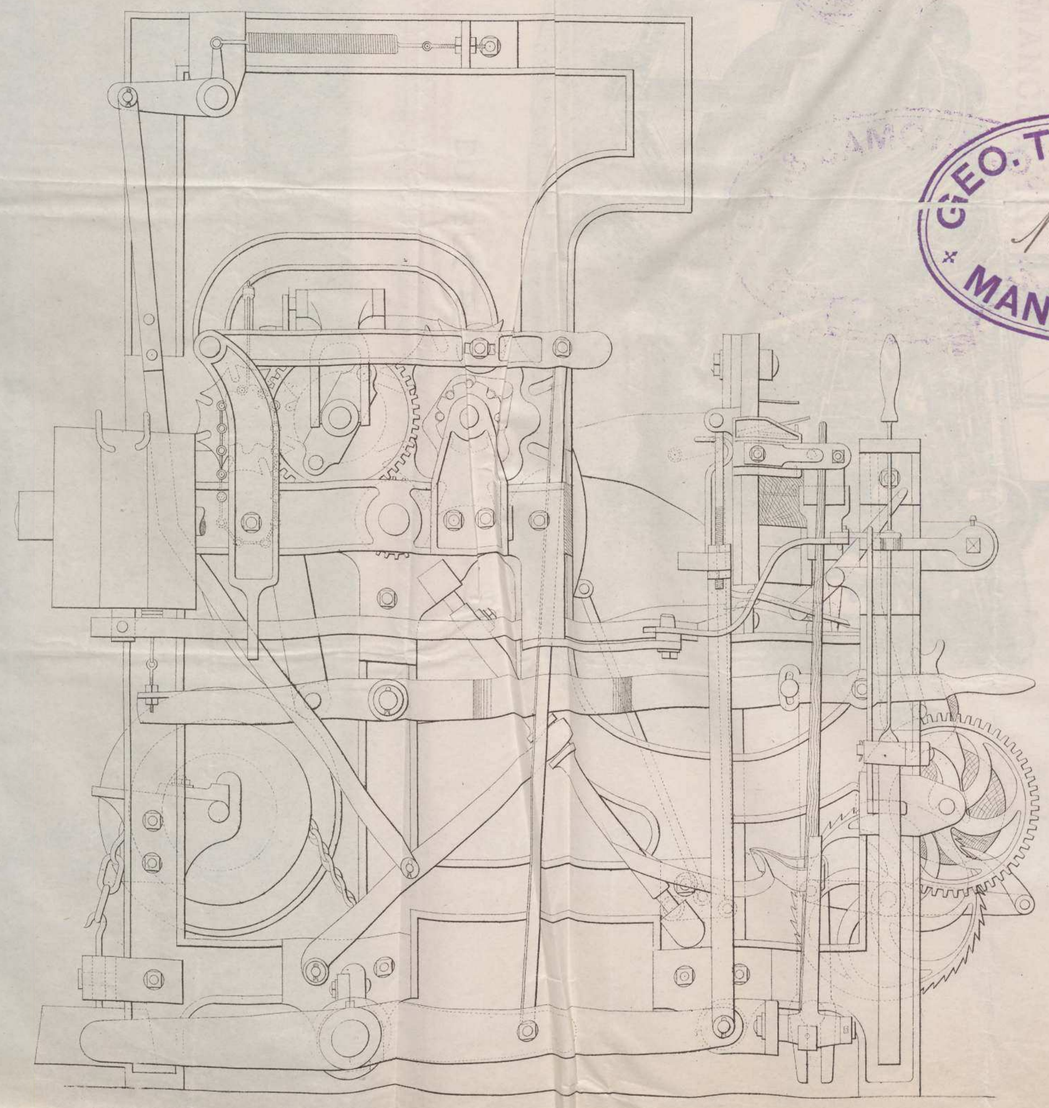
Top View of Shuttle-Box & Driving Motion

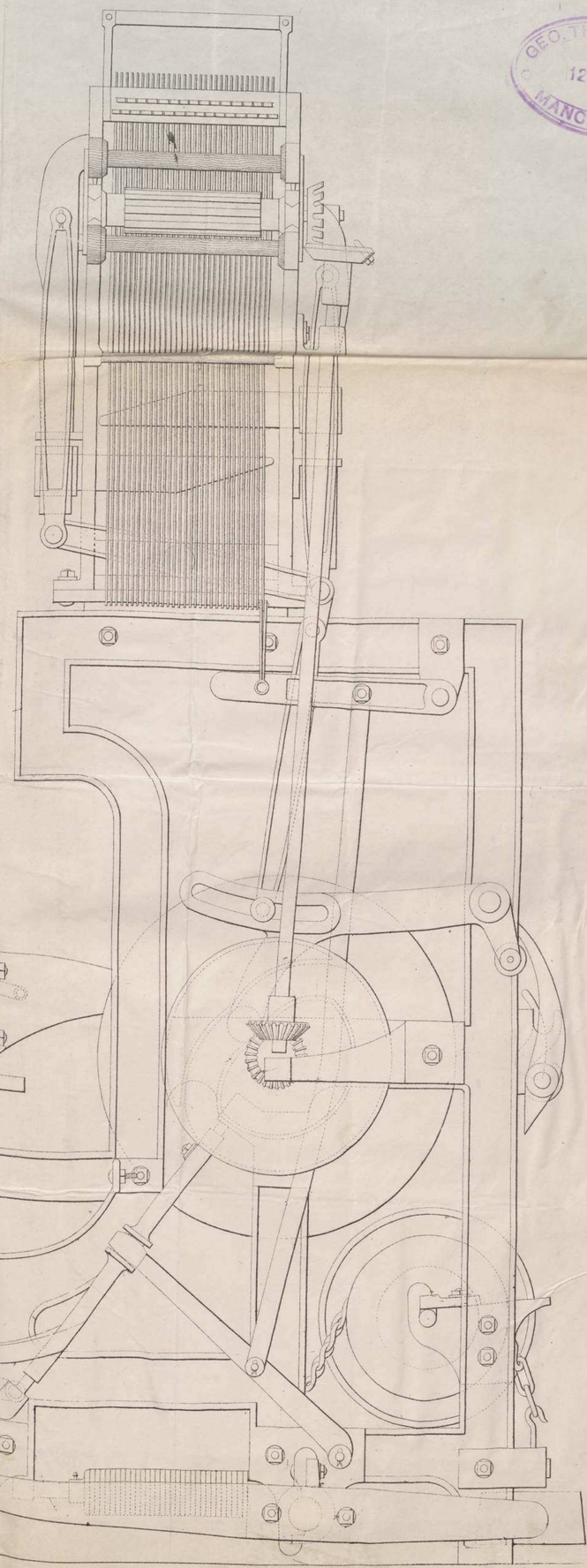
GEO. THOMAS & Co
MANCHESTER

GEO. THOMAS & Co
12 APR 94
MANCHESTER.

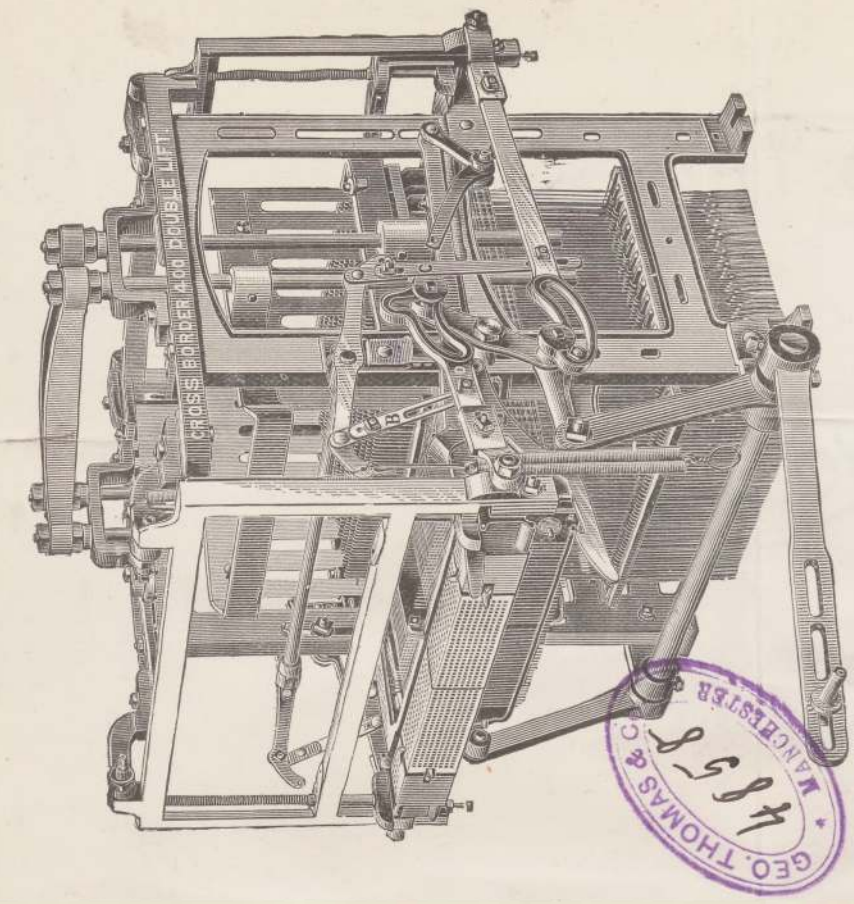
WOOLLEN CLOTH LOOM.

GEO. THOMAS & Co
R4842
MANCHESTER





54



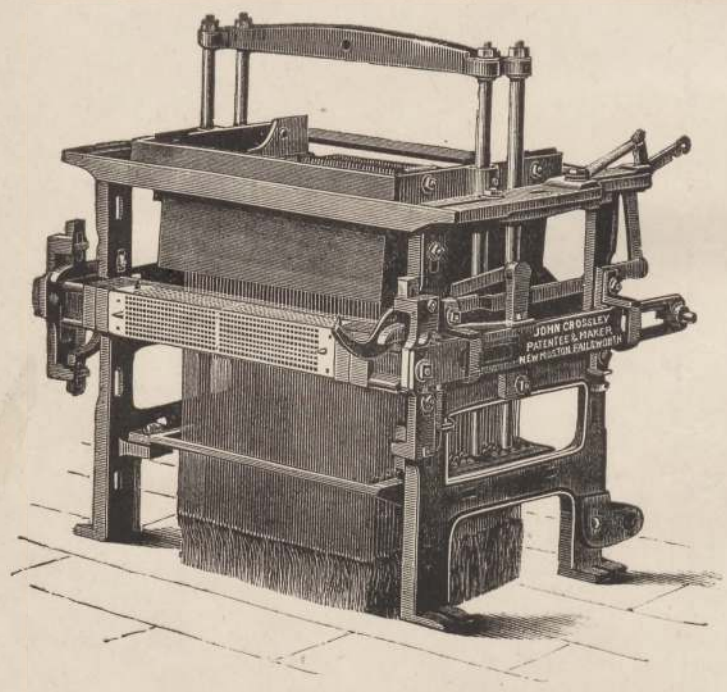
GEO. THOMAS & C
MANCHESTER
4858

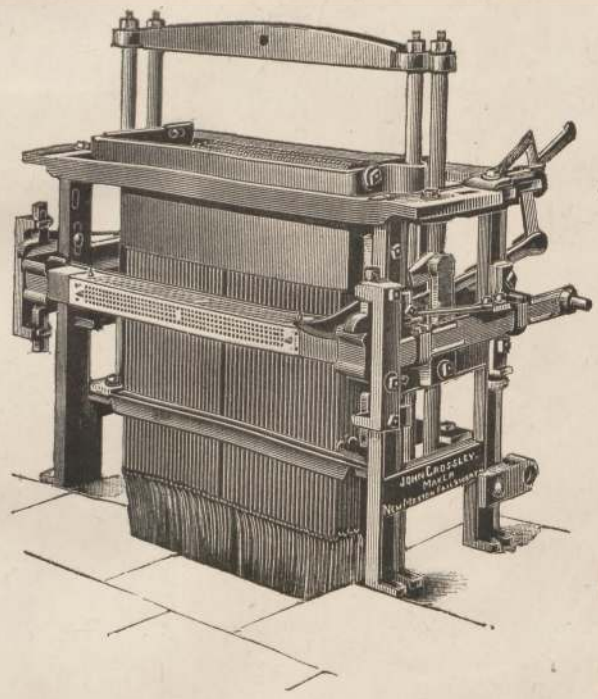
400's PATENT DOUBLE LIFT CROSS BORDER JACQUARD MACHINE.

This Machine is designed to effect a great saving in the number of cards in weaving handkerchiefs, table covers, towels, tapestry, quilts, &c., or any fabric the pattern of which requires a cross border. It is the only machine that can be changed from border to middle, &c., without stopping the loom, and still retain the qualities of a Double Lift Machine; no getting up to the machine to change cards, and no repeating the cards through for fabrics with a cross border; the changing can be effected by pulling or releasing a cord, one cylinder is thrown in gear and the other cylinder out of gear, as required.

Also made in single lifts.

Single lift & Double open shed Machine: 300 needles — £5
" " " " " " 400 " " 6.
Double Cylinder, single lift patent cross border 300 ned £6
" " " " " " 400 " £8
Offert 24/4 1894.





GEO. THOMAS & CIE

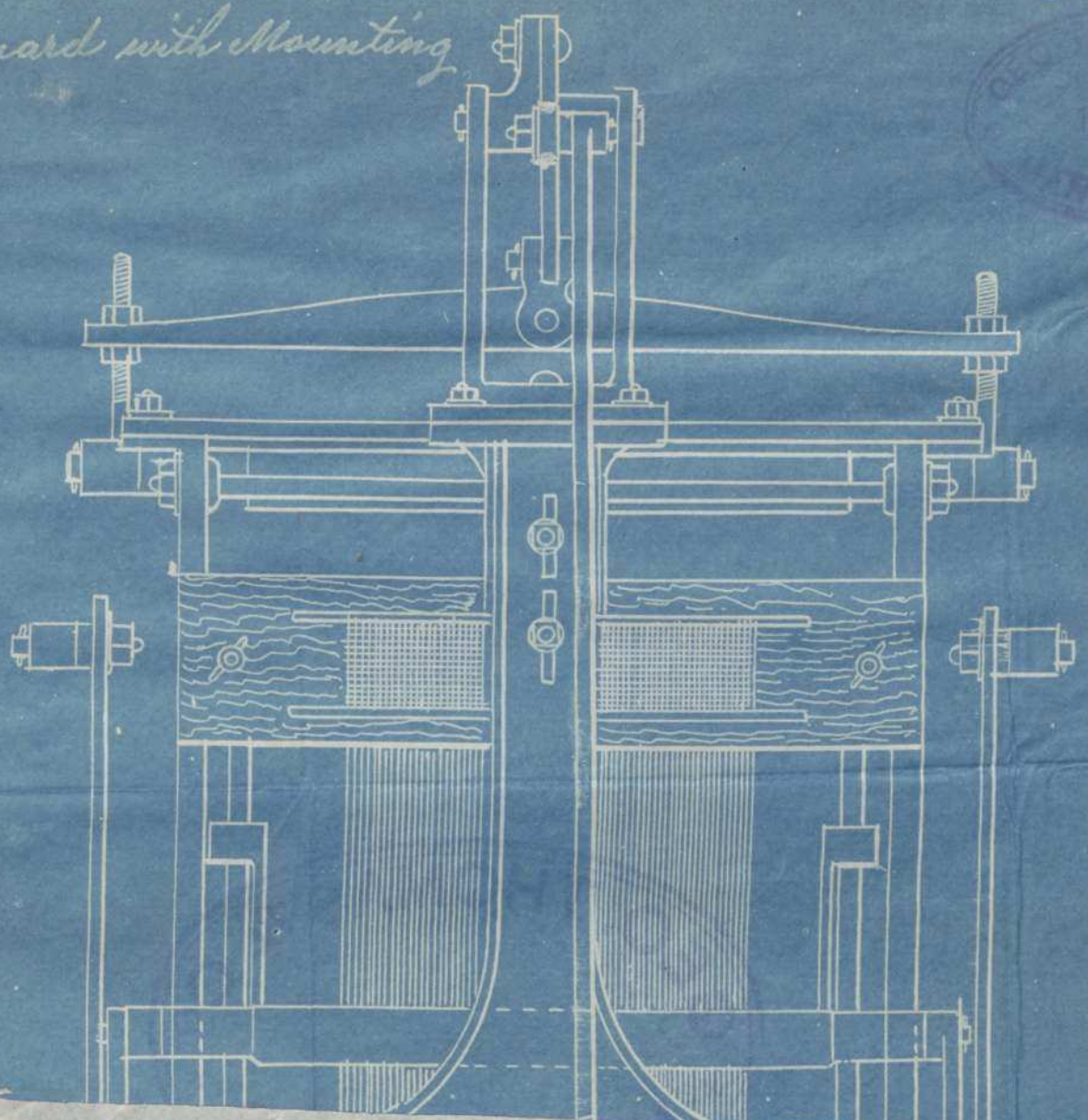
Adresse Télégraphique:
"SAMOHT, MANCHESTER."

MANCHESTER.

56

1314

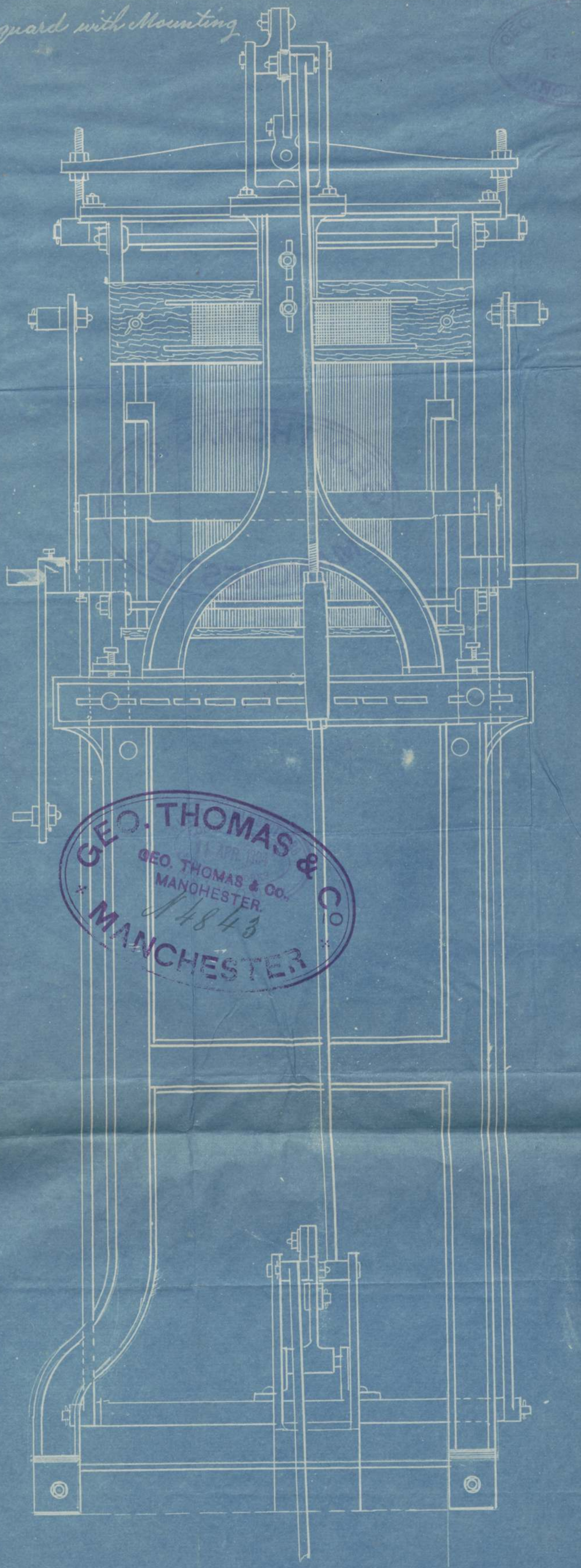
Jacquard with Mounting



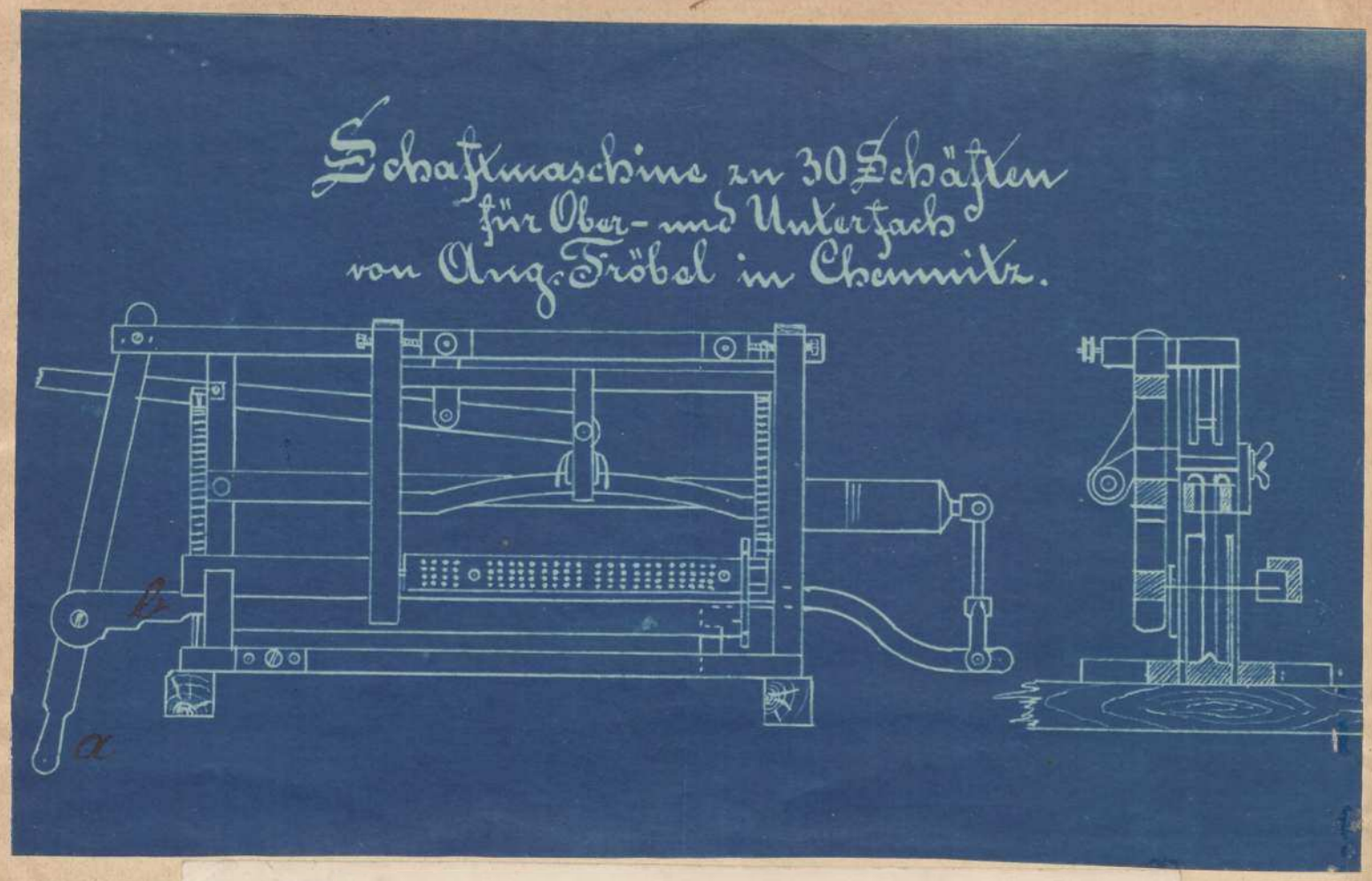
56

134

Jacquard with Mounting

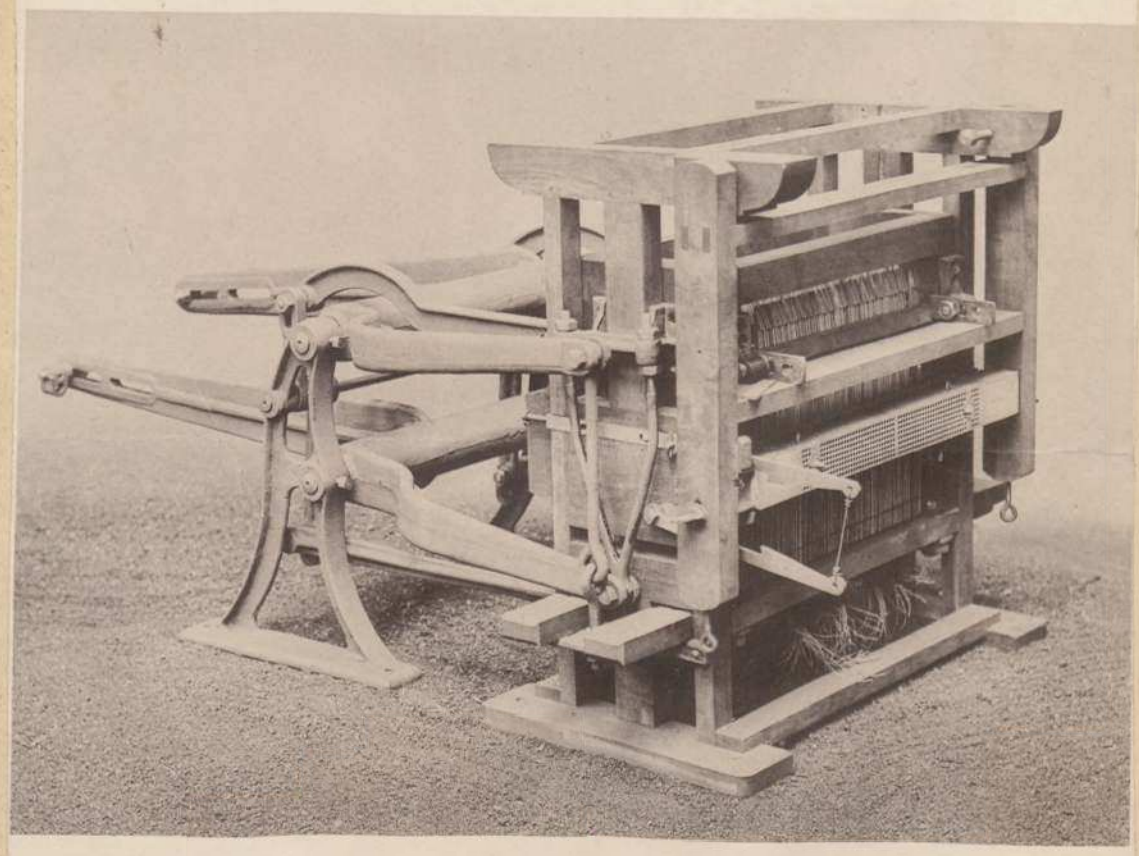


GEO. THOMAS & Co
GEO. THOMAS & Co.,
MANCHESTER.
14843
MANCHESTER



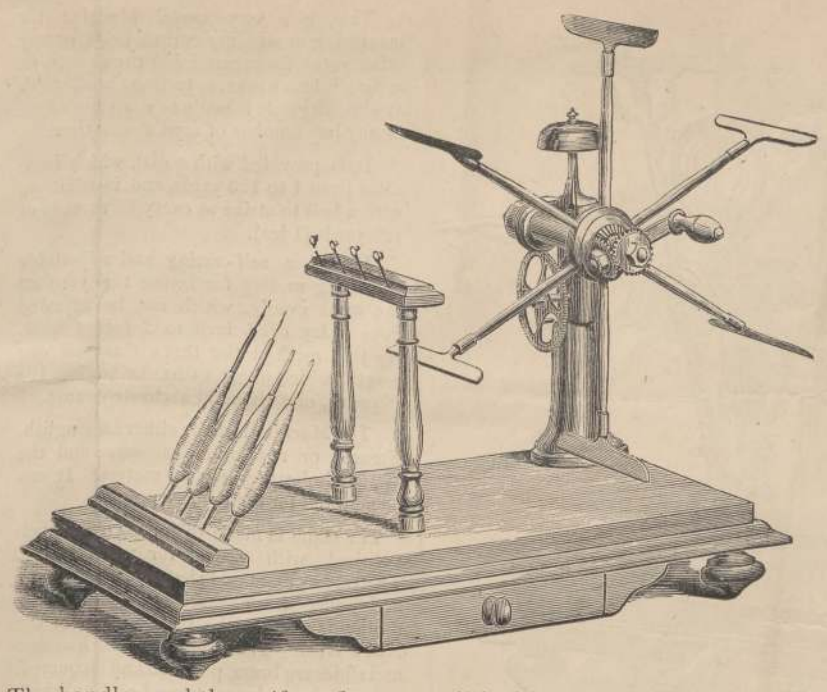
50
400

August Fröbel
Webmaschinen-Fabrik
CHEMNITZ, ~~Ziegelsteig No. 8.~~



Jacquardmaschine
für Hoch- und Tieffach.

WRAP REEL No. 1.



This is a Machine for measuring or winding cotton yarns from four or any less number of cops at one time into hanks, for ascertaining the counts, or, when in hanks, for testing the strength or breaking point, and the elasticity of the yarn.

For English yarns the swift or flyer is 1½ yards in circumference. The bell indicates every 80 threads, being one lay, or 120 yards. For French or other cotton yarns the swift or flyer is made 1 or 1½ metres in circumference, and the bell to indicate every 100 threads. This Machine is also made suitable for woollen, linen, flax, or other yarns.

The stand is baywood, with drawer for weights, &c., hand-slide motion for spreading the yarn on the arm of the swift to prevent the threads from lying one upon the other, and increasing the diameter of the swift. Turned and polished iron pillars and shaft. All wheels are brass, turned and polished, engine cut, to ensure correctness and easy working. The handles and the swift or flyer are polished brass and lacquered. The flyer revolves twice for one of the handle, 40 turns of which make 80 of the swift, being one lay ... ... Price £

GEO. THOMAS & Co.,
MANCHESTER.

WRAP REEL No. 3.



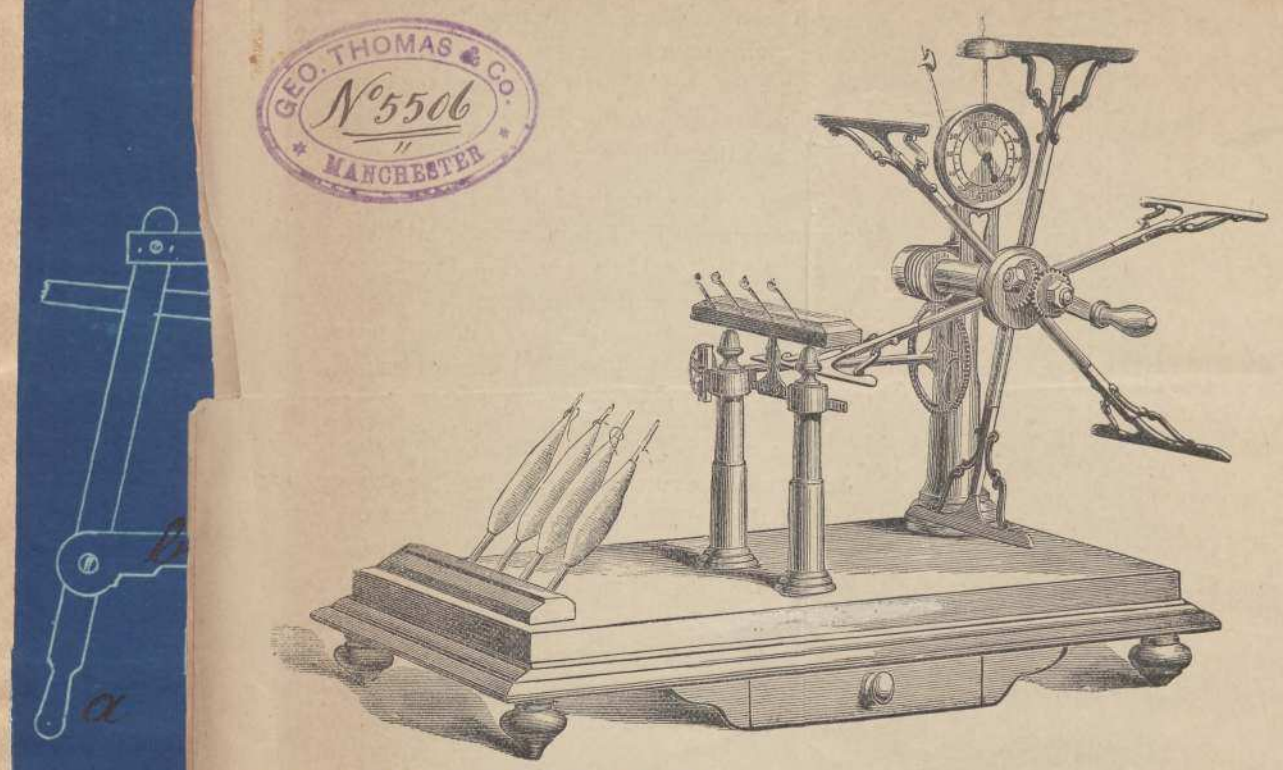
This is also a Machine for measuring or winding cotton yarns from four or any less number of cops at one time into hanks, for the same purpose as No. 1.

The advantage this Machine has over No. 1 is that the spreading motion is self-acting, and can be adjusted from 1 to 2 inches wide, the thread being evenly distributed on the arms, giving an equal length to each thread, thereby securing a more reliable and accurate result when testing the strength or breaking strain.

The stand is baywood, French polished, with drawer for weights, &c. The self-acting and adjustable spreading motion for laying the yarn evenly on the arms is worked from a shaft, which gives the motion to the brass slide working through two polished iron pillars. The iron pillars and shaft are turned and polished. All wheels are brass, turned and polished, engine cut, to ensure correctness and easy working. The handles and the swift or flyer are polished brass and lacquered. The swift or flyer makes two turns for one of the handle. The bell indicates every 80 threads, the same as No. 1. This Reel is also made for English, French, or other yarns

Price £

WRAP REEL No. 4.



This is a very useful Machine for measuring or winding cotton, linen, or any other yarns, for ascertaining the counts, or reeling it into hanks, or testing the strength or elasticity. It is made to wrap from four or any less number of cops at one time.

It is provided with a dial, which indicates from 1 to 120 yards, and, in addition, with a bell to strike at every 80 threads or 120 yards (1 lea).

It has a self-acting and adjustable spreading motion for laying the yarn on the arms evenly, which can be adjusted from a lay of 1 inch to 2 inches wide. By this method the threads are all one length, which ought to be for testing the strength, or arriving at accurate counts.

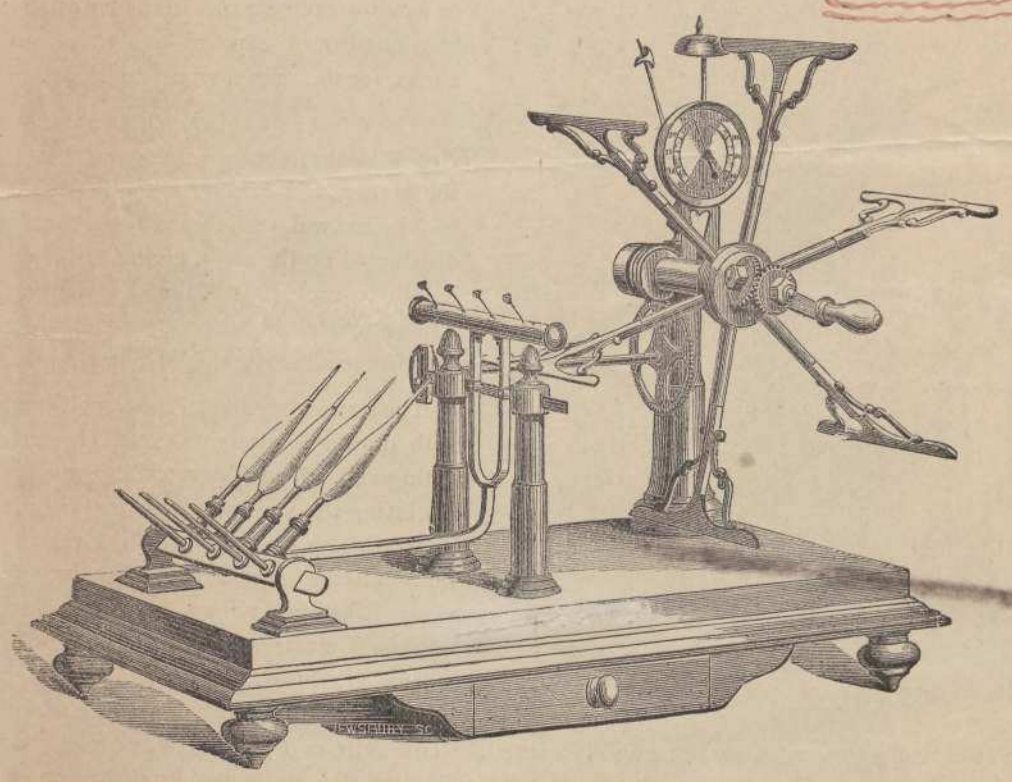
The Machine is made either for English, French, or any other measure, and the dial to indicate yards or metres. It can be adapted for almost any purpose.

The stand is made of baywood, French polished, with drawer for weights, &c. The three pillars and shaft are iron, turned and polished. The self-acting spreading motion is worked the same way as in the No. 3 Reel. The arms, wheels, handles, and slides are brass, polished and lacquered. All wheels are brass, turned and polished, engine cut, to ensure correctness and easy working.

Price £

GEO. THOMAS & Co.,
MANCHESTER.

WRAP REEL No. 5.



This is a superior finished Machine, and has some additional advantages to our No. 4. It is for measuring or winding linen, cotton, silk, worsted, or other yarns, from four or any less number of cops or bobbins. It is fitted up (in addition to the No. 4 Reel) with a self-acting spreading motion for both cops and bobbins. The cops or bobbin pegs travel with the guide eye, thereby always keeping the skewer opposite.

It is provided with a dial, which indicates from 1 to 120 yards, or it can be made to indicate French or any other measure. The bell strikes at every 80 threads, or 120 yards (1 lea).

It has a self-acting and adjustable spreading motion for laying the yarn on the arms evenly, which can be adjusted from a lay of 1 to 2 inches wide. By this method the threads are all one length, which is essential for testing the strength, or arriving at most accurate counts.

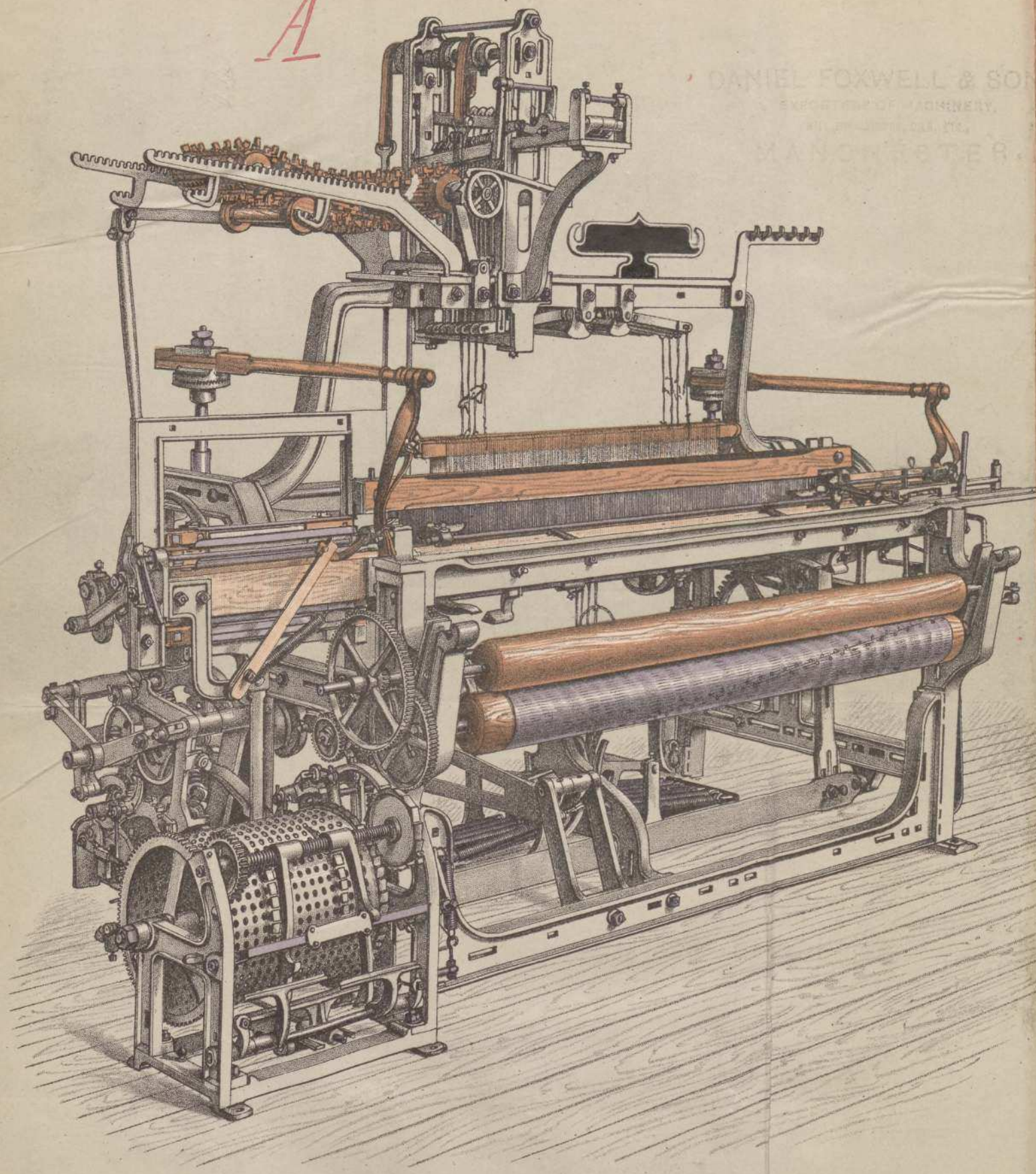
The stand is made of baywood, French polished, with drawer for weights, &c. The three iron pillars are turned and polished. The self-acting and adjustable spreading motion for laying the yarn evenly on the flyer is worked from a worm and wheel, which gives an adjustable traverse motion, from 1 inch to 2 inches, to the bobbin and cop pegs, and guide eye.

The flyers or arms, handles, and slides are all brass, polished, and nicely lacquered. It is driven by brass bevelled gear, which causes the flyer to make two revolutions for one of the handle. All wheels are brass, turned and polished, engine cut, to ensure correctness and easy working. **Price £**

Jacquardmaschine

für Hoch- und Tieffach.

A

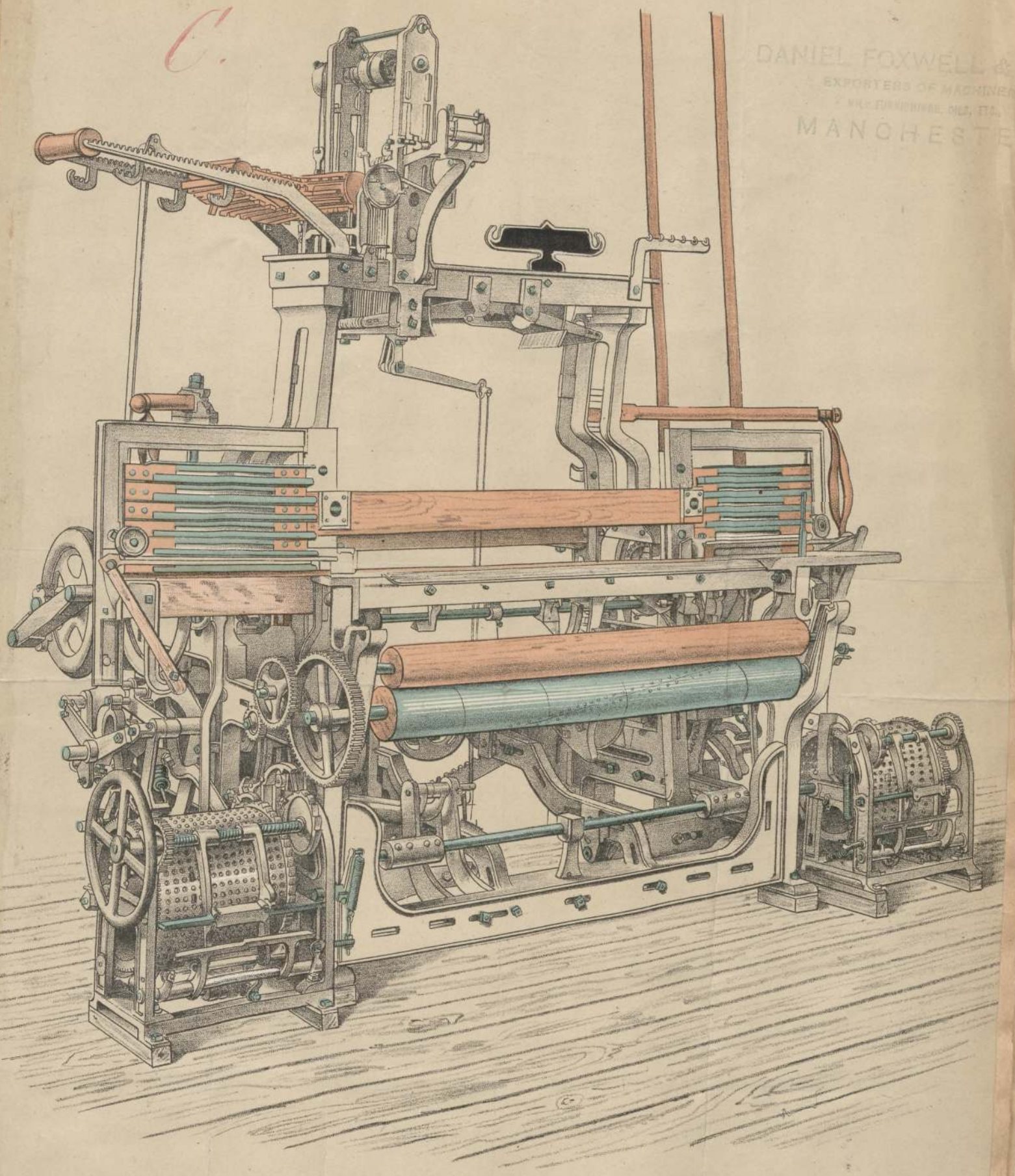


NEW IMPROVED POSITIVE BOX LOOM, suitable for Light Coatings, Moreens, Camlet and Linen Cloths, Serges, Ginghams, Gingham Handkerchiefs, Scarfs, Wool Shirtings, Scotch Clan Tartans, Skirtings, and Checks, to the extent of EIGHT COLOURS, and capable of working patterns beyond the range of any of the ordinary Revolving Box Looms at present in use.

The Dobby Motion, with new recovering springs, can work a variety of German and Satin Twills, and other fancy patterns, from 16 leaves to 20 leaves, in both Light and Heavy fabrics; and being wrought by the usual plain shedding wipers and treadles, obviates the fault commonly found in dobby motions,—namely, want of shedding power.

En Stol met 30" rietbreedte - - - - £25 - - -

C.



DANIEL FOXWELL &
EXPORTERS OF MACHINERY
MILL FURNISHINGS, OILS, ETC.
MANCHESTER

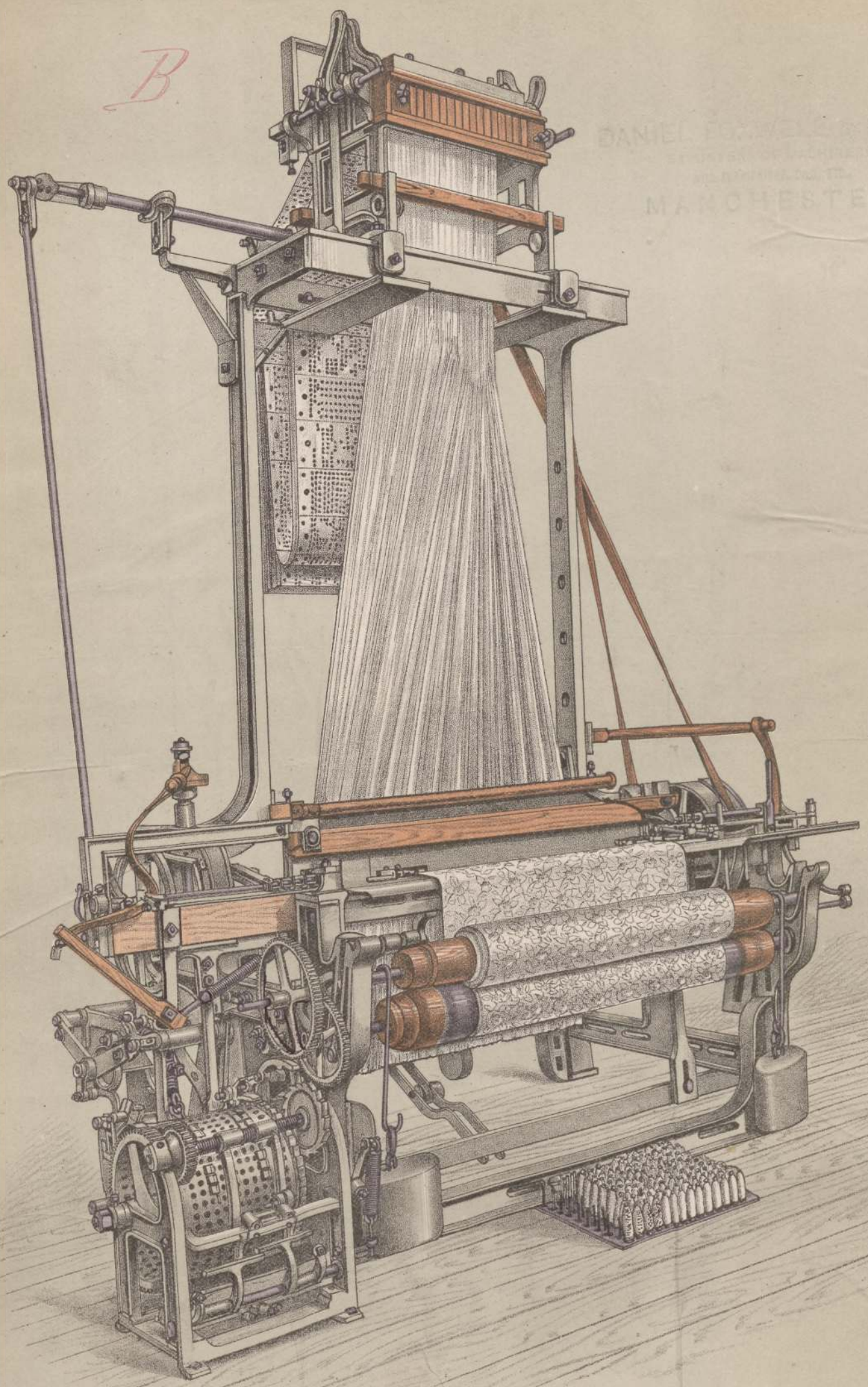
PATENT CHECK LOOM,

WITH DOBBY AND VARIABLE PICK AND PICK MOTION,

Suitable for Weaving Tweeds of any Pattern up to 16 Leaves.

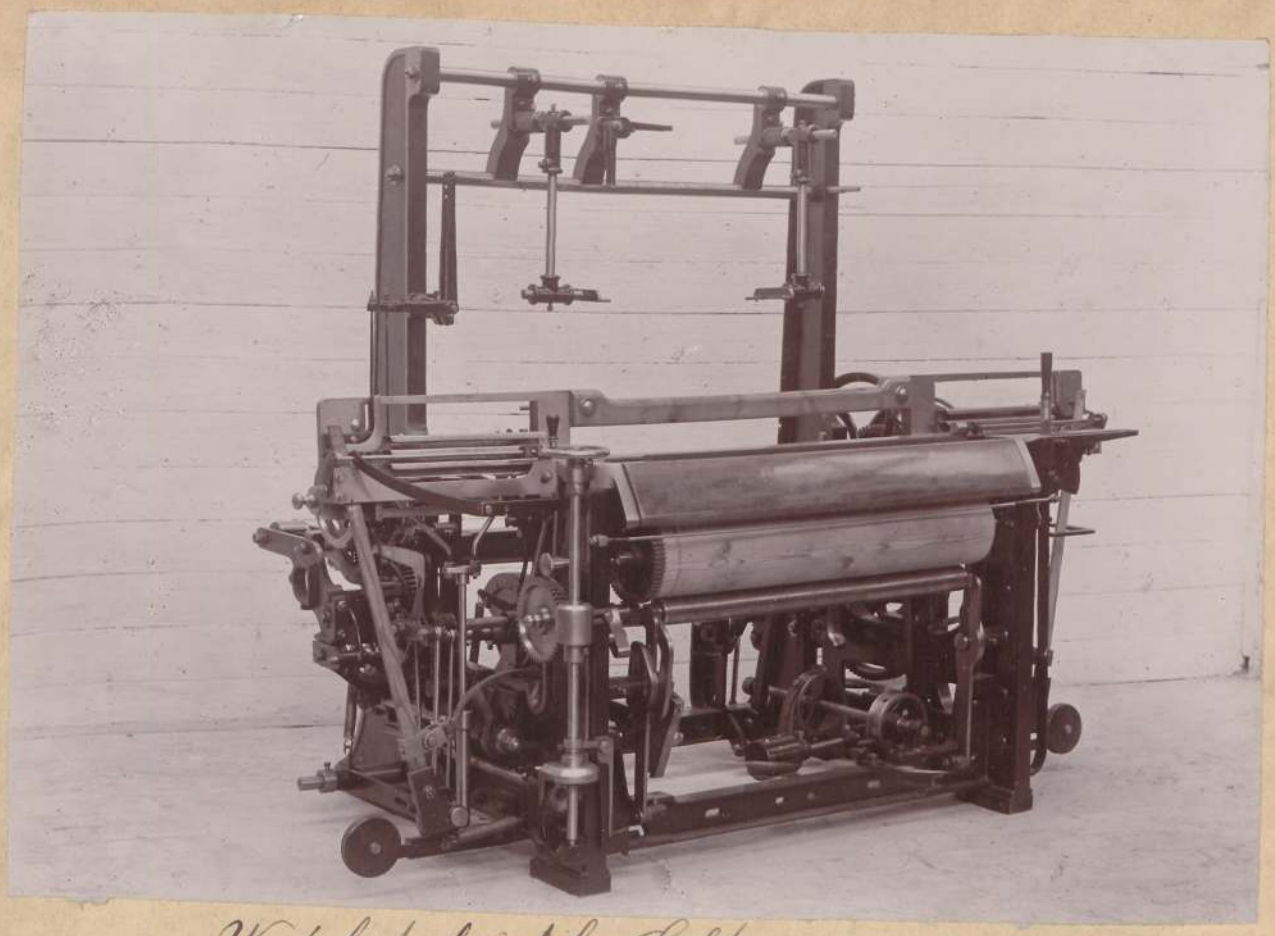
En Stol, 40" rittbredde, med en 300' single lift Jacquard maskine - - - - - - - £ 45—

B.



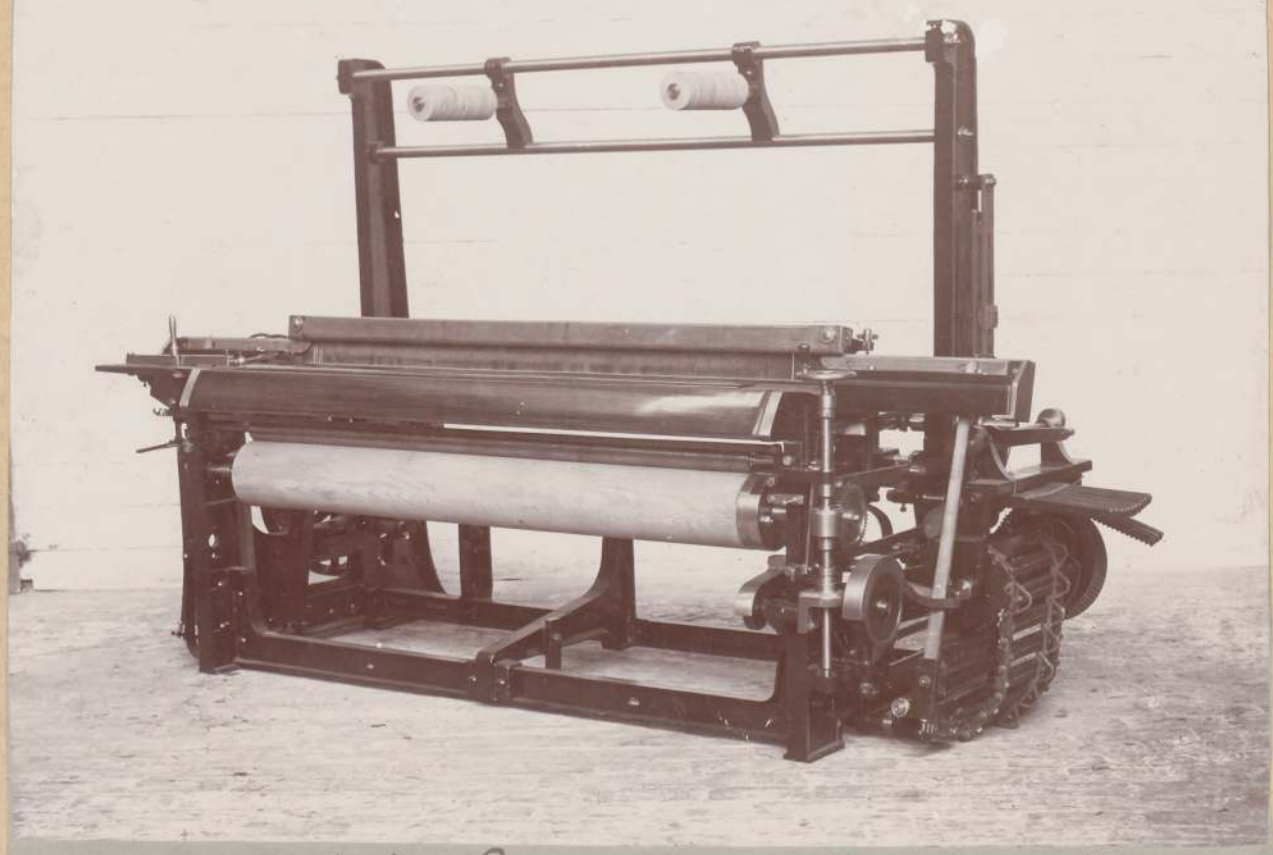
NEW IMPROVED POSITIVE BOX LOOM, with Jacquard for Weaving Handkerchiefs, Table Covers, Dhooties, Towellings, &c. Can also be made with boxes on each side for shot about, and fitted with Jacquards for single or double lift. Suitable for all kinds of Harness Goods.

Felix Tonnar Dülken.

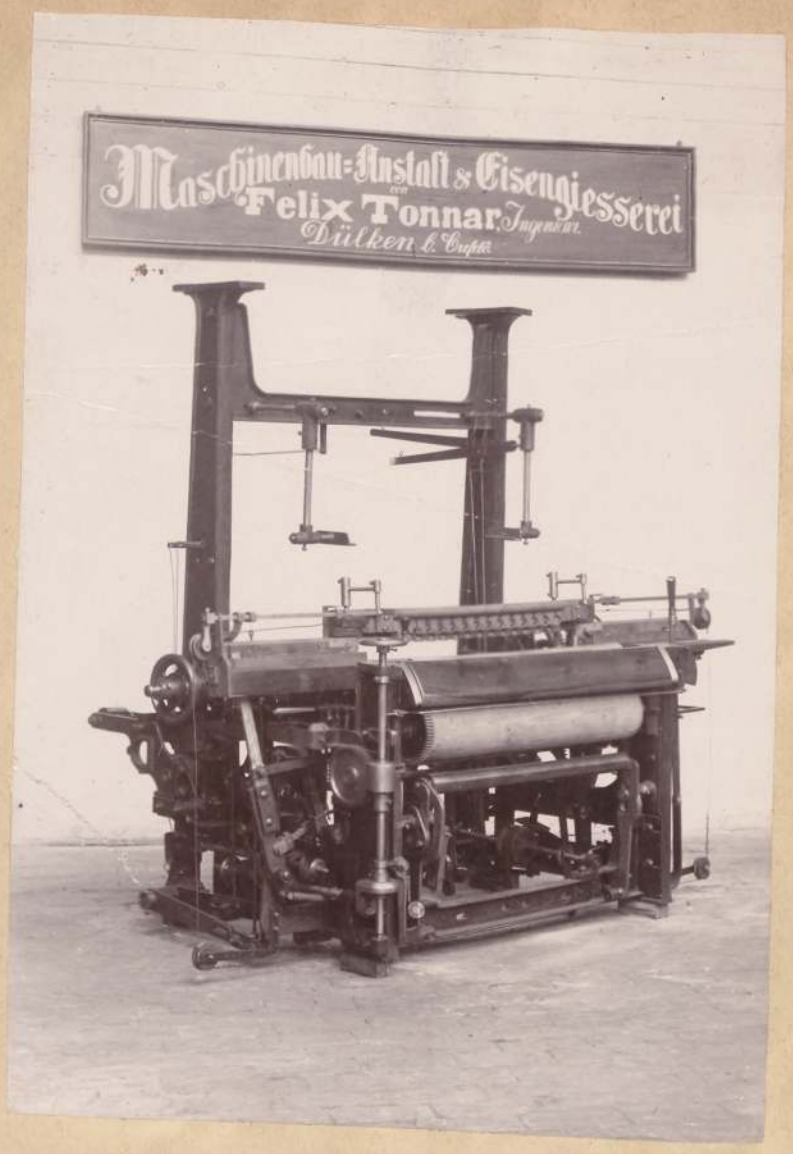


Vexelstol til Silkeværning
Silkevexelstol

Mech. Seidenwebstuhl (Trittwerkseite)



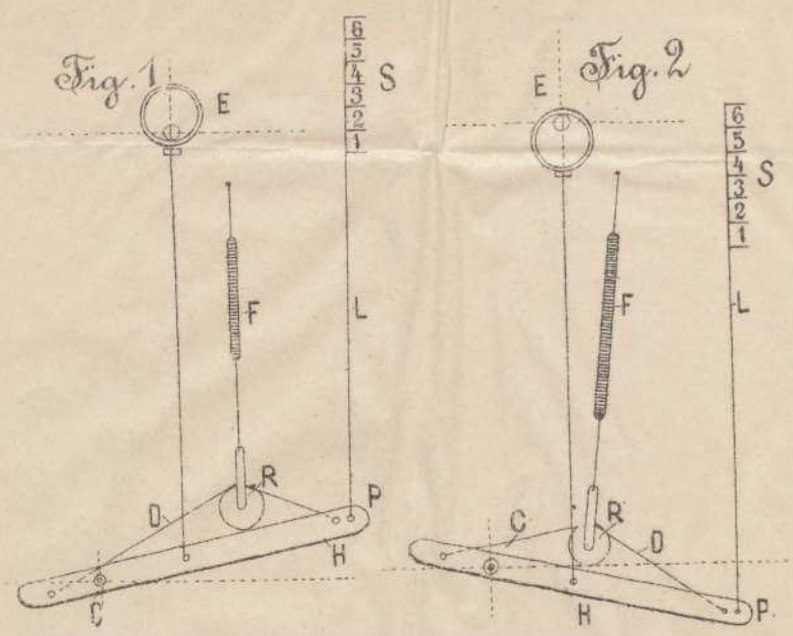
mit directer Aufnahme, Compensation- u. Differential-Ausgleichung


Maschinenbau-Anstalt & Eisengiesserei
von
Felix Tonnar, Ingenieur.
Dülken b. Crefeld.

Maschinenfabrik
und
Eisengiesserei.

S. Lentz, Viersen.

Specialität:
Webstuhlbau.



Kraftausgleichvorrichtung.

D. R. P. No. 71481.

Den Gegenstand vorliegender Erfindung bildet eine Kraftausgleichvorrichtung, bestehend aus einer mit einer Feder verbundenen beweglichen Rolle und einem mit letzterer in Verbindung stehenden Hebel, welche den Zweck hat, die Spannkraft der Feder durch Zusammenwirkung von Rolle und Hebel so auszugleichen, dass die an einem bestimmten Punkte des Hebels bei stets wechselnden Stellungen desselben auszuübende Kraft in jeder Stellung des Hebels gleich gross bleibt.

Die Erfindung gestattet eine mannigfache Anwendung, besonders in der Textilindustrie, wo diese Neuerung zweckmässig an einem Schützenwechsel zur Anwendung gebracht wird. Diese Anordnung ist beispielsweise in der beiliegenden Zeichnung zur Veranschaulichung gebracht, und zwar zeigt Fig. 1 die Vorrichtung in Verbindung mit einem Schützenwechsel in höchster Stellung des Schützenkastens, Fig. 2 dieselbe Anordnung bei tiefster Stellung des Schützenkastens.

Der mit S bezeichnete Schützenkasten wird mittelst des Excenters E in bekannter Weise bethätigt. Die Spiralfeder F, welche bisher mit dem Hebel H direct in einem bestimmten Punkte fest verbunden war, dient dazu, das durch das Excenter E veranlasste Aufsteigen und Fallen des Schützenkastens S zu erleichtern und hierbei des Gewicht desselben möglichst auszugleichen.

Beim Fallen des Schützenkastens wurde die Feder F bisher, den verschieden tiefen Lagen des Schützenkastens entsprechend, stark gespannt, so dass bei dem tiefsten Stande der den Schützenkasten S mit dem Hebel H verbindenden Steiglade L bezw. des Schützenkastens S die von diesem zu überwindende Kraft der sich spannenden Spiralfeder eine ganz bedeutende war.

Um hier einen Kraftausgleich eintreten zu lassen, ist bei der vorliegenden Anordnung die Spiralfeder F nicht direct an den Hebel H befestigt, sondern mit einer Rolle R verbunden, welche unter einem an dem Hebel H befestigten dünnen Drahtseil D, den Stellungen des Hebels H entsprechend, vor- oder rückwärts gleitet, wodurch das Gewicht des Schützenkastens S vollständig ausbalancirt wird.

Bei dem höchsten Stand der Steiglade L bezw. des Schützenkastens S, Fig. 1, entfernt sich die Rolle R von dem Drehpunkt C des Hebels H und übt durch ihre Annäherung an den Angriffspunkt P der Steiglade L eine in jeder Stellung der letzteren gleich gross bleibende Kraft aus, trotzdem die Feder F selbst durch ihr Zusammenziehen an Kraft verliert.

Bei dem tiefsten Stande des Schützenkastens S dagegen (Fig. 2) nähert sich die Rolle R dem Drehpunkt C des Hebels H, während sie sich gleichzeitig von dem Angriffspunkte P der Last entfernt und dadurch die durch die Ausdehnung der Feder vergrösserte Spannkraft ausgleicht. Natürlich kann das die Rolle R mit mit dem Hebel H verbindende Drahtseil D durch äquivalente Mittel, wie Schnur, Riemen, Darmsaite, Bogenschiene etc., ersetzt werden.

Die Rolle R stellt also selbstthätig und mit grosser Genauigkeit den Ausgleich in der Anspannung der Feder und der zu tragenden Last her, d. h. sie giebt nur so viel Spannkraft von der Feder an die Steiglade L ab, als zur Einstellung des Schützenkastens S erforderlich ist.

Maschinenfabrik
und
Eisengiesserei.

S. Lentz, Viersen.

Specialität:
Webstuhlbau.

Mech. Webstühle
für
Leinen, Baumwoll- Halbwoll- Woll-
Waaren, Zanella, Velvet.

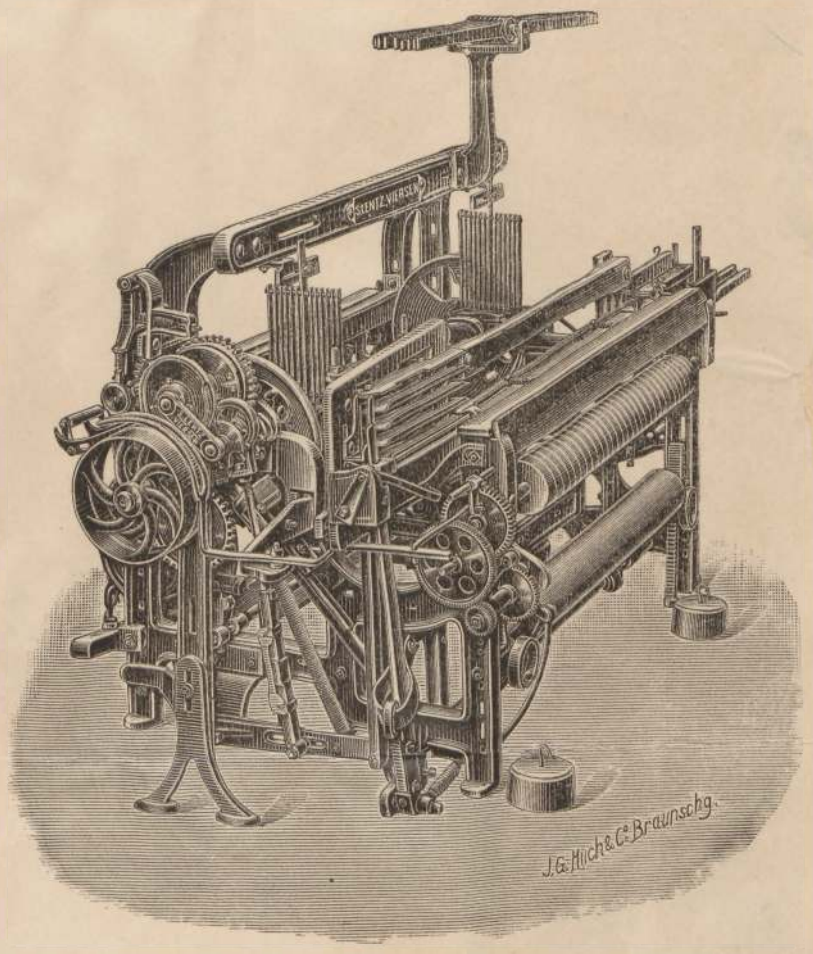
System **Smith Heavy Calico**
„ „ **Fustian**
„ **Hacking**
„ **Hodyson**
in jeder Breite bis zu 100 Zoll
Riethbreite.

Sammtwebstühle.

Vorbereitungsmaschinen
für die mech. Weberei.

Reservetheile.

Lieferung von bestem Rohguss
nach Modellen oder Zeichnungen.



Schwerer mech. Webstuhl

System **Smith Fustian**

mit vier-spuligem **Hacking**'schen **Patent-Schützenwechsel** (verbesserteConstruktion)

36" — 100 d

an einer Seite.

Neuer Bandwebstuhl.

(Patentirt in allen europäischen Staaten.)

Dieser neue Bandwebstuhl, eine amerikanische Erfindung, wurde bereits vor vier Jahren von uns in den Handel gebracht, aber nicht in der gewünschten Weise von der Fabrikation aufgenommen.

Trotz mannigfacher Vortheile gegenüber dem gewöhnlichen Stuhl hatte derselbe den wesentlichen Nachtheil, dass er nur auf einen Rapport von 8 Schuss eingerichtet und deshalb nur auf verhältnissmässig wenige Dessins beschränkt war.

Mit Hülfe der Herren **Abr. & Gebr. Frowein, Elberfeld,** welche für einen Theil ihrer Fabrikation eine grössere Anzahl Stühle in Betrieb gesetzt, die Vortheile und Nachtheile des neuen Stuhles genau zu studiren Gelegenheit hatten, ist es nach mannigfachen Versuchen gelungen, den Stuhl so umzubauen, dass die Nachtheile gänzlich beseitigt und derselbe, wie er heute dasteht, mit Recht für alle Schachtenmuster als der Stuhl der Zukunft bezeichnet werden kann.

Derselbe, ganz aus Eisen und Stahl gebaut, wird **mit 6 Gängen** geliefert, von denen, obgleich sie alle durch **eine** durchgehende Welle getrieben werden, je 2 Gänge unabhängig von den andern arbeiten.

Es wird dadurch der Vortheil erreicht, dass man

1. im Gegensatz zu den alten Stühlen nicht erst die Montirung des ganzen Stuhles abzuwarten braucht, sondern sofort, nachdem 2 Gänge bereit gestellt, dieselben in Thätigkeit setzen kann.
2. dass man auf **je** 2 Gängen ein besonderes Dessin, also auf jedem Stuhl gleichzeitig drei verschiedene Bänder arbeiten und dadurch auch kleinere Quantitäten ohne irgend welche Nachtheile herstellen kann.
3. da ferner die Kämme bei diesen Stühlen ohne Befestigung oder Gewicht vollständig frei arbeiten, eine Verschiebung oder Senkung, wie sie bei den alten Stühlen durch die Temperaturverhältnisse oder durch Länger- oder Kürzerwerden der Kordeln vorkommen, ausgeschlossen ist, so kann man, nachdem die Montirung und Inbetriebsetzung der ersten beiden Gänge ergiebt, dass das Band fehlerfrei, die anderen Gänge sofort so einstellen, dass auf diesen irgend ein Verlust durch fehlerhafte Anfänge ausgeschlossen ist.
4. dass ferner bei Fadenbrüchen oder Spulenwechsel nur die betreffenden 2 Gänge ausser Thätigkeit zu stellen sind, während bekanntlich bei dem alten System sämmtliche Gänge zum Stillstand gebracht werden.

Die Spulen, welche den „Schuss" aufnehmen, sind doppelt so gross wie bei den alten Stühlen, so dass eine Auswechselung im gleichen Verhältniss weniger nöthig.

Der Stuhl arbeitet ohne Schläger.

Die Ketten erfordern keine Hülfe des Arbeiters, da dieselben so eingerichtet sind, dass sie sich selbstthätig abwickeln.

Die Geschwindigkeit, welche bei den alten Stühlen in obigen Bandarten mit höchstens ca. 100 Schuss per Minute angenommen werden kann, beträgt bei diesen Stühlen je nach Qualität **300** bis **500 Schuss** per Minute, ohne dass der Stuhl oder das Material leidet oder Fadenbrüche in grösserem Maasse vorkommen.

Das auf diesen Stühlen gearbeitete Band zeichnet sich durch eine besonders **schöne Kante** aus.

Die Stühle werden in der unter unserer Oberleitung stehenden

Chemnitzer Strickmaschinenfabrik,
Chemnitz,

aus dem besten Material in vorzüglicher Weise hergestellt.

Bei Bruch oder Verschleiss kann jeder Theil als Ersatzstück geliefert werden.

Der Stuhl incl. Kettenrahmen ist 2,700 Meter lang
und 1,700 „ breit.

Die Höhe des Kettenrahmens zu 4 Ketten beträgt 2,350 Meter, das Gewicht des Stuhles ca. 1050 kg. und die Krafterforderniss ca. 1 Pferdekraft für 4 Stühle.

Stühle werden in der genannten **Fabrik in Chemnitz** sowie bei den Herren **Abr. & Gebr. Frowein, Elberfeld,** in praktischer Thätigkeit gezeigt und sind die zuletzt genannten Herren bereit, jede auf Verwendbarkeit und Leistungsfähigkeit derselben bezügliche Anfrage fachgemäss zu beantworten.

Jeder Stuhl enthält **6 Cylinder,** welche je **10 Trommeln** tragen, deren Eintheilung der Käufer bestimmen mag.

Preis per Stuhl incl. Verpackung
ab Chemnitzer Fabrik

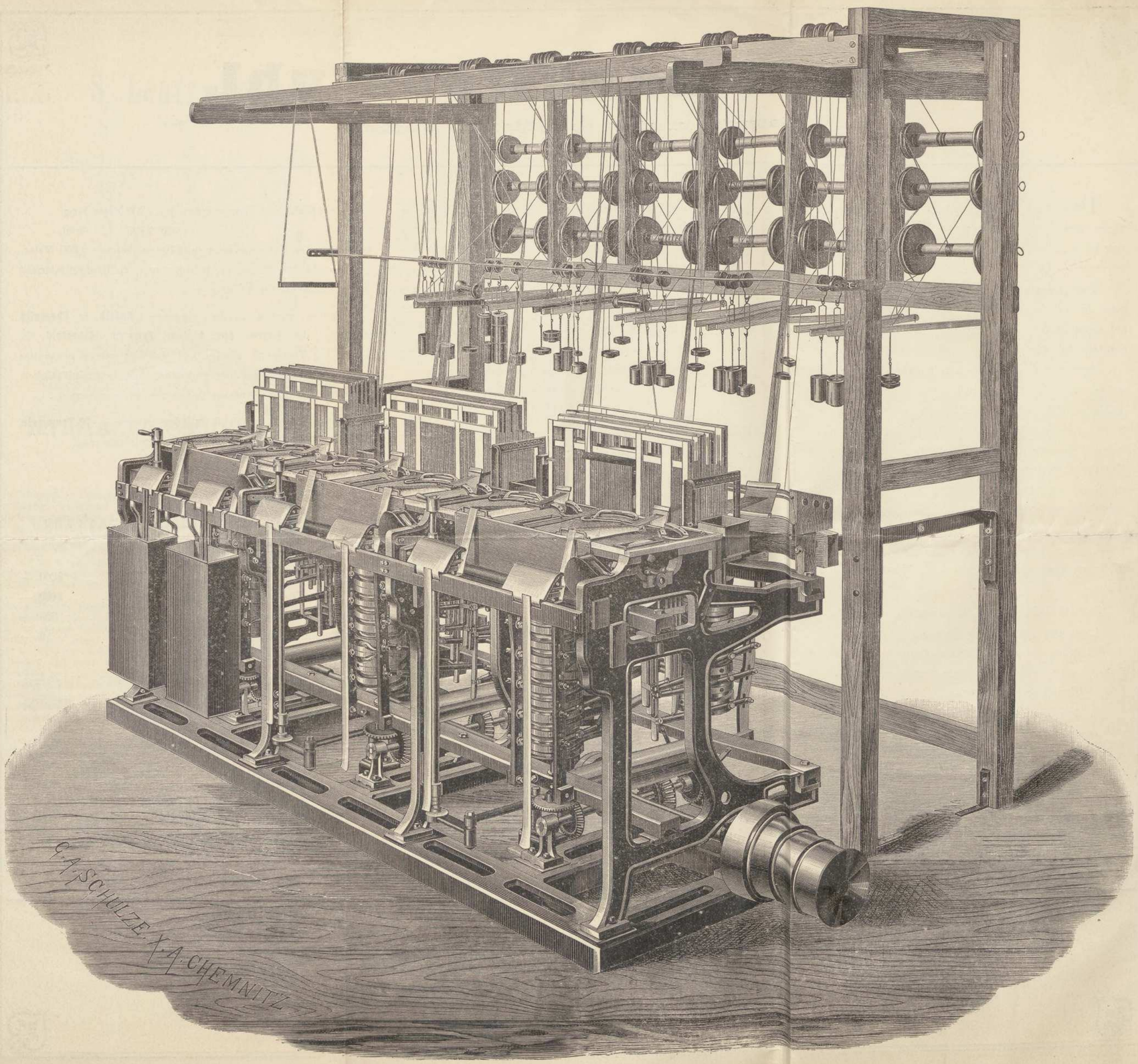
mit 6 Gängen bis 75 m/m Sprungweite	ℳ	**2200.—**
von 76—100 „ do.	„	**2400.—**
ein completer Kettenrahmen	„	**200.—**
extra Trommeln per Stück	„	**6.—**

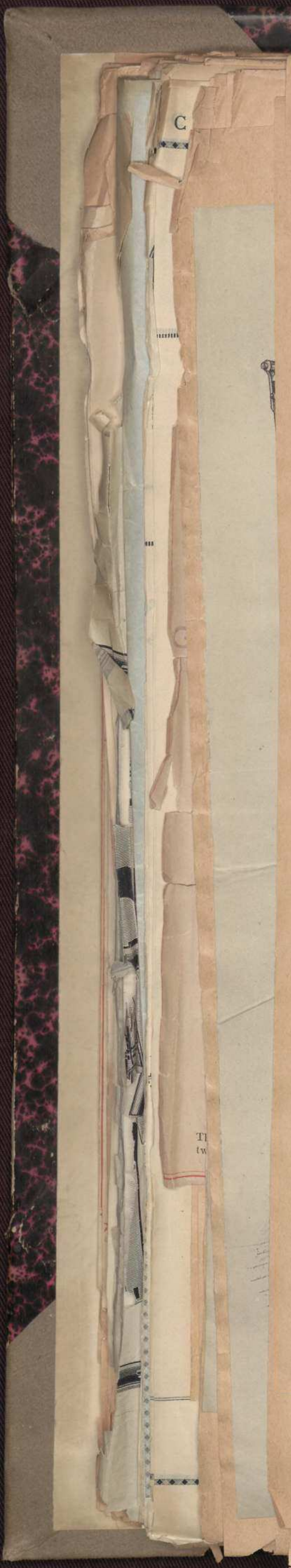
Zahlung: Ein Drittel bei Bestellung, ein Drittel bei Ablieferung und ein Drittel 3 Monats-Accept dato der Lieferung.

Montage: Falls gewünscht ℳ **10.**— per Tag, excl. Reise.

BIERNATZKI & Co., HAMBURG.

Patentinhaber.


E. A. SCHULZE. A. CHEMNITZ



er Bandwebst

Patentirt in allen europäischen Staaten.)

werden der Kordeln vorkommen, ausgeschlossen ist, so kann man, nachdem die Montirung und Inbetriebsetzung der ersten beiden Gänge ergiebt, dass das Band fehlerfrei, die anderen Gänge sofort so einstellen, dass auf diesen irgend ein Verlust durch fehlerhafte Anfänge ausgeschlossen ist.

4. dass ferner bei Fadenbrüchen oder Spulenwechsel nur die betreffenden 2 Gänge ausser Thätigkeit zu stellen sind, während bekanntlich bei dem alten System sämmtliche Gänge zum Stillstand gebracht werden.

Die Spulen, welche den „Schuss" aufnehmen, sind doppelt so gross wie bei den alten Stühlen, so dass eine Auswechselung im gleichen Verhältniss weniger nöthig.

Der Stuhl arbeitet ohne Schläger.

Die Ketten erfordern keine Hülfe des Arbeiters, da dieselben so eingerichtet sind, dass sie sich selbstthätig abwickeln.

Die Geschwindigkeit, welche bei den alten Stühlen in obigen Bandarten mit höchstens ca. 100 Schuss per Minute angenommen werden kann, beträgt bei diesen Stühlen je nach Qualität **300** bis **500 Schuss** per Minute, ohne dass der Stuhl oder das Material leidet oder Fadenbrüche in grösserem Maasse vorkommen.

Das auf diesen Stühlen gearbeitete Band zeichnet sich durch eine besonders **schöne Kante** aus.

Die Stühle werden in der unter unserer Oberleitung stehenden

Chemnitzer Strickmaschinenfabrik,
Chemnitz,

aus dem besten Material in vorzüglicher Weise hergestellt.

Bei Bruch oder Verschleiss kann jeder Theil als Ersatzstück geliefert werden.

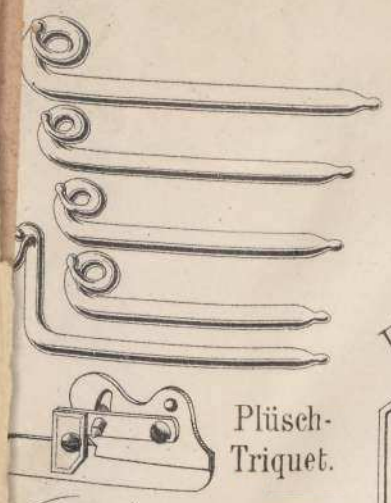
NATZKI & Co., HAMBU

Patentinhaber.

-66-

GLASSTANGEN
in allen Dimensionen

Fadenleiter. Winkel. Putzgläser.



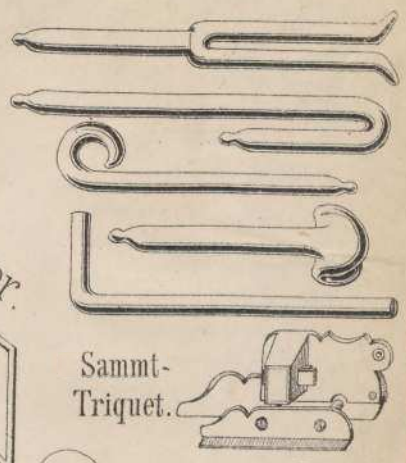
Plüsch-Triquet.

PAUL RUCKER

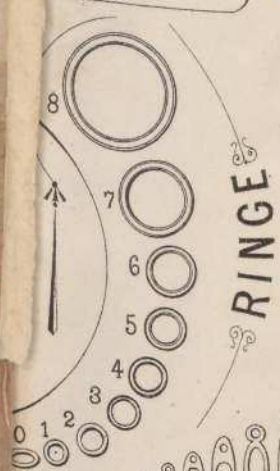
KÄMME FÜR SEIDE MIT PHOSPHOR-BRONZE-MAILLONS

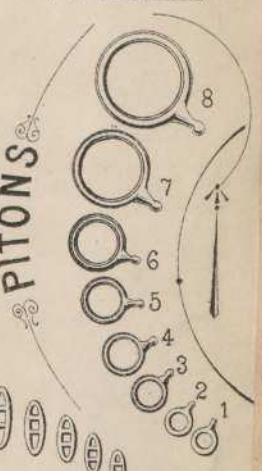
GANG GARANTIRT BIS ZU 40/5 DRAHT

ELBERFELD



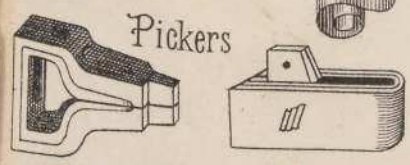
Sammt-Triquet.

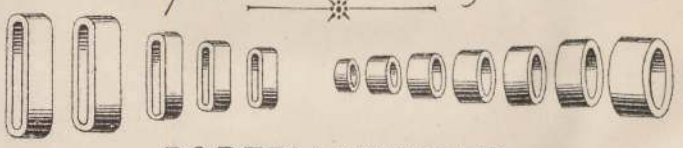




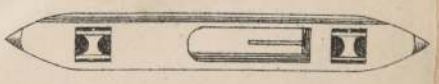
Metall. MAILLONS Glas.

MAILLONS À TIGE





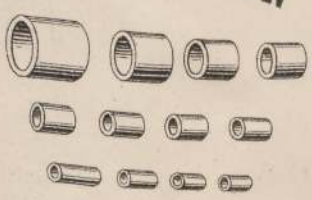
SAMMTMAILLONS



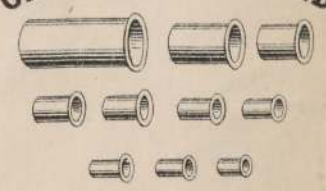
PORZELLANAUGEN

PFERDEHAARE,
inländisch, amerikanisch, weiss,
in allen Längen.

GLASAUGEN



GLASAUGEN MIT RAND



JACQUARD-KARTEN, (25 Maschinen)

Kartendrähte. Jacquard-Garnituren
Platinen, Federn, Karabinerhaken

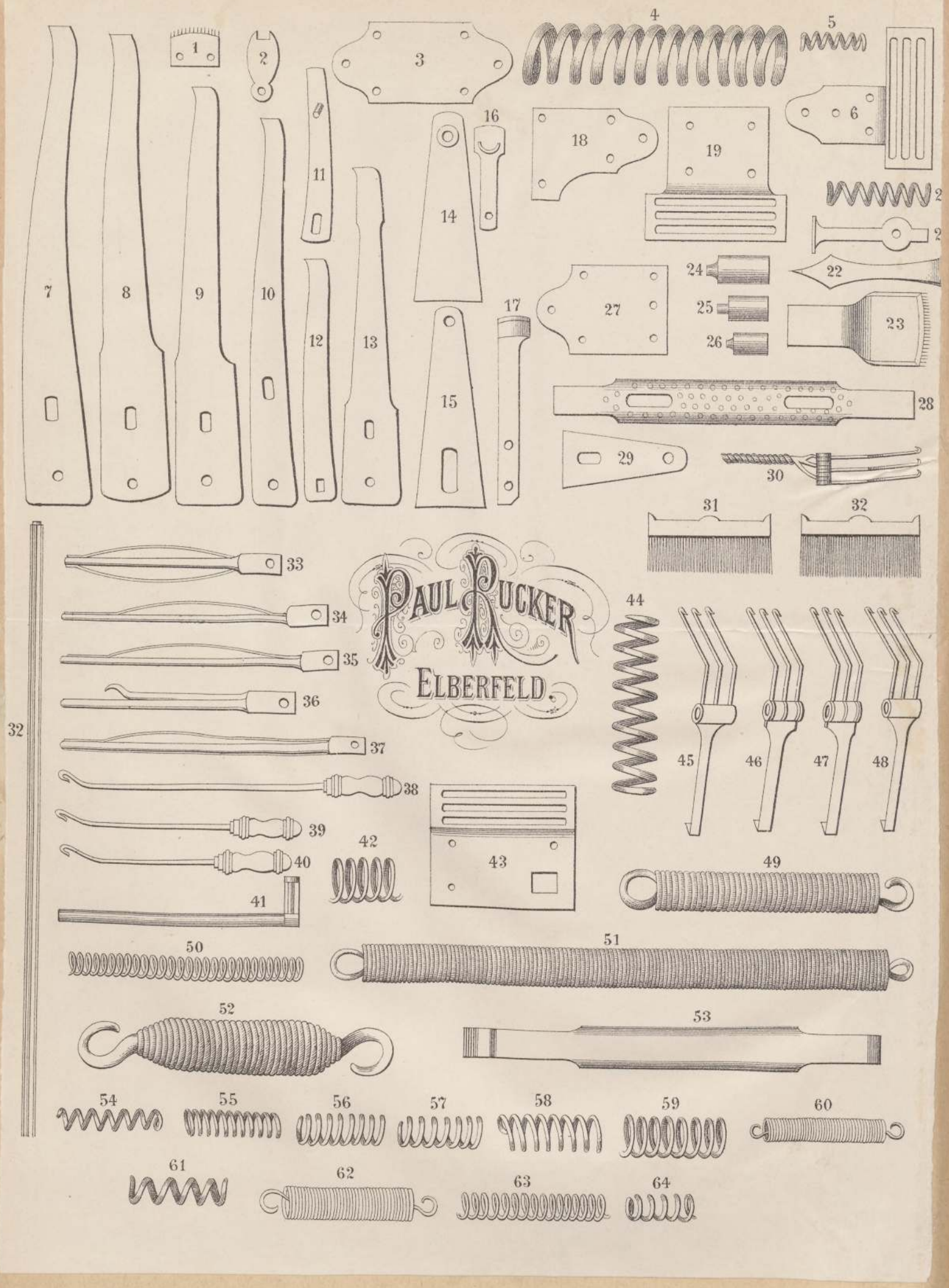
HARNISCH-GEWICHTE
in
jeder Form & Grösse,
Eisen & Blei.
HARNISCH-VORRICHTUNGEN
jeder Art.

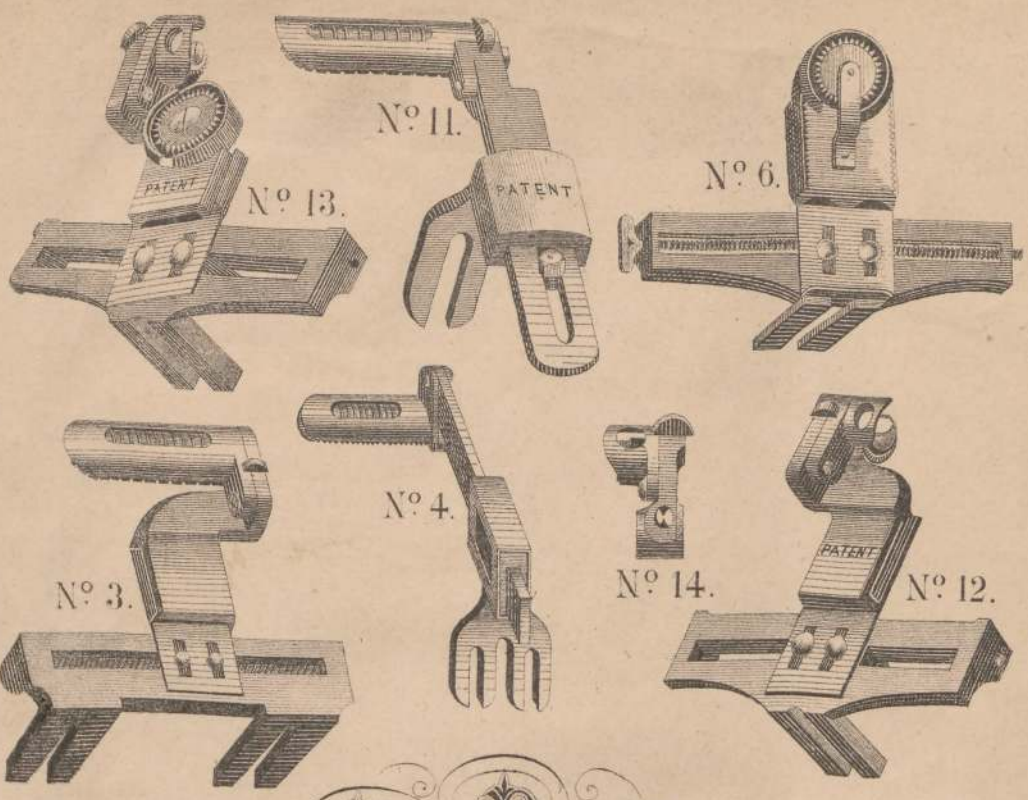
DARMSAITEN
prima Qualität in Bünden à 13½ Mtr.
№ 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20.

HARNISCHBRETTER
in Holz & Porcellan.

Prima Leinen- & Baumwoll
Faden für Maillon-Litzen.

Sämmtliche Weberei-Utensilien werden nach Gegenmuster angefertigt.


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
PAUL RUCKER
ELBERFELD.



Nº 13. Nº 11. Nº 6.

Nº 3. Nº 4. Nº 14. Nº 12.

PAUL RUCKER
ELBERFELD.

Nº 7a. Nº 8.

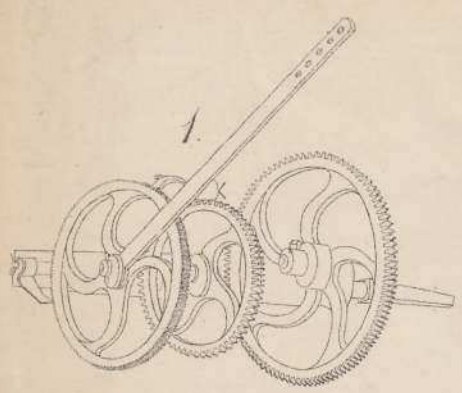


Nº 10.

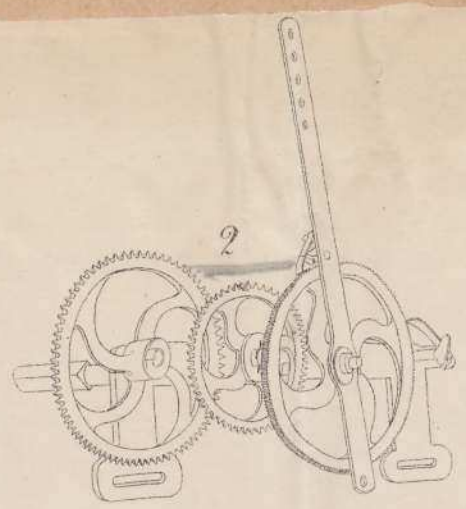


Nº 1 Nº 2 Nº 3. Nº 6. Nº 7.

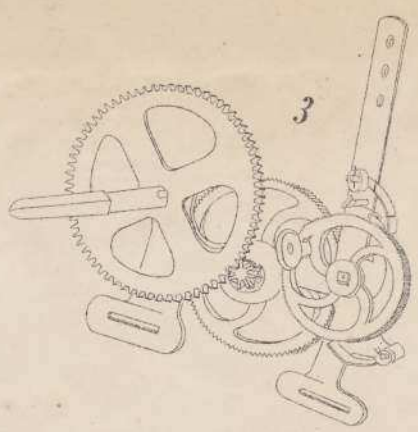
1



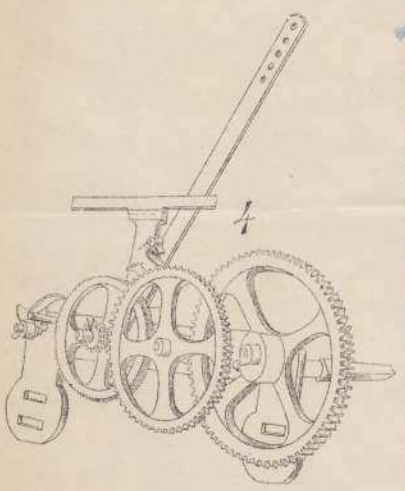
2



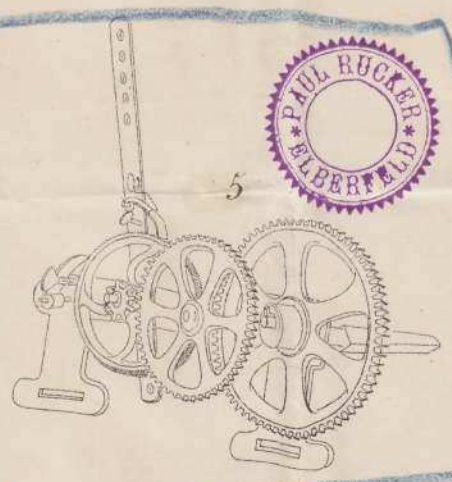
3



4

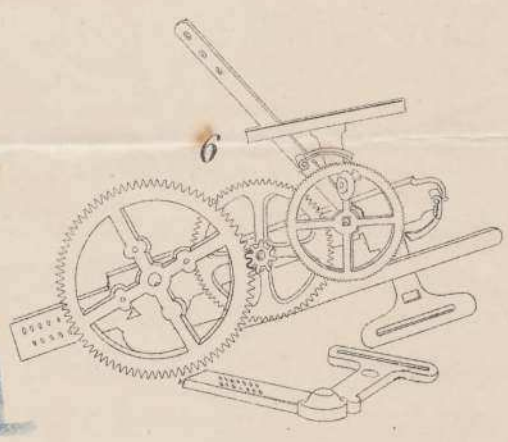


5

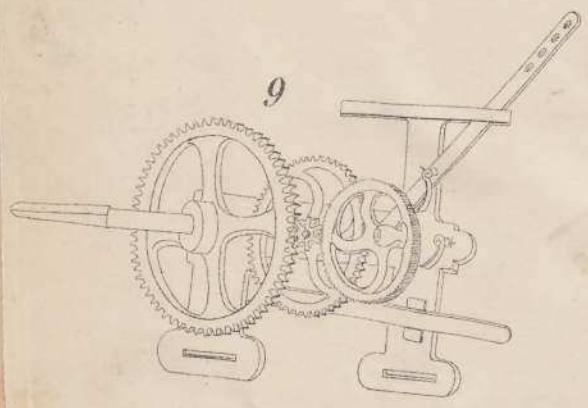


PAUL RÜCKER ELBERFELD

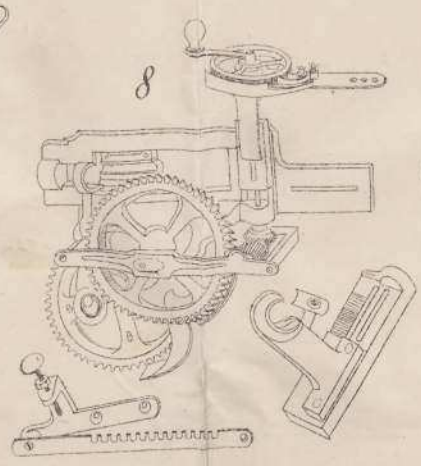
6



9



8



7

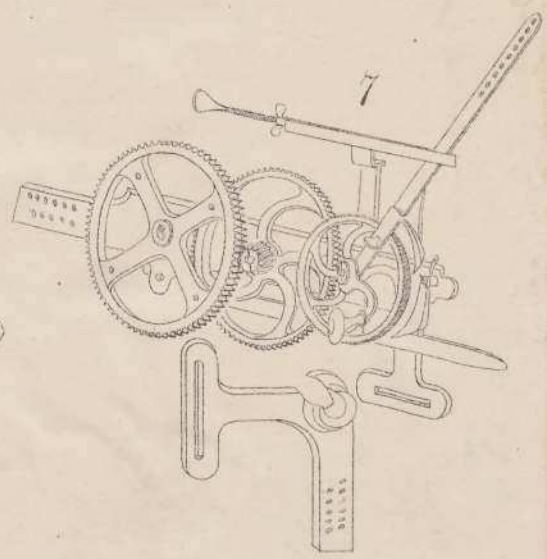


Fig. 10.

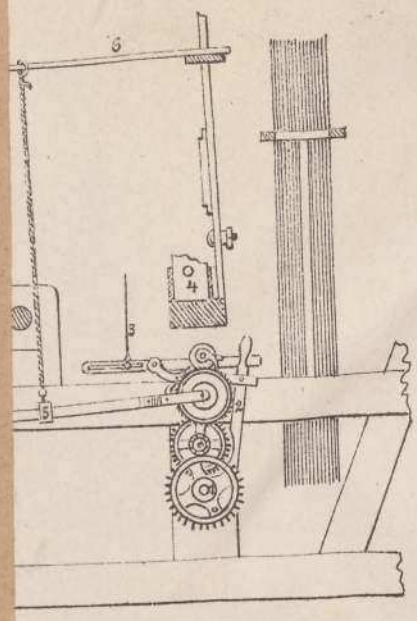


Fig. 11a. Fig. 11b.

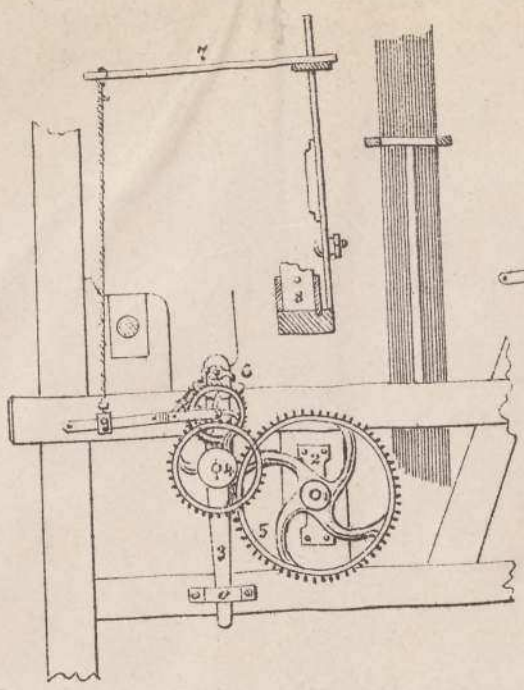


Fig. 12.

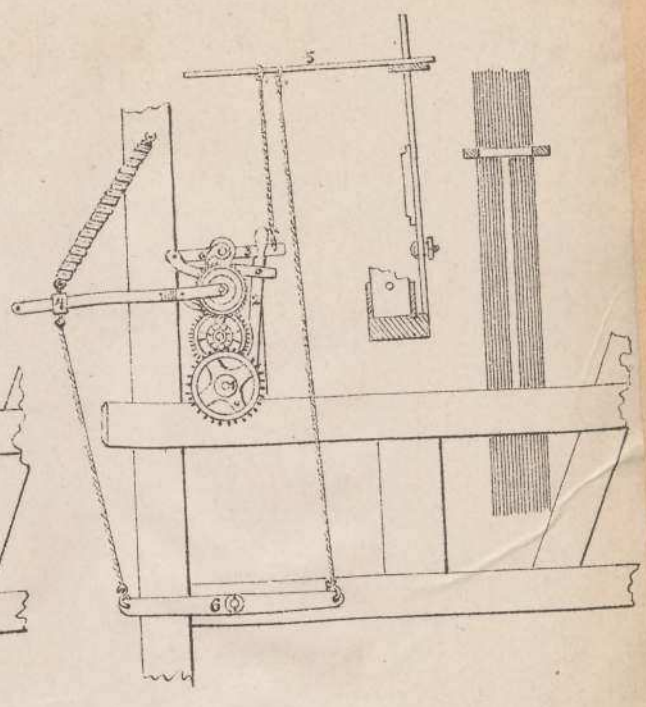


Fig. 13.

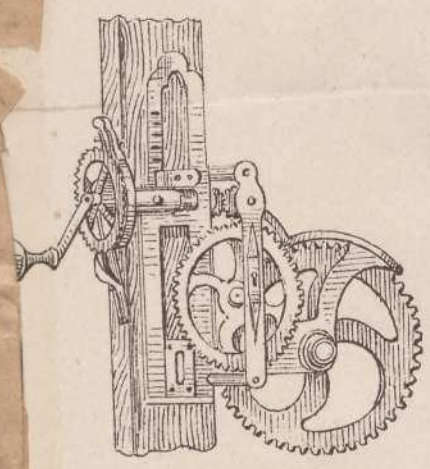
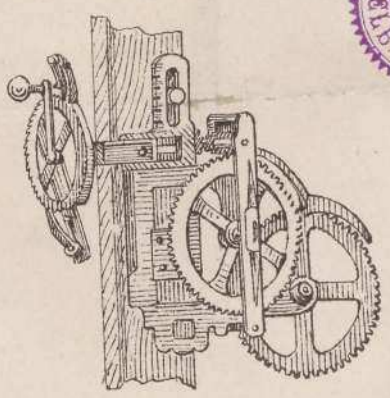


Fig. 14.



PAUL RÜCKER ELBERFELD

Fig. 15.

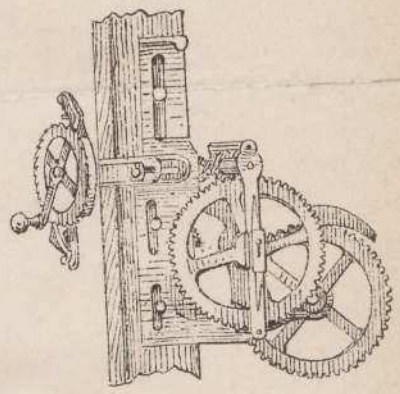
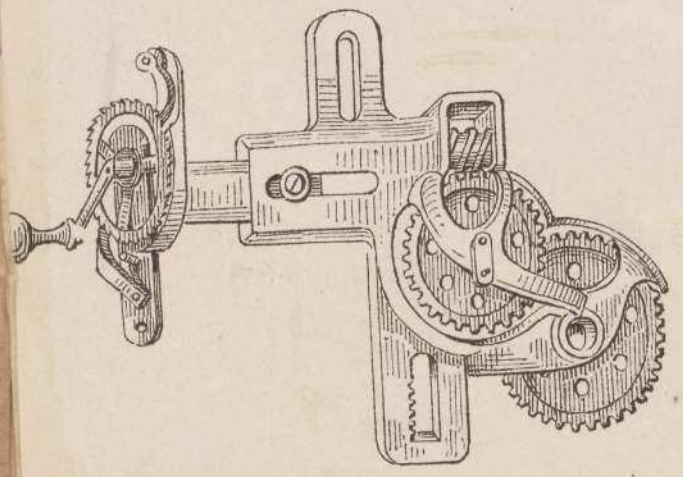


Fig. 16.



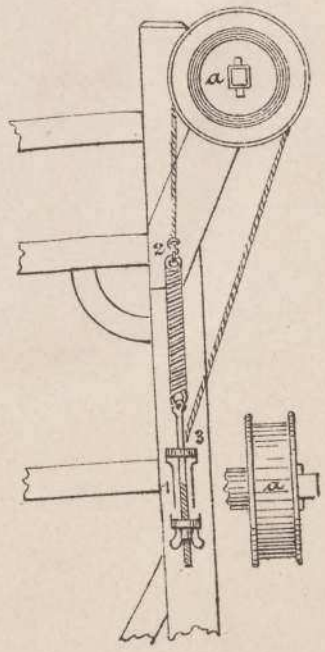
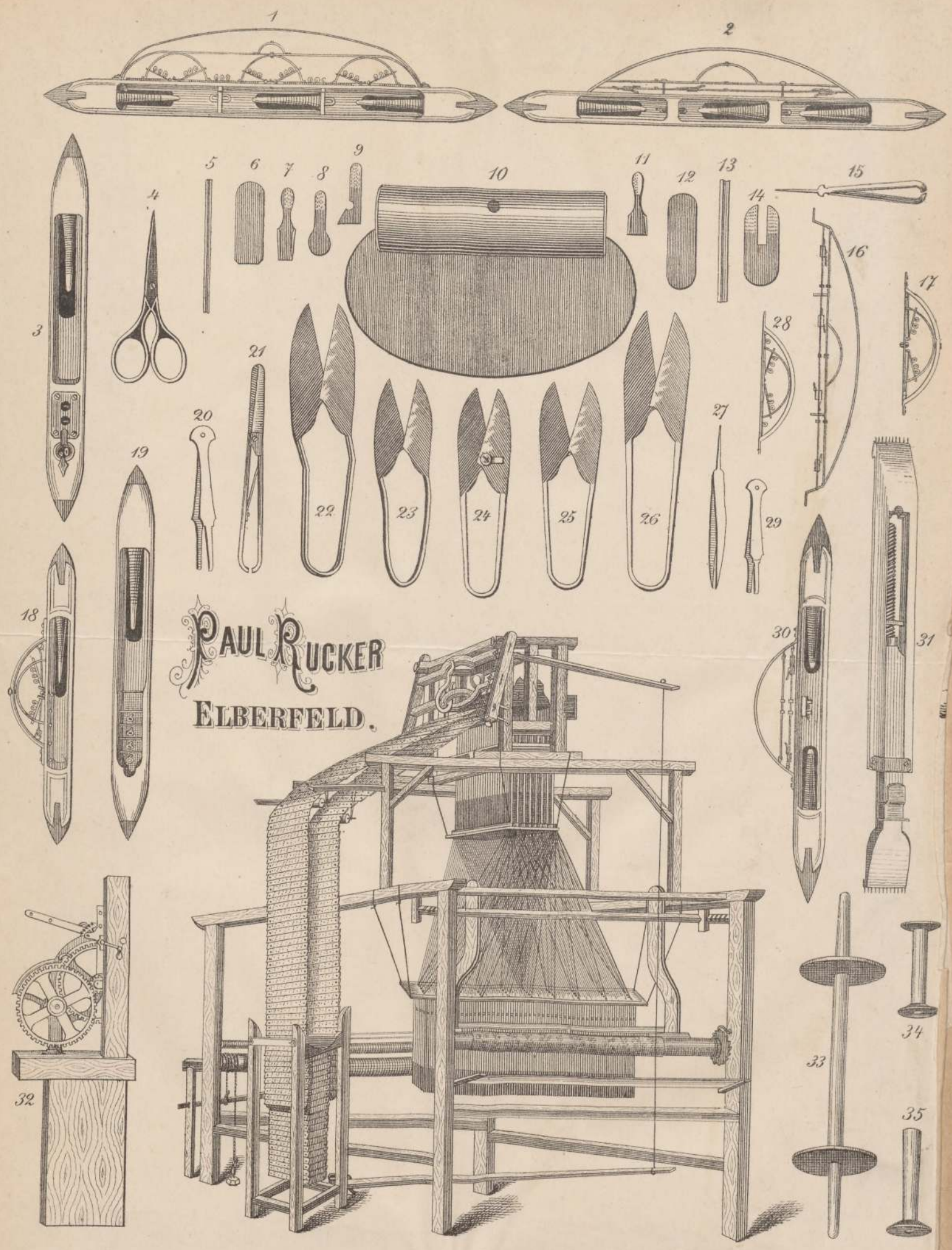


Fig. 17.

070

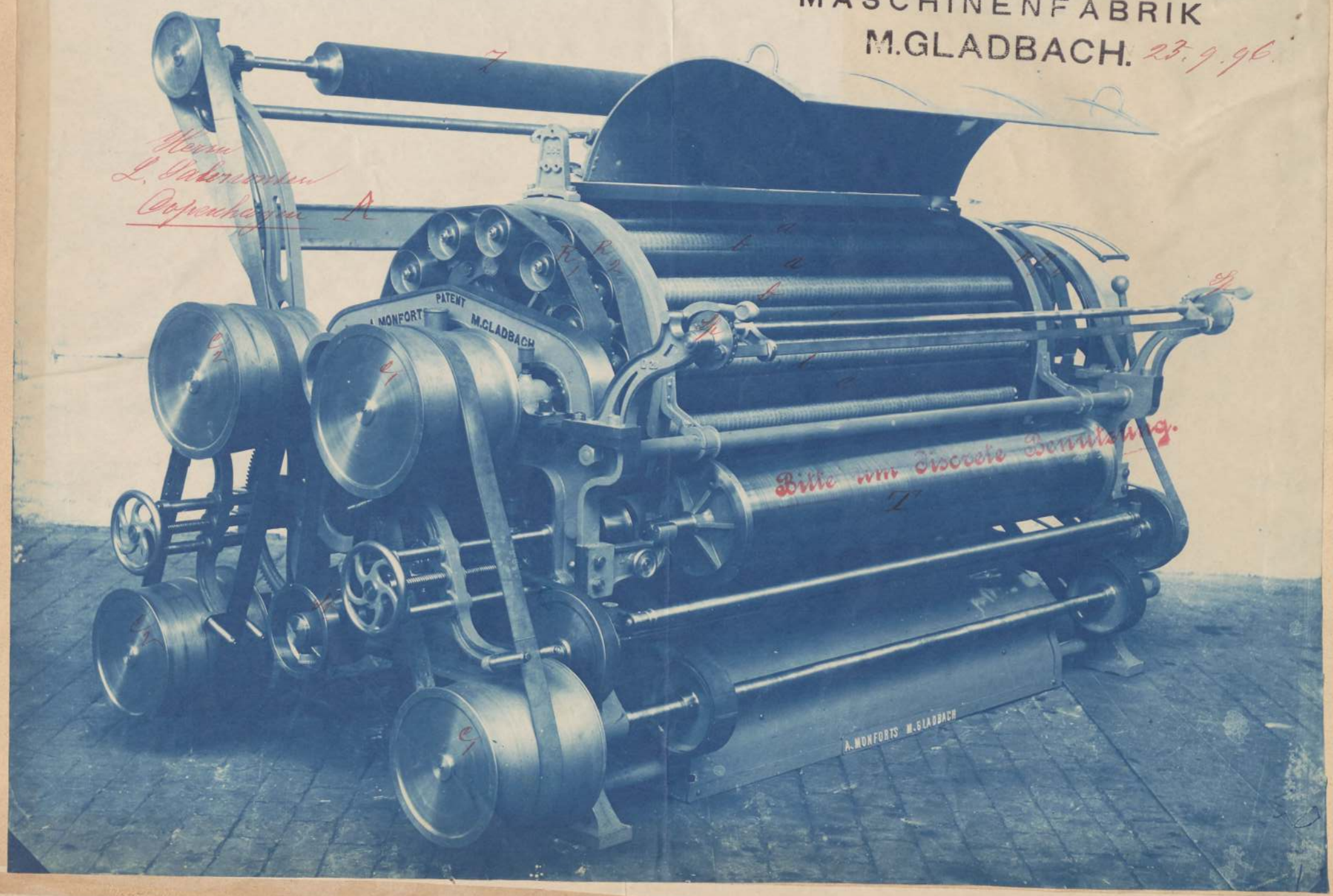

PAUL RUCKER
ELBERFELD.

Stammetikettmaschine Modell III

mit 24 Randwalzen

A. MONFORTS
MASCHINENFABRIK
M.GLADBACH. 23.9.96.

Herrn
L. Pakenham
Copenhagen A



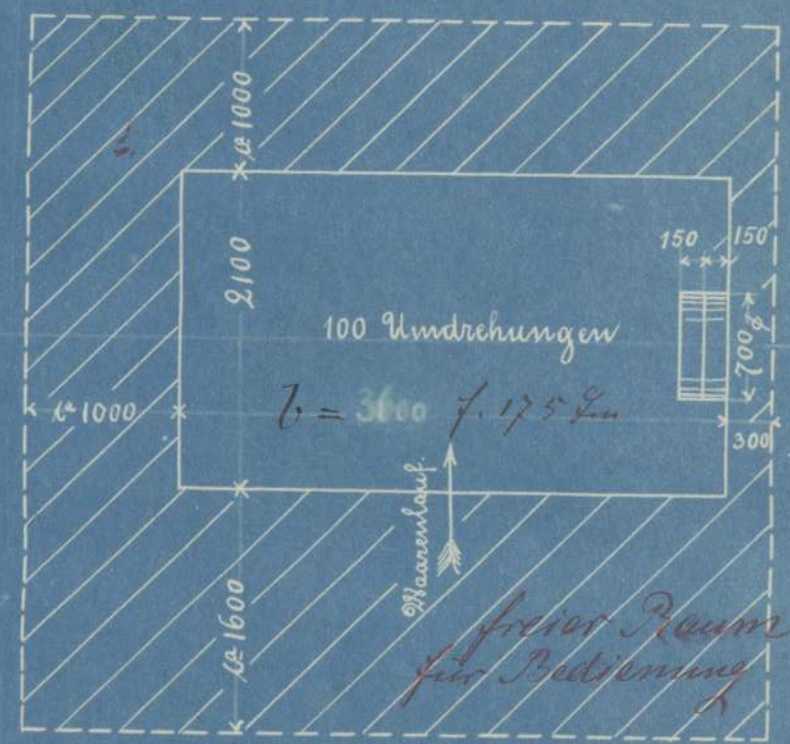
Bitte um discrete Benutzung.

Herrn L. Salomonsen
Copenhagen

Trommelrauhmaschine

mit 24 Rauhwalzen.

4,7 - 4,9 = c 23 □m

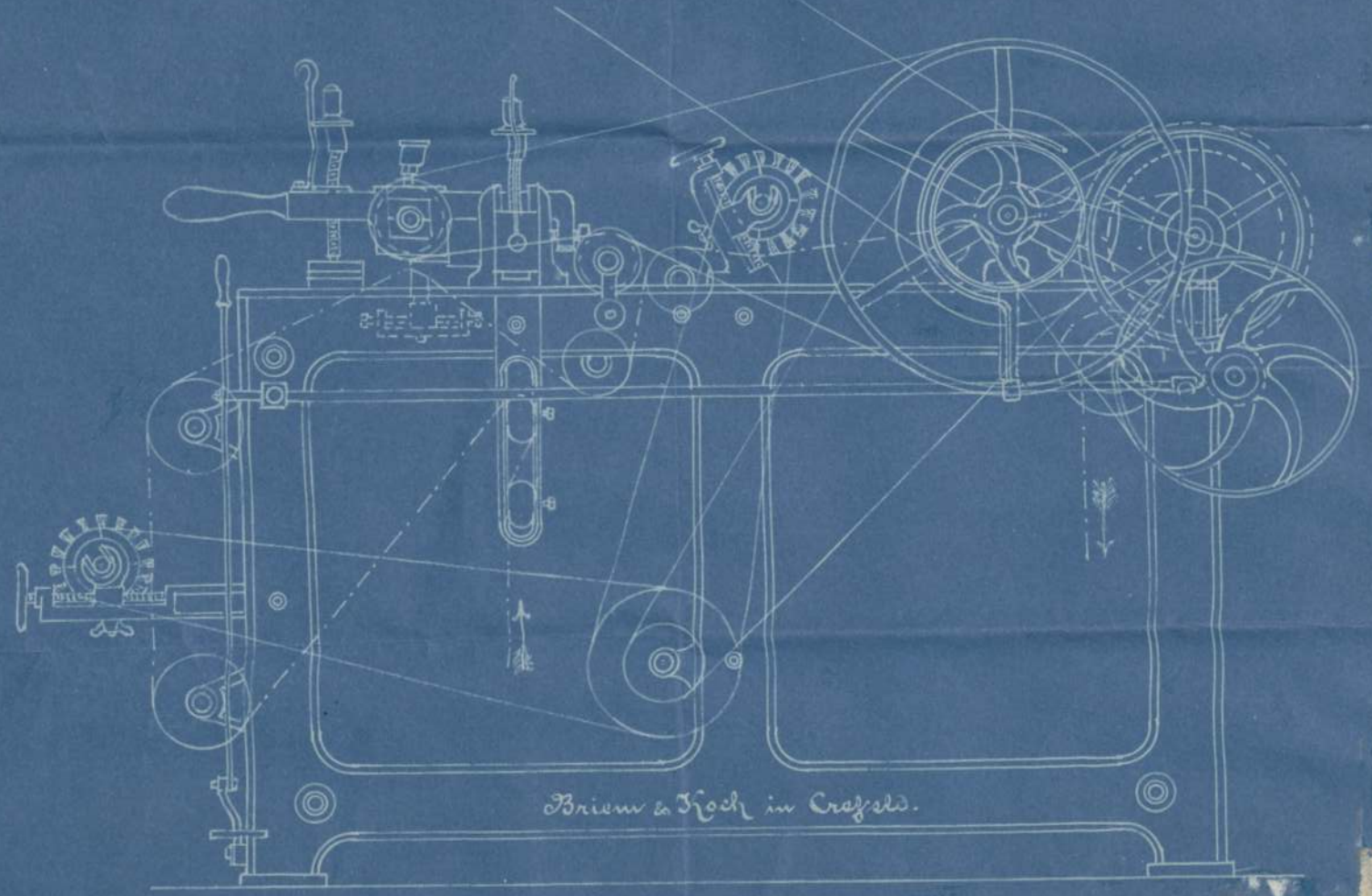


b = 3425 Tm für 160 Tm Arbeitsbreite
b = 4250 " " 240 Tm "

A. MONFORTS
MASCHINENFABRIK
M.GLADBACH.

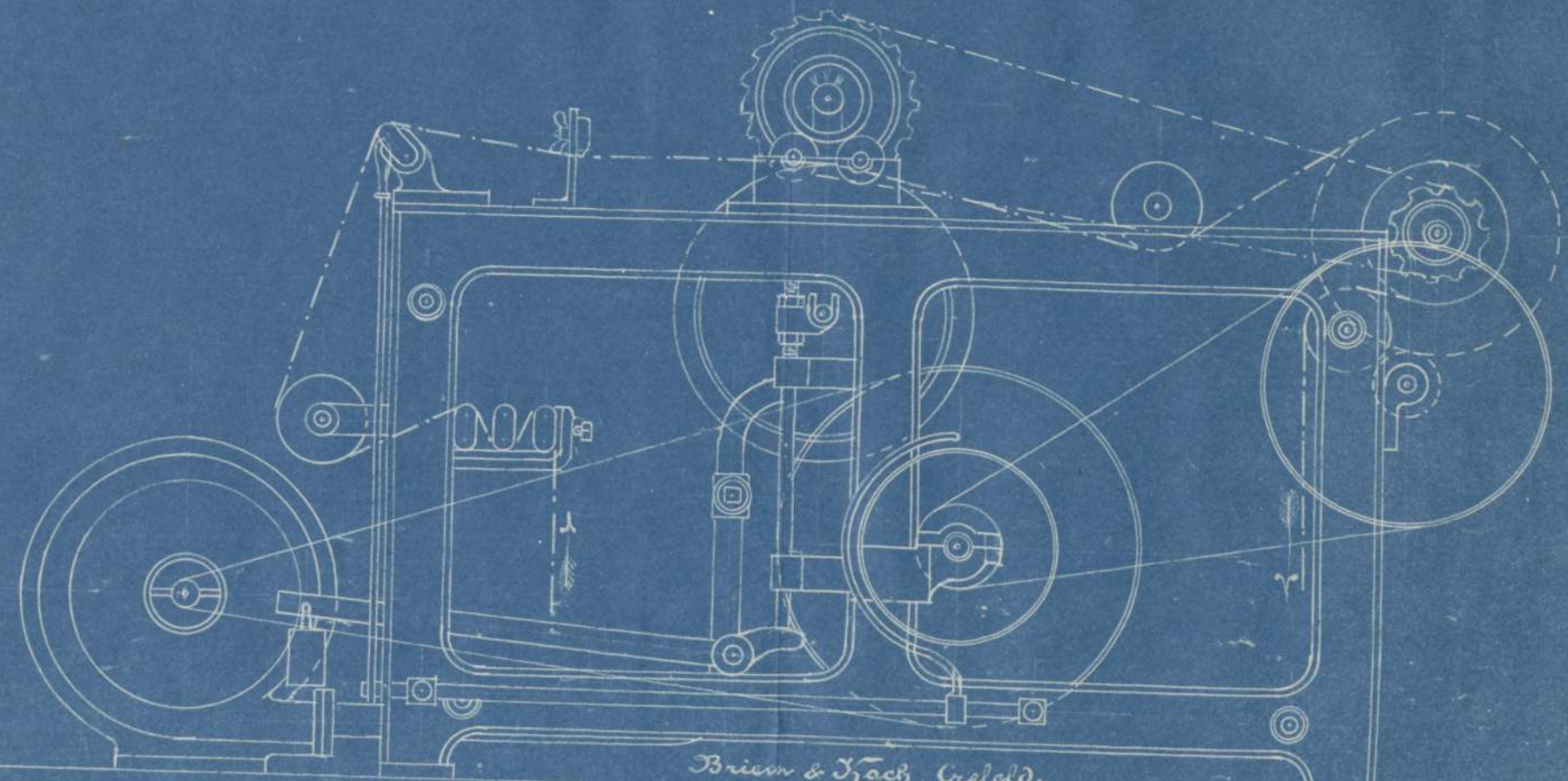
18 23/9 96

Sammet-Scheermaschine.

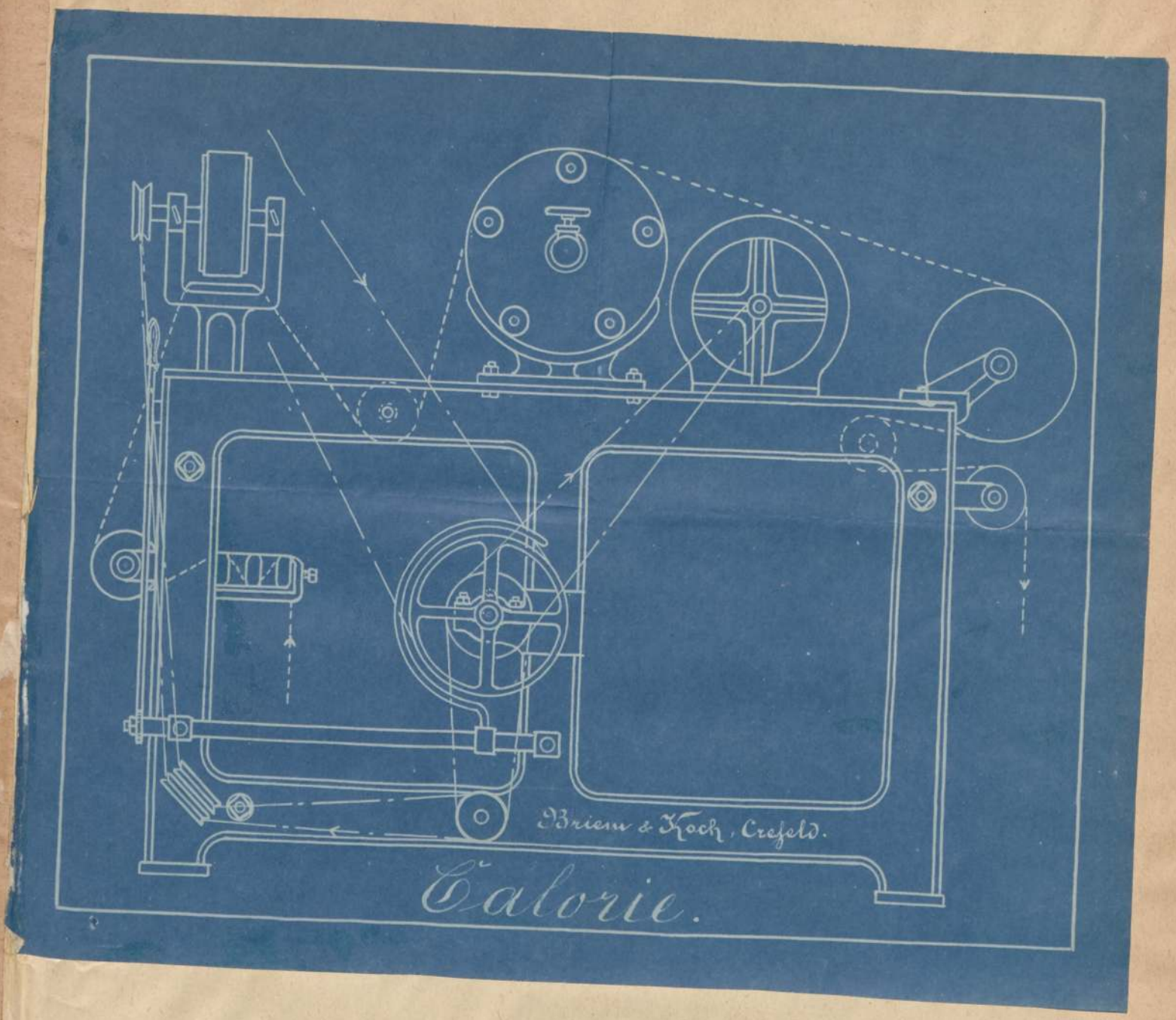


Briem & Koch in Crefeld.

Plüsch-Wolkenmaschine.

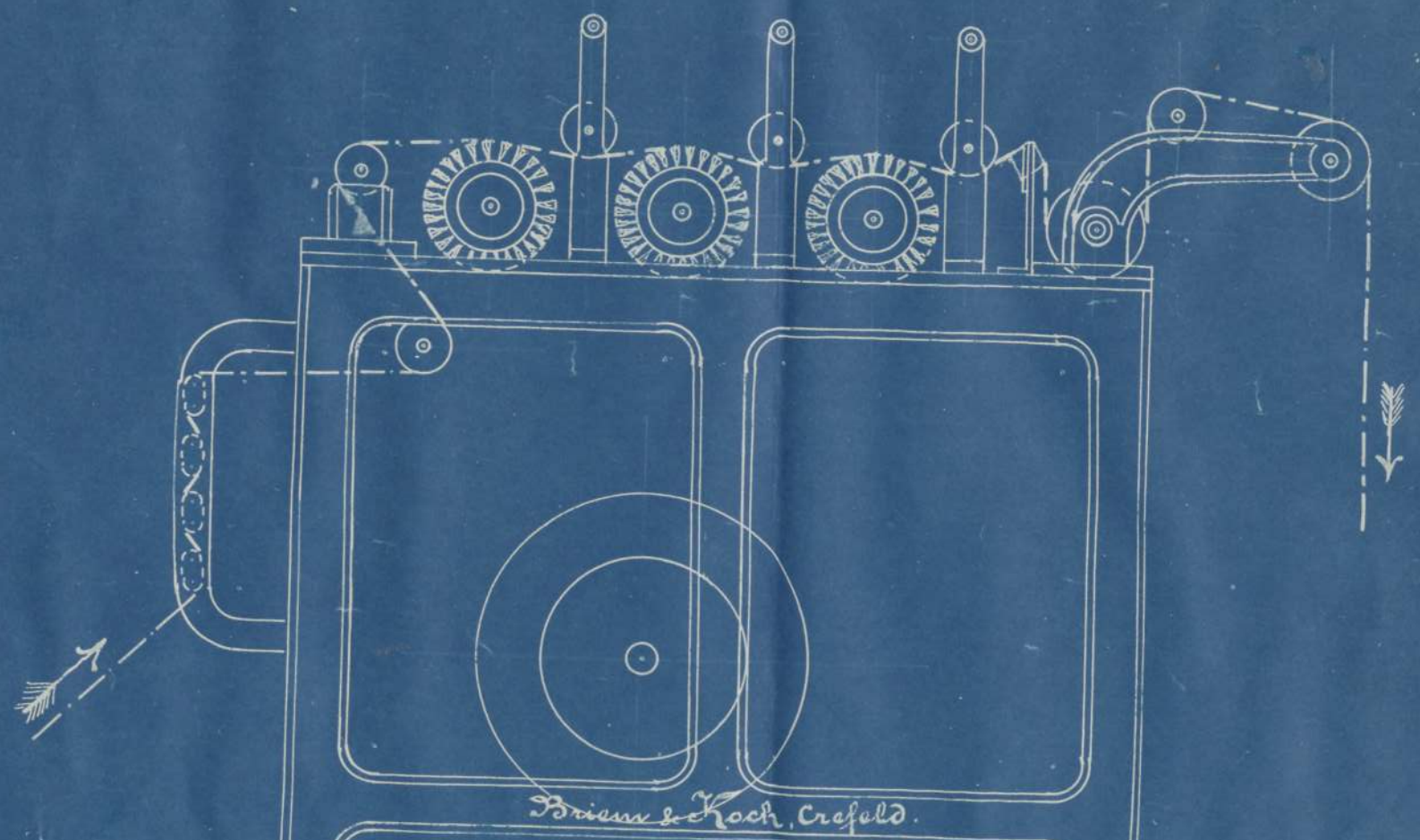


Briem & Kack, Crefeld.

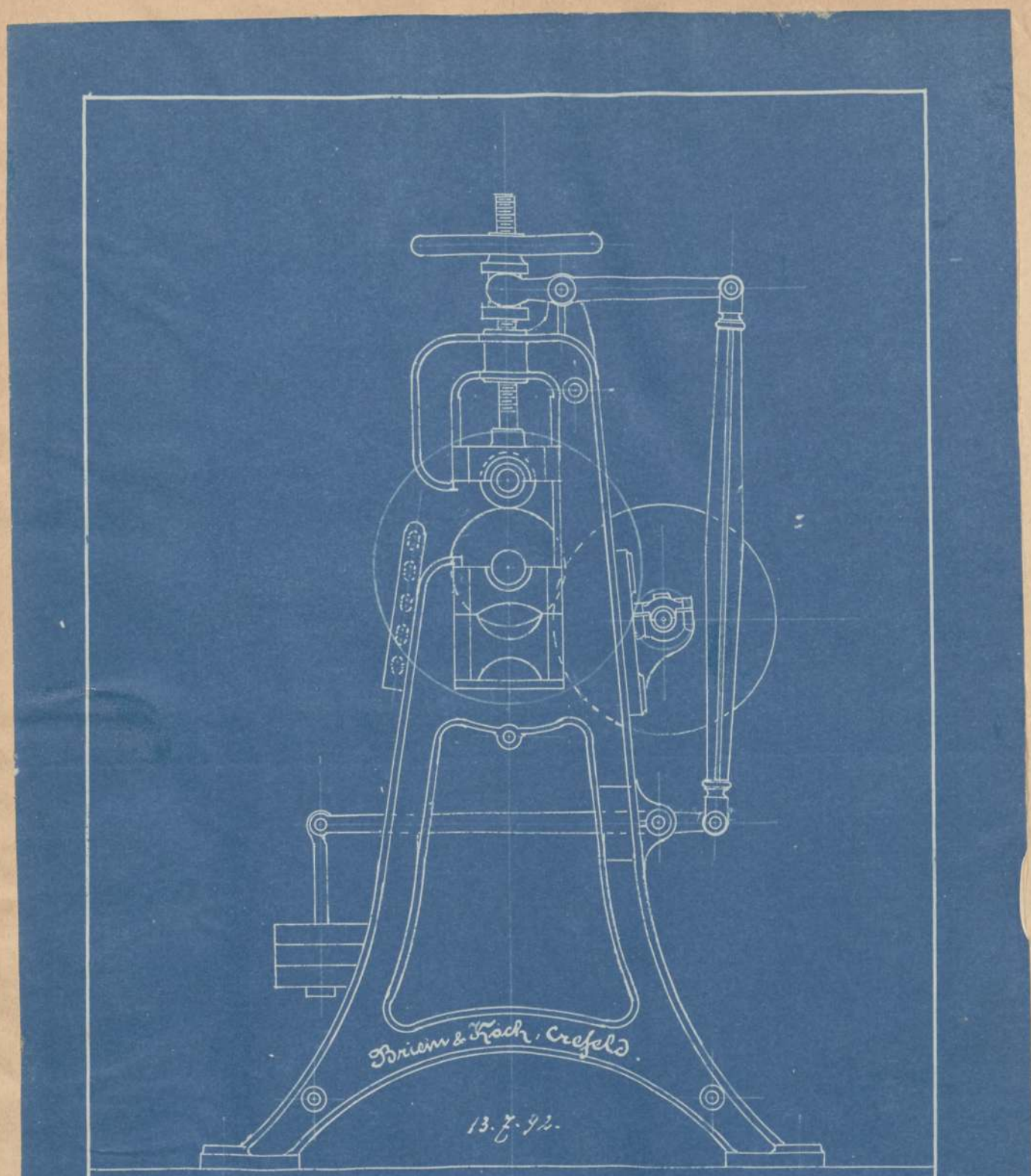


Calorie.

Bürstmaschine.



Briess & Koch, Crefeld.



Gaufrirmaschine.

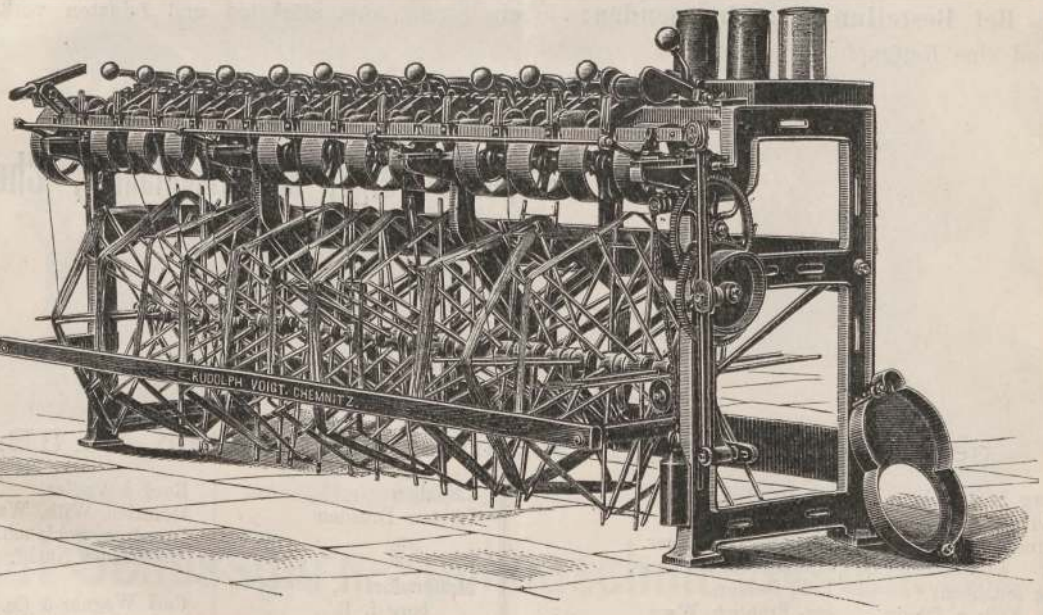
Leichtes Modell.

No. 1. — 15. September 1892.

Erster Preis
Greiz 1886.

Ehren-Diplom
Forst 1891.

Maschinenfabrik von Rudolph Voigt
CHEMNITZ.



Kettengarn-Spulmaschine System No. 3B

mit untenliegenden Haspeln

für Leinen-, Jute-, Teppichgarne und ähnliche Materialien.

Diese Maschine übertrifft alle ähnlichen Systeme an **Leistungsfähigkeit** und **praktischer Handhabung** und hat sich deshalb in kurzer Zeit in zahlreichen Webereien eingeführt. — Mit Rücksicht auf die Materialien, für welche sie in Anwendung kommt, ist ihre Construction eine **äusserst stabile** und **dauerhafte,** auch ist sie in allen Theilen auf Grund praktischer Erfahrungen mit den **neuesten Verbesserungen** versehen, so dass sie den höchsten Anforderungen nach jeder Richtung hin entspricht. —

W. S. g. u.

Besondere Vorzüge sind:

1. Die unterhalb liegenden Haspel haben nicht nur die Annehmlichkeit, dass deren **Bedienung** eine **bequeme** ist, sondern sie ermöglichen auch, dass die **Unreinigkeiten** etc., welche die Garne enthalten, **nicht mit auf die Spulen gelangen.**
2. Das **Ein-** und **Ausrücken** der Spulen geschieht auf **einfache Weise** durch leichthandliche Hebel.
3. Die **Fadenführer** sind **verstellbar** und dienen gleichzeitig als **Knotenfänger.**
4. Für feinere Leinengarne, bei denen man eine **sorgfältige Reinigung** von Knoten und dicken Stellen des Fadens verlangt, werden unter Extraberechnung besonders zweckmässige **Fadenreiniger** angebracht.

Die Maschine wird ein- oder zweiseitig gebaut und sind die Preise folgende:

Spulenhöhe	6	8	10	12	16	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150	Spindeln
120 mm	220	255	285	315	375	435	500	585	735	885	1030	1130	1220	1315	1400	1550	1750	Mark
160 mm	225	260	290	320	380	445	510	600	750	900	1050	1155	1250	1345	1435	1590	1800	Mark
200 mm	230	265	295	325	385	455	525	615	765	915	1070	1180	1280	1375	1470	1630	1850	Mark

Diese Preise verstehen sich ab Werkstatt. — Verpackung zum Selbstkostenpreise; dieselbe wird bei Franco-Retournirung zum berechneten Betrage gutgeschrieben.

Bei Bestellung ist einzusenden: Je ein Strang vom stärksten und feinsten vorkommenden Garn und eine Kettenpfeife.

Hochachtend

Rudolph Voigt, Maschinenfabrik, Chemnitz

Limbacherstrasse 36.

Verzeichniss

gelieferter Kettengarn-Spulmaschinen System No. 3B.

Altenburg b. Alsfeld
Bielefeld
Bleicherode a. Harz
Breslau
Brettnig (Sachsen)
Brühl b. Köln a. Rhein
Bucarest
Cassel
„
Cottbus
Dresden

Eger

Emsdetten
Fulda
Gera (Reuss)
Grossröhrsdorf (Sachsen)
Haaren b. Aachen
Herbolzheim (Baden)
Herford
Hermannseifen b. Arnau
Hoheneich b. Gmünd
Lilleström (Norwegen)

Konrad Fuhr.
A. W. Kisker.
Philipp Schlesinger.
J. Schwerin & Söhne.
T. F. Gebler.
Jos. Fröhlich Wwe.
Draghiceanu & Co.
Fröhlich & Wolff.
Gottschalk & Co.
Max Lehmann.
Dresdner Gardinen- und Spitzen-Manufactur, Act.-Gesellsch.
Egerer Teppichfabrik Bareuther & Co.
J. Schilgen.
Valentin Mehler.
Halpert & Co.
C. L. Werner Söhne.
Martin Gorgels.
Carl Kuenzer.
Herforder Leinenverein.
J. A. Kluge.
Joh. Backhausen & Söhne.
Lilleströms Voeveri.

Lissabon
Löbtau-Dresden
„

Maffersdorf b. Reichenberg i. B.
Mailand
Münchenbernsdorf b. Gera
Neuenkirchen b. Rheine
Neuenbürg
Nordwalde i. W.
Oederan (Sachsen)
Oelsnitz i. V.
Pfaffendorf b. Landeshut
Pressburg
Reichenberg (Böhmen)
Ringenhain (Sachsen)
Rosswein (Sachsen)
Steinhude
Vetschau
Waldenburg (Sachsen)
Weiler (Allgäu)
Wien I.

Reck & Vogler.
Heinrich Wilh. Warmuth.
Dresdner Schlauchfabrik G. F. Simon Nachf.

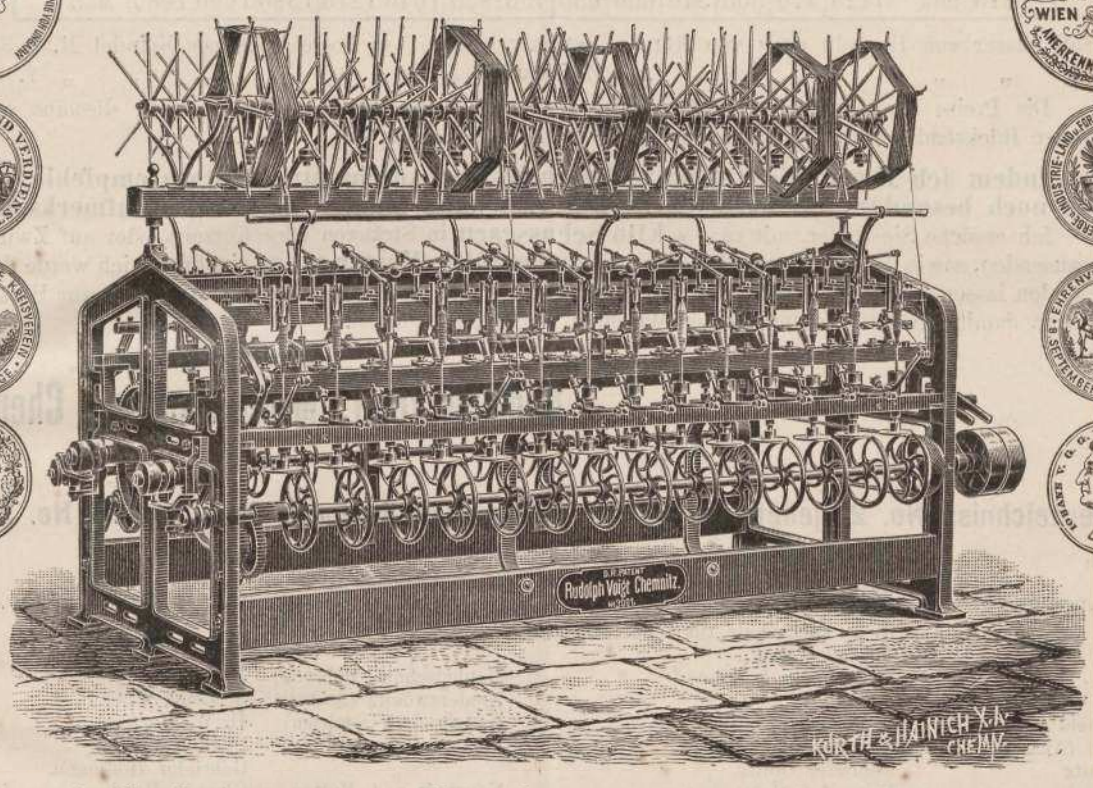
Carl Wagner & Co.
Giac. Giacomini fu Ant°.
C. R. Erdmann.
W. Frieling & Söhne.
Württemberger Juteweberei.
C. & F. Fraling.
F. F. Förster Nachflg.
Herm. Patz.
Carl Bittner.
Heinrich Klinger.
Franz Liebieg.
C. A. Holtsch.
C. A. Zschoche.
F. W. Bretthauer.
J. G. Blütchen.
Bruno Gehrenbeck.
L. Stromeyer & Co.
Brüder Bacher & Co.

Gebrüder Heyde, Chemnitz.

Erster Preis
Greiz 1886.

Ehren-Diplom
Forst 1891.

Maschinenfabrik von Rudolph Voigt
CHEMNITZ.



Patent-Schussgarn-Spulmaschine System No. 5D.

D. R. P. 19323 und 65730.

Diese Maschine ist auf Grund der **neuesten praktischen Erfahrungen** mit verschiedenen wichtigen **Specialeinrichtungen** ausgerüstet, so dass sie den höchsten Ansprüchen in jeder Beziehung entspricht. Ihre **hervorragende Leistungsfähigkeit, solide und zweckmässige Bauart** sind dadurch anerkannt, dass sie bereits in zahlreichen Etablissements Eingang gefunden hat.

Die hauptsächlichsten Vorzüge dieses Systems sind folgende:

1. Die Spulen bilden sich an leicht drehbaren **conischen Rollen.** Durch besondere **patentirte Apparate** kann das Eigengewicht der Spindel nebst Spule soweit aufgehoben werden, dass **jeder Druck** auf das Garn wegfällt. **Beim Spulen empfindlicher gefärbter Garne ist dies ein unschätzbarer Vorzug.**
2. Ein **patentirter Differentialbetrieb der Spindeln** bewirkt, dass sich der Faden mit stets gleichbleibender Geschwindigkeit auf die Spule wickelt; es folgt daraus eine gleichmässige Umdrehungsgeschwindigkeit der Haspel und werden somit nicht nur **Fadenbrüche vermieden,** sondern man erhält auch **schön gleichmässig fest gewickelte Schussspulen,** die vom Anfang bis zum Ende mit gleichbleibender Fadenspannung ablaufen.

W. S. g. u.

18535.

3. Die Spulspindeln sind am oberen Ende in Gleisführungen derartig gelagert, dass sie beim Abziehen der Spulen **nicht herausgenommen** zu werden brauchen, sondern einfach nach vorn geklappt werden. Es bedeutet dies eine **wesentliche Vereinfachung der Bedienung.**
4. Jede einzelne Spindel besitzt eine einfache, sicher wirkende **Regulirvorrichtung;** dieselbe ermöglicht es, dass auch **lose gesponnene Garne** mit Vortheil gespult werden können.
5. Jede einzelne Spindel rückt **bei Fadenbruch** selbstthätig aus.
6. Jede einzelne Spindel rückt auch selbstthätig aus, sobald die **Spule gefüllt** ist; ein Ueberspulen kann also nicht vorkommen.

Patent-Schussgarn-Spulmaschine System No. 5 D mit Einrichtung um von Haspeln zu spulen:

Spindeltheilung	6	8	10	12	16	20	24	30	40	50	60	80	100	Spindeln
115 mm	365	400	430	460	520	580	650	735	900	1045	1190	1450	1690	Mark
175 mm	405	445	480	510	575	645	720	815	990	1160	1320	1610	1880	Mark
215 mm	425	470	505	540	605	680	755	855	1040	1215	1385	1690	1980	Mark

Soll ausser von Haspeln auch von Kötzern gespult werden, so kostet dies per Spindel M. 1. 35.
„ „ „ „ „ „ „ u. Zwirnrollen „ „ „ „ „ „ „ 2. —.

Die Preise verstehen sich ab Werkstatt. — Verpackung zum Selbstkostenpreise; dieselbe wird bei frachtfreier Rücksendung zum berechneten Preise zurückgenommen. —

Indem ich Ihnen diese neueste Maschine zur Anschaffung bestens empfehle, mache ich Sie noch besonders auf nachstehendes Verzeichniss einiger Empfänger aufmerksam.

Ich ersuche Sie ferner, mir ca. $^1/_2$ **Kilo Schussgarn** in Strängen oder Kötzern, oder auf Zwirnrollen etc. herzusenden, sowie die **nöthigen Hülsen** und **eine gefüllte Musterspule** beizufügen; ich werde das Garn sofort spulen lassen und Ihnen die Spulen zur Prüfung zusenden, unter Angabe der Zeit, welche zur Herstellung nöthig war, damit Sie die Leistung meiner Maschine beurtheilen können.

Hochachtend

Rudolph Voigt, Maschinenfabrik, Chemnitz.

Verzeichniss No. 2 gelieferter Patent-Schussgarn-Spulmaschinen System No. 5 D.

Aachen	Leffmann & Meyer.
„	Katz & Langstadt.
Asch (Böhmen)	Eduard Geipel.
„	K. K. Fachschule für Weberei.
Berlin	Gebrüder Rath.
„	Liebermann & Söhne.
Böhm. Aicha	F. Schmitt.
Burscheid	C. Richartz.
Bohain (Aisne)	Charles Gadel.
Chemnitz	Gebrüder Göritz.
„	Eckardt & Sohn.
„	Irdel & Rebling.
„	Kertzscher & Liebe.
„	Leuthold & Poser.
Copenhagen	J. H. Ruben.
Crefeld	Gebr. Junkers.
Frankenberg i. S.	Schmidt & Pfitze.
Friedek (Oestr.-Schles.)	Jos. Munk & Söhne.
Fulnek (Mähren)	Friedrich Pollak.
Gautzsch b. Leipzig	Kammgarnspinnerei Gautzsch.
Georgswalde (Böhmen)	May & Holfeld.
Gieshübel (Böhmen)	Adolf Soumar.
Greiz	Oscar Otto.
Grossröhrsdorf (Sachsen)	C. G. Grossmann.
Grossschönau (Sachsen)	Kämmel's Erben & Co.
Hermannseifen b. Arnau	J. A. Kluge.
Hohenelbe (Böhmen)	K. K. Fachschule für Weberei.
„	Franz Schier & Co.
Homburg (Pfalz)	Emil Süssdorf.
Horsens (Dänemark)	Crome & Goldschmidt's Fabriker.
Königinhof (Böhmen)	Jos. Kaiser, Mayer & Jantsch.
Leutersdorf (Sachsen)	J. H. Knöpfel.
Leipzig-Plagwitz	Stöhr & Co.
Lennep	Joh. Wülfing & Co.
Markersdorf b. Gabel	Emil Meller.
Münchweilen (Schweiz)	Thomann & Co.
Nachod (Böhmen)	Herman S. Doctor.
„	K. K. Fachschule für Weberei.
„	J. & L. Lederer.
„	Lederer & Stránský.
Neubidschow (Böhmen)	J. Pour.
Niederzwönitz (Sachsen)	A. Louis Wetzel.
Neugersdorf (Sachsen)	H. W. Herzog.
„	C. G. Hoffmann.
„	Gebrüder Hoffmann.
Neustadt a. d. Mettau	Glass & Bondy.
Nürtingen	A. Melchior & Co.
Oberlangenbielau (Schles.)	E. F. Hain.
Oberneukirch (Sachsen)	C. H. Eckold sen.
Pfersee b. Augsburg	Max Triepcke.
Plauen i. Voigtland	Fritz Bergmann.
Reichenbach (Schles.)	E. F. Hain.
Reichenberg (Böhmen)	Lederer & Wolf.
Römerstadt (Mähren)	A. Flemmich's Söhne.
Rovereto (Tyrol)	A. Fellenberg & Cie.
Rumburg	Edmund Tietze.
„	Bauer & Gerber.
Srodulka (russ. Polen)	C. G. Schön.
Warnsdorf (Böhmen)	Jos. F. Kusebach & Sohn.
„	Anton Otto.
Wasa (Finnland)	Wasa Bomulls Manufact. Act. Bol.
Wermelskirchen	E. & W. Kattwinkel.
Wien	Joh. Backhausen & Söhne.
Wilkau	Heinrich Dietel.
Wischau (Mähren)	Hofmann & Mandler.
Zweibrücken	Althoff & Zorn.
Zwickau (Böhmen)	Josef Niessner.
„	Gustav Niessner.
Zwittau (Mähren)	Adalbert Müller.
„	Em. Portele.

P. P.

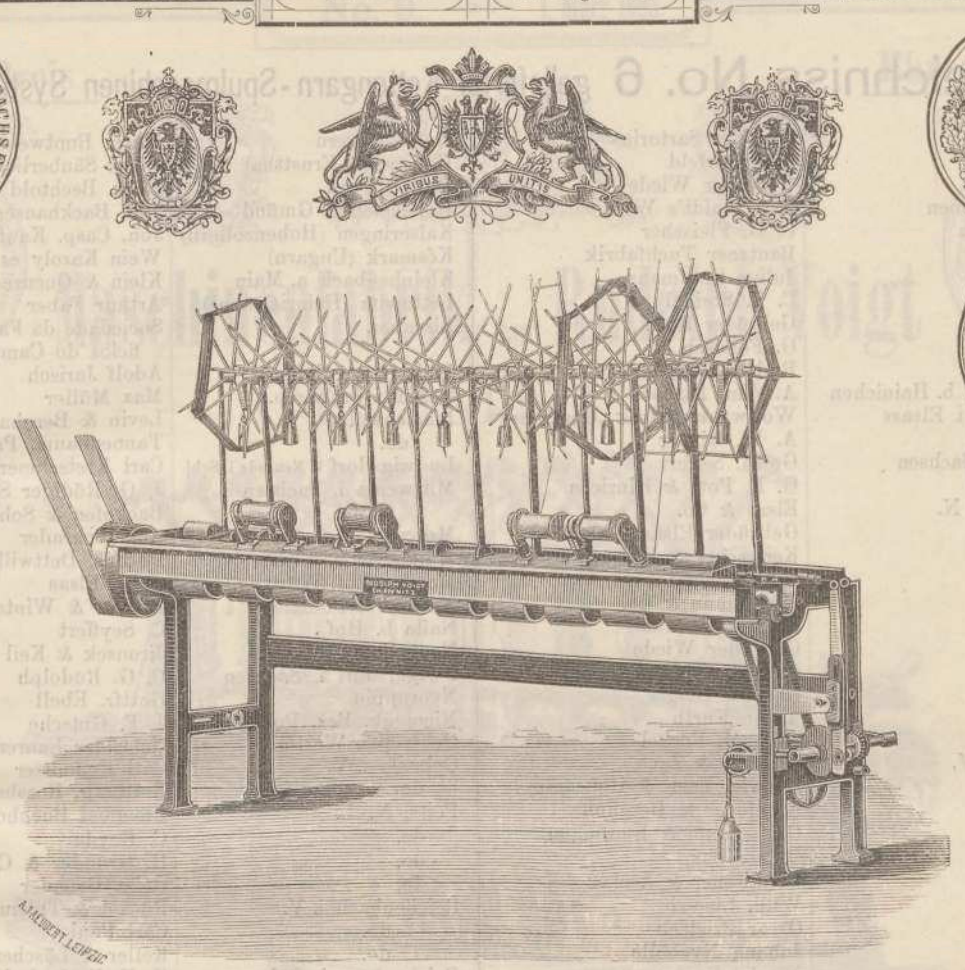
Die vorstehend beschriebene

Patent-Schussgarn-Spulmaschine System No. 5 D

erfreut sich fortgesetzt der **grössten Nachfrage** und wurde ferner von nachstehenden Firmen bestellt:

Aachen	C. Delius
Barmen	Hölken & Co.
Bludenz	Getzner, Mutter & Co.
Böhm. **Trübau**	Hermann Pollack's Söhne.
Borås	Richard Müller
Breslau	Schoeller'sche Kammgarnspinnerei
Bronnweiler	Bernheim & Co.
Chemnitz	Cammann & Co.
do.	Dörschel & Schlesinger
Czenstochau	Peltzer & Fils
Elberfeld	Reimann & Meyer
Gabel	Ignaz Gürtler's Söhne
Göteborg	H. J. Heymann & Co.
Greiz	Dietsch & Oehler
do.	J. G. Reinhold & Co.
do.	Hermann Dietel
do.	Gebrüder Albert
Haindorf i. Böhm.	Fritsch & Co.
Hersfeld	Georg Braun
Hirschfelde i. Sa.	C. A. Frenzel & Sohn
Kornitz i. Mähren	Josef Sponer & Sohn
Langenberg	Conze & Colsman
Lössnitz i. Sa.	C. H. Müller
Luckenwalde	Gebrüder Rath
Meerane i. Sa.	Otto Schwedler
do.	Louis Quaas & Co.
Mühlhausen i. Thür.	Platt & Backmann
Mülhausen i. Elsass	Meinrad Thoma Söhne, Act.-Ges.
Neupaka i. Böhmen	Gottlieb Schnabel
Neupest i. Ungarn	Ung. Baumwoll-Industrie, Act.-Ges.
Neurode i. Schles.	Hermann Pollack's Söhne
Nördlingen	Löwengart & Rosenau
Sagrado b. Görz	Floretspinnerei Sagrado
Schluckenau	Josef Bitterlich
Solnitz i. Böhmen	S. & M. Mahler
Sorau N.-L.	J. G. Frenzel
Sternberg i. Mähr.	Alexander Meisel
Todtnau i. Baden	Meinrad Thoma Söhne, Act.-Ges.
Warnsdorf i. Böhm.	Josef Niclatsch
do.	Brüder Richter
do.	Anton Goldberg
do.	Ed. Pietschmann
do.	Rampfel & Endler
Weende b. Götting.	Ad. Eberwein
Wermelskirchen	F. W. Wüster & Co.
Wien	Carl Nechuta
do.	Friedrich Pollak
Ziegenhals i. Schl.	A. Richter





Kettengarn-Spulmaschine System No. 3A

für Baumwoll-, Kamm- und Streichgarne, Seide etc.

Diese **Kettengarn-Spulmaschine** ist eingerichtet für horizontal liegende Spulen, welche am äusseren Umfange, auf welchen das Garn gewickelt wird, mit eisernen Trommeln in Berührung kommen, die vermöge der stattfindenden Friction die Spulen in Umdrehung versetzen. Da hierbei **die Umfangsgeschwindigkeit der Spulen eine stets gleich grosse** ist, so hat der auflaufende Faden und mithin auch der Haspel (Winde), von dem der Faden abläuft, **eine stets gleichmässige Geschwindigkeit.** Ein **Ueberlaufen** des Haspels kann also nicht vorkommen und es werden **nicht nur Fadenbrüche vermieden**, sondern man erhält auch eine **ganz gleichmässig fest gewickelte Spule.** — Es ergiebt sich hieraus ferner, dass man die Spulen schneller laufen lassen kann als bei allen anderen Systemen und erzielt man deshalb die **grösstmöglichste Leistung.**

Ich liefere diese Maschine mit Einrichtung, um von Haspeln zu spulen, zu folgenden Preisen:

Spulenhöhe	6	8	10	12	16	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150	Spindeln
120 mm	210	240	270	300	355	415	475	560	700	845	980	1075	1160	1235	1300	1430	1600	Mark
160 mm	215	245	275	305	360	425	485	570	710	855	1000	1095	1185	1260	1325	1460	1630	Mark
200 mm	220	250	280	310	365	435	500	580	720	870	1020	1120	1210	1285	1350	1490	1660	Mark

Soll ausser von Haspeln auch von Kötzern gespult werden, so kostet dies per Spindel M. 1. 35.

Die Preise verstehen sich ab Werkstatt. — Verpackung zum Selbstkostenpreise; dieselbe wird bei frachtfreier Rücksendung zum berechneten Preise zurückgenommen.

Bei Bestellung einer Kettengarn-Spulmaschine ist einzusenden:
1 Strang oder 1 Kötzer oder 1 Vorgarnspule, von welchen abgespult werden soll, sowie 1 leere Kettenpfeife.

Indem ich Ihnen diese Maschine zur Anschaffung bestens empfehle, erlaube ich mir, Sie auf umstehendes Verzeichniss einiger Empfänger besonders aufmerksam zu machen.

Rudolph Voigt, Maschinenfabrik, **Chemnitz,**
Limbacherstrasse 36.

W. S. g. u.



Verzeichniss No. 6 gelieferter Kettengarn-Spulmaschinen System No. 3 A.

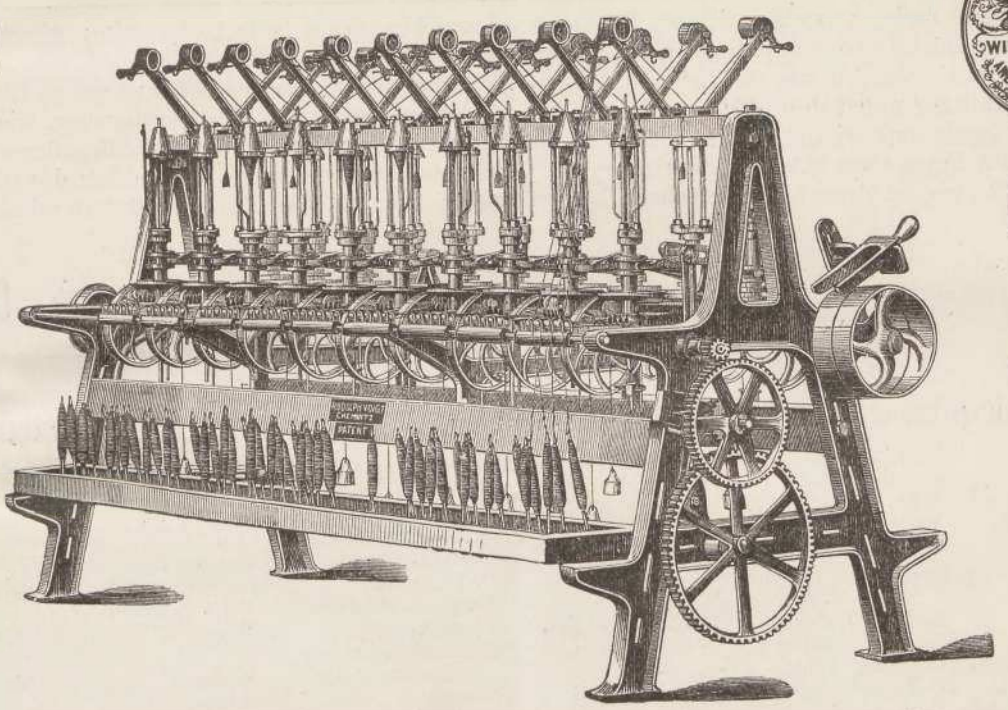
Aachen	Theodor Sartorius
Altchemnitz	Carl Dürfeld
do.	Gebrüder Wiede
Asch i. Böhmen	F. Schmidt's Wwe.
Aschersleben	C. G. Fleischer
Bautzen	Bautzner Tuchfabrik
Berlin	Julius Kaufmann
do.	C. F. Steidel
do.	Gebrüder Rath
do.	G. Feibisch
do.	Rud. Baader
Berthelsdorf b. Hainichen	A. Wm. Kirbach
Bischweiler i. Elsass	Wollwaarenfabrik „Chatreuse“
Bielefeld	A. W. Kisker
Brettnig i. Sachsen	Gotth. Seifert
Burscheid	G. L. Pott & Hinrichs
Cannstatt a. N.	Elsas & Co.
do.	Gebrüder Elsas.
Chemnitz	Kertzscher & Liebe
do.	Georg Schmidt
do.	Grossmann & Co.
do.	Schmidt & Hahn
do.	Gebrüder Wiede
do.	Carl Dürfeld
do.	Richard Heigis
do.	Anton Kurth
do.	J. P. M. Forkel
Coburg	Ellering & Zach
Coesfeld i. W.	Herwig, Zach & Honcamp
do.	Schnieder & Berghoff
do.	Grünebaum & Kaufmann
Cottbus	C. S. Elias
do.	Neukircher & Ascher
do.	Wilh. Liersch
do.	Oscar Prietsch
do.	Johann Nyebölle
do.	Nicolai Fogtmann
Copenhagen	J. H. Ruben
do.	J. W. Eck
Culmbach	Alb. Howeg
do.	Dresdn. Gardinen- u. Spitzenfbr.
Dresden	Schmerler & Kretzschmar
Eger	Anton Wondrak Sohn
Eichicht b. Reichenb., Böhm.	Elbinger Act.-Ges. f. Leinen-Ind.
Elbing	Alwin Teichmüller
Ellrich a. Harz	Oscar Otto
Elsterberg i. V.	Gebrüder Laurenz
Epe i. Westfalen	Webeschule
Falkenburg i. Pom.	Weberei-Lehrwerkstätte
Finsterwalde	Städt. Webeschule
Forst i. L.	Schmidt & Pfitze
Frankenberg i. Sachsen	K. K. Fachschule für Weberei
Freudenthal Oest. Schles.	
Friedrichswald b. Wildenschwert i. Böhmen	J. S. Perlhefter
Fulda	Herm. Josef Wahler
do.	Nicolaus Weber
Gabel b. Reichenberg, Böhm.	Jgnaz Gürtler's Söhne
Gera, Reuss	Lummer, Bach & Ramminger
do.	Rud. G. Lehmann
do.	H. Bruhm's Söhne
Gescher, Bez. Münster	Eckrodt & Wilmink
Glauchau	Schneider & Co.
Görlitz i. Schlesien	Langen & Müller
Greiz i. V.	Franz Müller & Kramer
do.	Oscar Otto
Grottau i. Böhmen	George Elster
Guben	C. Lehmann's Wwe. & Sohn
Hainichen i. Sachsen	C. A. Günther & Sohn
do.	F. A. Breyer
do.	A. Wm. Kirbach
Hannover	M. Neuberg & Co.
Hermannseifen b. Arnau	J. A. Kluge
Hirschfelde i. Sachsen	H. C. Müller
Hof i. Bayern	Mech. Buntweberei
Hohenstein-Ernstthal i. S.	Gebr. Säuberlich
Hall i. Tirol	Gebr. Bechtold
Hoheneich b. Gmünd	Joh. Backhausen Söhne
Kaiseringen (Hohenzollern)	Joh. Casp. Kauffmann Sohn
Késmark (Ungarn)	Wein Karoly es Tarsai
Kleinheubach a. Main	Klein & Quenzer
Lettowitz (Heinrichsthal)	Arthur Faber
Lissabon	Sociedade da Fabrica de Lanificios do Campo Grande
Lodz (Russ. Polen)	Adolf Jarisch
Lössnitz i. Erzgeb.	Max Müller
Luckenwalde	Levin & Bernhard
do.	Tannenbaum, Pariser & Co.
Ludwigsdorf b. Neurode i. Schl.	Carl Kretschmer & Co.
Mittweida i. Sachsen	J. G. Rüdiger Söhne
do.	Backofen & Sohn
Moscau	Aug. Schrader
Mülhausen i. Elsass	Dollfus, Dettwiller & Co.
Murrhardt i. Württbg.	Gebr. Elsas
Nachod i. Böhmen	Kočnar & Wintera
Naila b. Hof.	C. Seyffert
Neugedein	Jirousek & Keil
Neugersdorf i. Sachsen	C. G. Rudolph
Neuruppin	Gottfr. Ebell
Niemegk, Bez. Potsdam	J. F. Gutsche
Ochtrup i. Westfalen	Gebrüder Laurenz
Oelsnitz i. V.	Carl Kemnitzer
do.	Rettberg, Rossbach & Co.
Peitz, N.-L.	Emanuel Buchholz jr.
do.	C. Boyde
do.	H. Gründer & Co.
do.	Gebr. Gründer
Reichenbach i. V.	Röckel & Thieme
do.	Carl Paul
do.	Keller & Löscher
Reichenberg i. Böhmen	K. K. Fachschule für Weberei
do.	S. S. Neumann
Riga	Fr. Posse
Rosswein i. Sachsen	Franz Bauch jr.
do.	C. G. Frohberg
do.	C. A. Zschoche
Roth b. Nürnberg	Riffelmacher & Engelhardt
do.	Joh. Georg Graff
Rummelsburg i. Pom.	Königl. Webeschule
Schwabach, Mittelfr.	Ferd. Heim
Schedewitz b. Zwickau	Jung & Simons
Sommerfeld, Lausitz	Lange & Henschke
Sorau, N.-L.	Erdmann Hoffmann
do.	J. G. Frenzel
do.	Ernst Sommer
do.	Wilh. Moser
St. Petersburg	Th. Cote
do.	Ch. Chelimsky
Stadtlohn	Wwe. J. G. van Bömmel
Vreden, Bez. Münster	Herm. Terhalle Söhne
Waldenburg i. S.	Bruno Gehrenbeck
Wanzleben	W. Habekus
Warendorf i. W.	Ludorff & Neuhaus
Weidenthal, Rhpfalz.	Weidenthaler Tuchfabrik
Weilheim a. Teck.	M. Becker
Weissenburg a. Sand	Gebr. Aurnhammer
Wehr i. Baden	F. A. Baumgartner & Co.
Wien	Jirousek & Keil
Wolkenburg i. Sachsen	Leipziger Baumwollspinnerei
Wustrow i. Hannover	Friedrich & E. Wentz
Ziegenhals i. Schlesien	Glogner & Gloger
Zittau i. Sachsen	Mechanische Weberei
do.	George Elster
do.	E. F. Könitzer
Zweibrücken	Althoff & Zorn
Zwickau i. Sachsen	C. Th. Diebel
Zwittau i. Mähren	S. Schapira.

Hugo Wilisch. Chemnitz.

Erster Preis
Greiz 1886.

Ehren-Diplom
Forst 1891.

Maschinenfabrik von Rudolph Voigt
CHEMNITZ.



Patent-Schussgarn-Dublirspulmaschine System No. 9.

Mit dieser Maschine ist man im Stande, **2 bis 6 einzelne Fäden auf eine Schussspule in der Weise zu wickeln,** dass

1. diese Fäden beim Aufwickeln auf die Schussspule einen gewissen Draht (Zwirnung) unter einander bekommen, so dass sie beim Auflaufen auf den stets konischen Theil der Spule **sich unter einander weder verlängern, noch verkürzen können** und sich daher beim Abschiessen **alle in genau gleicher Länge** in das Fach der Kette legen müssen,
2. dass beim Verweben der Schussspule der vorher unter den Fäden gebildete Draht sich **von selbst vollständig wieder aufdreht,** so dass die einzelnen Fäden im Fach der Kette **genau parallel neben einander** zu liegen kommen, als ob sie **einzeln hinter einander eingeschossen worden wären.**

Der **ausserordentliche Nutzen dieser Maschine** besteht darin, dass bei Verwendung von Schussspulen mit 2, 3 resp. 4fachen Schussfäden $^1/_2$, $^2/_3$ resp. $^3/_4$ der Anzahl Schuss in der Weberei erspart werden.

Als Vorgarn werden die von der Spinnmaschine kommenden Kötzer oder Scheibenspulen (Kettenspulen) benutzt, auf welchen sich die einzelnen Fäden separat befinden.

Jede Spindel der Maschine arbeitet **selbstthätig** und unabhängig von der andern. Jede Spindel hat einen **selbstthätigen Ausrücker,** der den **sofortigen Stillstand beim Bruch eines einzelnen Fadens** bewirkt. Jede Spindel bleibt auch **selbstthätig** stehen, **sobald die Spule gefüllt ist,** also enthält eine Spule soviel Garn als die andere und kann ein Ueberlaufen nicht vorkommen.

Das Aufwickeln kann auf Holz-, Blech- oder Papierspulen geschehen. Weder **mittelst des Handspulrades** noch mittelst **gewöhnlicher Schussspulmaschinen** können solche Spulen mit genau gleicher

W. S. g. u.

Länge der dublirten Fäden erzielt werden, wegen der konischen Aufwickelung, auch liegen nach dem Abschiessen in's Fach der Kette diese Fäden **nicht genau parallel** neben einander, sondern bekommen durch das Ablaufen von der Spule soviel Drehungen unter einander, als sie um die Spule herum gewickelt sind.

Ich liefere diese Maschine zu folgenden Preisen:

215 mm Spindeltheilung	6	8	10	12	16	20	24	30	40	Spindeln
1 bis 2-fädig	380	430	480	530	630	730	830	980	1230	Mark
1 „ 3-fädig	383	434	485	536	638	740	842	995	1245	Mark
1 „ 4-fädig	386	438	490	542	646	750	854	1010	1270	Mark
1 „ 5-fädig	389	442	495	548	654	760	866	1025	1290	Mark
1 „ 6-fädig	392	446	500	554	662	770	878	1040	1315	Mark

Die Preise verstehen sich ab Werkstatt. Verpackung zum Selbstkostenpreise; dieselbe wird bei frachtfreier Rücksendung zum berechneten Preise zurückgenommen.

Damit Sie sich von der Leistungsfähigkeit der Maschine überzeugen können, wollen Sie mir einige **Vorgarnkötzer nebst den nöthigen leeren Schussspulen** zusenden mit der Bestimmung, wie viele Fäden auf eine Spule aufgewickelt werden sollen, alsdann werde ich auf meiner Musterdublirspulmaschine einige Spulen aus Ihrem Garn anfertigen und Ihnen zusenden unter Angabe der Zeit, in welcher das Garn verspult wurde; Sie werden dann leicht berechnen können, wieviel Spindeln Sie für Ihren Bedarf gebrauchen.

Hochachtend

Rudolph Voigt, Maschinenfabrik, Chemnitz,

Limbacherstrasse 36.

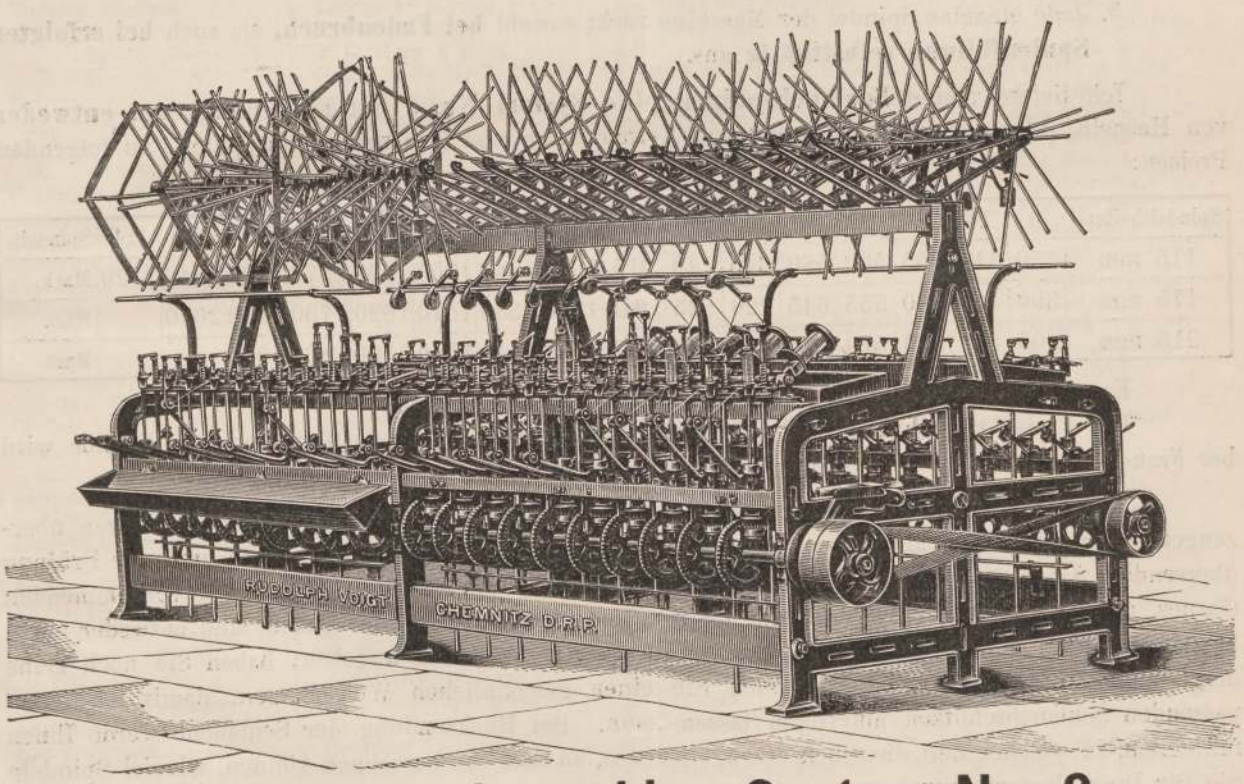
Verzeichniss gelieferter Patent-Schussgarn-Dublirspulmaschinen System No. 9.

Aachen	Gebr. Lörsch.
do.	C. Delius.
do.	Wilh. Köhler & Co.
do.	M. Meyer & Co.
do.	Dechamps & Drouven.
do.	Siegfried & E. Waldhausen.
do.	G. H. & J. Croon.
do.	Nickel & Müller.
Altchemnitz b. Ch.	Gebrüder Wiede.
do. do.	Carl Dürfeld.
Annonay (Ardèche)	Louis Binet & Cie.
Bernau b. Berlin	Carl Karthaus & Co.
Bialystock	Richard Häntzschel.
Bielitz (öst. Schles.)	Rudolph Mänhardt.
do. do.	Karl A. Hoinkes.
do. do.	C. B. Schneider.
Böhm. Kamnitz	L. Schrader & Co.
Böhrigen	Melchior Frohberg.
Bolkenhain i. Schles.	Mech. Web. Bolkenhain.
Bramesti (Rumänien)	Stan Rizescu.
Bucarest	Drahiceanu & Co.
Chemnitz	Carl Dürfeld.
do.	R. Hösel & Co.
do.	Wilhelm Vogel.
do.	Heinrich Sühnel.
do.	Georg Schmidt.
do.	Sächs. Maschinenfabr.
do.	C. Herm. Findeisen.
do.	Schmidt & Hahn.
Coggiola (Italien)	Lanificio Italiano.
Cottbus	C. S. Elias.
do.	Gustav Krüger.
do.	Wilh. Liersch.
do.	Duch & Hamann.
do.	C. S. Kahle.
Cunnersdorf b. Kchb.	M. A. Popp.
Dombrowa b. Lodz	Leonhardt, Wölker & Girbardt.
Eilenburg	C. F. Bönicke.
Einbeck	A. Kayser.
Einbeck	Filz- u. Rundtuchfabrik.
Elberfeld	Julius Schmits & Co.
do.	Stumpf, Gross & Co.
do.	A. Scheffner & Sohn.
Euskirchen	Gebr. Kleinertz.
do.	C. Lückerath.
do.	Hochs-Schiffmann.
Feldkirchen (Kärnth.)	Blaas & Co.
Fourmies (Dep. Nord)	Jacquot, Rennesson, Ravaux & Co.
Frankenberg i. S.	Schmidt & Pfitze.
Fulneck	Friedrich Pollak.
Genua	Lanificio Italiano.
Gera	H. Bruhm's Söhne.
do.	Carl Friedr. Mengel.
do.	Lummer, Bach & Ramminger.
Graslitz	Leopold Thomas.
Grossschönau i. S.	C. G. Häbler & Söhne.
do.	Kämmel's Erben & Co.
Guben	F. W. Schmidt.
Hersfeld	A. Rechberg.
Hoheneich b. Gmünd	J. Backhausen & Söhne.
Hohenlimburg	H. D. Nettmann & Sohn.
Hückeswagen	Carl Bockhacker's Nachf.
Innsbruck	Franz Baur's Söhne.
Kamenz	Adolf Lange & Garten.
Leitomischl	Sichrawa & Co.
Lengenfeld i. V.	Bernh. Müller Söhne.
Luckenwalde	Gebr. Gottfried.
do.	Ferd. Kreuter.
do.	C. W. Fähndrich.
do.	Rich. Salomon.
do.	Ferd. Kallenbach.
do.	Alb. Schumacher.
do.	C. Emisch jun.
do.	Rosin & Emisch.
do.	W. Rosin.
do.	Schlüter & Günnow.
do.	Julius Emisch.
Luckenwalde	Carl Steinberg.
do.	Carl Emisch Söhne.
do.	Tannenbaum, Pariser & Co.
Lunzenau	Wilhelm Vogel.
Luxemburg	Godchaux frères & Co.
Mähr. Schönberg	Felix Reiterer's Söhne.
Malmö	Malmö Ylle Fabriks Actie Bolag.
Mezingen	Gaenslen & Völter.
Milano	C. Figini & Co.
Neudorf (Böhmen)	Josef Maschek.
Neumünster	Heinrich Köster & Co.
Neustadt a. d. Orla	C. F. Könitzer.
do.	G. Franz Fritzsche.
do.	C. A. Küntzel.
do.	F. Müller-Albert.
Neustadt b. Friedland	Jg. Klinger.
Odense	Leop. Bierfreund.
Parschnitz b. Traut.	Gebrüder Walzel.
Pièrrefond	Manufacture de Pièrrefond.
Pollone b. Biella	Fratelli Piacenza.
Rosswein	C. G. Frohberg.
do.	Eduard Frohberg.
Skodsborg	J. P. Johnson.
Telfs (Tyrol)	Blaas & Co.
Thann (Elsass)	Ch. Weber & Co.
Tilburg i. Holland	A. Schyns fils.
do.	H. Mommers & fils.
do.	Janssen van Buren.
Verviers	Peltzer & fils.
Waldmünster	Wessely & Späth.
Wien	Felix Reiterer's Söhne.
do.	Joh. Backhausen & Söhne.
do.	L. Schrader & Co.
Wignehies (D. Nord)	J. Boussus.
Wittenberg	F. A. Tamm sen.
Wüstewaltersdorf i. S.	Websky, Hartmann & Wiesen.

Erster Preis
Greiz 1886.

Ehren-Diplom
Forst 1891.

Maschinenfabrik von Rudolph Voigt
CHEMNITZ.



Schlauchspulmaschine System No. 6

(Copsmaschine)

für Leinen-, Jute-, Baumwoll-Abfall-, Unterschuss-, Teppich- und ähnliche Garne.

Diese Maschine erfreut sich infolge ihrer einfachen, soliden Construction und bedeutenden Leistungsfähigkeit einer steigenden Beliebtheit und ist gegenwärtig bereits in zahlreichen angesehenen Etablissements mit bestem Erfolge eingeführt.

Das Garn wird ohne Benutzung von Holz-, Papier- oder Blechpfeifen **direkt auf die Spulspindel** gewickelt und entsteht hierbei eine Spule (Schlauch oder Cops genannt), welche beim Abschiessen den Faden **aus dem Innern herauslaufen lässt.** Der Schlauch wird hierbei fest in den

W. S. g. u.

18634.

Schützen hineingedrückt und ist letzterer mit einem leicht zu öffnenden und schliessenden Blechdeckel versehen, um das Herausfliegen des Schlauches zu verhindern und denselben gleichzeitig gegen die Schützenwände fest anzudrücken. Die Schützenspindel kommt demzufolge in Wegfall.

Die Anwendung der Schläuche (Cops) bietet folgende Vortheile:

1. Weil der Schlauch den gesammten Raum des Schützens ausfüllt, so wird die grösstmögliche Garnmenge auf einmal im Schützen untergebracht und mithin der Aufenthalt durch das häufige Einlegen neuer Spulen vermieden; **es findet meist die doppelte Garnmenge als bei gewöhnlichen Spulen im Schützen Platz.**
2. Die **Gewichts-Controlle** zwischen Spulerei und Weberei **wird ausserordentlich erleichtert,** weil die Pfeifen wegfallen und somit das Zurückwiegen und Zählen derselben unterbleibt.
3. Die Schläuche werden so fest gewickelt, dass sie **während des Transportes nicht leiden.**
4. Sollen die Schläuche nass verwebt werden, so lassen sie sich **leichter, schneller und gleichmässiger annässen,** weil das Wasser nicht nur von Aussen, sondern auch von Innen eindringen kann.
5. Jede einzelne Spindel der Maschine rückt sowohl **bei Fadenbruch,** als auch **bei erfolgter Spulenfüllung selbstthätig** aus.

Ich liefere meine **Schlauchspulmaschine System No. 6** mit Einrichtung, um **entweder** von Haspeln, **oder** von Kötzern, **oder** von Kettenpfeifen und Zwirnrollen zu spulen, zu folgenden Preisen:

Spindeltheilung	6	10	12	15	20	24	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150	Spindeln
115 mm	350	415	455	500	580	645	740	915	1080	1240	1355	1460	1570	1660	1840	2120	Mark
175 mm	390	460	500	555	645	720	825	1015	1200	1380	1510	1620	1730	1840	2040		Mark
215 mm	400	470	520	570	665	745	855	1055	1250	1440	1580	1700	1830	1940			Mark

Extra-Einrichtungen werden billigst berechnet.

Die Preise verstehen sich ab Werkstatt; Verpackung zum Selbstkostenpreise; dieselbe wird bei Franco-Rücksendung zum vollen Werthe gutgeschrieben.

Von der Leistungsfähigkeit dieser vorzüglichen Maschine werden Sie sich am besten überzeugen, wenn ich Ihnen aus Ihrem eigenen Garn eine Anzahl Schläuche herstelle und zur Prüfung übersende. Sie wollen mir gefälligst hierzu ca. 1 Kilo des stärksten und feinsten vorkommenden Garnes, und zwar in Strängen, Kötzern, Zwirnrollen oder Kettenpfeifen senden, und entweder einen Schlauchschützen beifügen oder die genauen Maasse der Schläuche angeben; haben Sie noch keine dergl. Schützen in Gebrauch, so senden Sie einen gewöhnlichen Webschützen, damit ich einen passenden Schlauchschützen anfertigen lassen kann. Bei Rücksendung der Schläuche werde Ihnen mittheilen, in welcher Zeit dieselben erzeugt wurden, so dass Sie berechnen können, wieviel Spindeln Sie für Ihren Bedarf brauchen.

Ich ersuche Sie noch, von nachstehendem Verzeichniss einiger Empfänger meiner Schlauchspulmaschine Syst. No. 6 Kenntniss zu nehmen und stehe mit jeder gewünschten weiteren Auskunft gern zu Diensten.

Hochachtend

Rudolph Voigt, Maschinenfabrik, Chemnitz

Limbacherstrasse 36.

Verzeichniss No. 10 gelieferter Schlauchspulmaschinen System No. 6.

I. Leinen- und Jutewebereien.

Aalten (Holland)	B. D. G. Müller	Hamburg	E. Hagen & Co.
Alfeld (Hannover)	Gebrüder Dralle	Hannover	M. Neuberg & Co.
Alicante (Spanien)	Vda. de M. Carratala	Hasle b. Burgdorf (Schweiz)	Geiser & Kindlimann
Alsfeld	Georg Dietrich Bücking	Herbolzheim (Württemberg)	Carl Kuenzer
Altenschlirf (Oberhessen)	Emil Kleinen	Hermannseifen b. Arnau	J. A. Kluge
Asch (Böhmen)	F. Schmidt's Wwe.	Hersfeld	Ad. Wever
Augsburg	Joseph Rieder	Hildesheim	Münden-Hildesheimer Gummiwaaren-Fabrik von Gebr. Wetzell
Barcelona	Riensch & Leonhardt		
Bärn (Mähren)	Moritz Hansel & Söhne		
do.	Ricker & Co.	Hohenelbe (Böhmen)	Franz Schier & Co.
Bischofswerda	Ludwig Winter	do.	K. K. Fachschule für Weberei
Blankenburg (Thüringen)	C. Vollrath & Sohn	Hronow (Böhmen)	Adolf Klikar
Bleicherode	Philipp Schlesinger	Kesmark	Wein, Karoly es Tarsai
Bocholt (Westfalen)	J. Köllges	do.	Franz Regenhart & Co.
do.	S. A. Weyl & Sohn	Kirchheim-Teck	Kolb & Schüle
Böhm. Kamnitz	Florian Hübel	Konstanz (Baden)	L. Stromeyer & Co.
Borghorst (Westfalen)	Goost & Hinricher	Lahr (Baden)	J. G. Zimmermann Sohn
do.	Arnold Kock	Leitomischl (Böhmen)	Sichrawa & Co.
Borken (Westfalen)	Wilh. Wülfing & Co.	Löbtau b. Dresden	Heinrich Wilh. Warmuth
do.	Grüter & Lünenborg	Matte (Ct. Bern)	A. Morgenthaler
Breedevoort (Holland)	H. van Eyck & Zoon	Mesum	W. Gröning
Brettnig (Sachsen)	Leberecht Petzold & Co.	Münchberg (Bayern)	Friedr. Schödel
do.	T. F. Gebler	Neuenbürg	Württembergische Jute-Weberei A.-G.
do.	F. G. Horn & Sohn		
do.	Gotthold Gebler & Sohn	Niederoderwitz (Sachsen)	Ernst Glathe & Sohn
Brünn	Josef Herold	Nordwalde (Westfalen)	C. & F. Fraling
do.	Brüder Jerusalem	Nürtingen (Württemberg)	A. Melchior & Co.
do.	Brüder Bacher & Co.	Oberkirch (Baden)	Max Link & Co.
do.	F. J. Hirsch	Oberneukirch (Sachsen)	Gebrüder Holtsch
Cannstatt a. N.	Elsas & Co.	Ochtrup	Gebrüder Laurenz
Cassel	Gottschalk & Co.	Oldenzaal	J. H. Molkenboer jr.
Charlottenburg	Fr. Gebauer	Pfullingen (Württemberg)	Carl Landenberger
Chemnitz	Carl Hamel	Prag-Smichow	R. A. Smekal
Christiania (Norwegen)	Joh. Petersen	Recklinghausen	Carl Billmann
Coblenz	Sehmer & Co.	Riga	Ed. Goeschel
Coburg	J. P. M. Forkel	Ringenhain (Sachsen)	C. A. Holtsch
Coesfeld	Herwig, Zach & Honcamp	Schlotheim (Thüringen)	Aug. Reuschel & Co.
Copenhagen	Flensburg & Sebbelow	Schönlinde	Hielle & Wünsche
do.	J. H. Ruben	Sebnitz (Sachsen)	J. F. Michel
Cottbus	Förster & Kufs	Sindelfingen b. Stuttgart	Zweigart & Sawitzki
do.	Gustav Schmogrow	Sommerfeld	H. Lohan
do.	Max Lehmann	Sorau N.-L.	E. Gemeinert
Ebingen (Württemberg)	Chr. Geiger	do.	Königl. Webschule
Ehrikon-Wildberg (Schweiz)	Rudolph Juker & Cie.	do.	Bendix & Comp.
Eichicht b. Reichenberg i. B.	Anton Wondrak Sohn	do.	J. C. Frenzel
Einbeck	Behrens Mech. Weberei A.-G.	do.	Mech. Weberei Sorau
Eislingen	J. Grünenwald	do.	Ernst Sommer
Elzach (Baden)	Gebrüder Castell	do.	Wilh. Moser
Emsdetten	H. Wilmers	Spremberg N.-L.	Otto Kern
do.	H. Heuveldop & Sohn	Sternberg (Mähren)	Gröger, Mikulaschek & Co.
do.	Arnold Kloppenborg	Stühlingen (Baden)	Peyer & Ruoss
Emsdetten (Westfalen)	J. C. Biederlack & Co.	Verviers	Cerfont frères
Ensival	Vve. Matth. Snoek	Vetschau	J. G. Blütchen
Epe b. Gronau	Gebrüder Laurenz	Viersen	de Joncheere & Küppers
Erfurt	Schotte & Mossdorf	Weilheim u. Teck	M. Becker
Ernsdorf (Schlesien)	A. Fleischer	Wien	Brüder Bacher & Co.
Feldkirchen (Kärnthen)	Blaas & Co.	Wischau (Mähren)	Hofmann & Mandler
Freiwaldau	Regenhardt & Raymann	Wüstewaltersdorf (Schles.)	Websky, Hartmann & Wiesen
Gnadenfrei (Schlesien)	Th. Zimmermann	Zörbig (Prov. Sachsen)	Wagner & Co.
Göppingen	A. Gutmann & Co.	do.	Schotte & Mossdorf
Gütersloh	Greve & Güth	Zwittau (Mähren)	J. Budig

II. Tuchfabriken, Möbelstoff- und Teppichwebereien

Aachen	J. Merzenich	Aschersleben	C. D. Eltze jr.
do.	P. J. Lingens	Astenet	H. W. Drolinvaux
do.	Theodor Sartorius	Berlin	A. Glaser
do.	M. Meyer & Co.	do.	Friedrich Paatz
do.	J. A. Hergett	do.	C. F. Steidel
do.	Peill, Leffmann & Co.	do.	M. Protzen & Sohn
Alt-Chemnitz	Gebrüder Wiede	do.	Rudolf Baader
do.	Carl Dürfeld	do.	Städtische Webschule
do.	Franz Geisberg	do.	Benjamin & Co.
Angecourt (Frankreich)	A. & P. Collière	Brühl b. Cöln a. Rhein	Fröhlich's Wwe. & Sohn
Aschersleben	C. G. Fleischer	Castres (Tarn) Frankreich	Jules Sabarthés
do.	C. F. Kronberg	do.	Bonin frères

Chemnitz	Kertzscher & Liebe
do.	Ferd. Eifler
do.	May & Kühling
do.	Ufer, Arens & Hahmann
do.	Seyfert & Breyer
do.	Sächsische Webstuhlfabrik
do.	Seidler & Schreiber
do.	Carl Dürfeld
do.	Louis & Wilhelm Voigt
do.	Beckert & Sohn
do.	Adler & Düring
do.	Gebrüder Göritz
do.	Georg Schmidt
do.	Heinrich Sühnel
do.	Richard Heigis
do.	Eckardt & Sohn
do.	August Hübsch
do.	W. Haasemann
Cholet (M.- & L.)	Allereau frères
Cottbus	Hoffmann & Ebell
do.	M. & O. Sommerfeld
do.	Oscar Prietsch
Cours (Rhône) Frankreich	J. C. Ville fils & frères
Ebergassing (Oesterreich)	Actien-Gesellschaft der K. K. privil. Teppich- und Möbelstofffabriken vorm. Philipp Haas & Söhne
Eger (Böhmen)	Egerer Teppichfabrik Bareuther & Co.
Eitorf a. d. Sieg	Karl Schäfer & Co.
Elberfeld	Julius Schmits & Co.
do.	A. Scheffner & Sohn
do.	Holler & Knevels
Elbeuf (Frankreich)	Paul Anselin & Co.
do.	A. Lemercier
Florenz	Fratelli Bonini
Frankenberg i. S.	Hofmann & Lohr
Freistadt (Schlesien)	Gebr. Sandberg
Fulda	Hermann Falke
do.	Burkard Müller
do.	Hermann Joseph Wahler
do.	Nicolaus Weber
Gaillac (Frankreich)	Jules Bourdiol & Fils
Gera	Halpert & Co.
do.	Kühn & Carl
do.	Joh. Fr. Spaethe
Gmünd	Joh. Backhausen & Söhne
Guben	Ferdinand Seeger
Herford (Westfalen)	Korte & Co.
Hoheneich (Böhmen)	Joh. Backhausen & Söhne
Hohenstein (Sachsen)	Gebrüder Säuberlich
Horsens	Crome & Goldschmidt's Fabrikker
Jägerndorf (Schlesien)	Alois Larisch & Söhne
Kettwig a. d. R.	Joh. Wilh. Scheidt
Lausigk	Gebr. Koch
Lavelanet (Arriège)	Pascal Thibaudeau & Co.
do.	Nadal frères
Lengenfeld (Vogtland)	Joh. Gottl. Thomas
Lilleström (Norwegen)	Lilleströms Voeveri
Lodz	Gustav Lorenz
Louviers (Frankreich)	V. Ch. Desmares
Louviers (Frankreich)	Jeuffrein Père & Fils
Lyon	E. Lafond
Lunzenau (Sachsen)	Wilhelm Vogel
Maffersdorf	Carl Wagner & Co.
do.	J. Ginskey
Malmö (Schweden)	Malmö Yllefabriks Aktiebolag
do.	Malmö Yllemattfabrik
Mallièvre (Vendée)	Fonteneau & Cie.
Mazamet (Tarn) Frankreich	Martinel frères
do.	Olombel & Co.
Meiderich	Meidericher Teppichfabrik
Merzig a. d. Saar	N. Gusenburger
Moselkern	Haan & Söhne
Moskau	Ges. der Troitzky Tuchfabrik
Münchenbernsdorf	C. R. Erdmann
do.	Halpert & Co.
do.	Hartwig Poser
do.	C. E. Schneider
Mylau (Vogtland)	Franz Neubert jun.
Nancy (Frankreich)	A. Francin
Neumünster	Heinrich Köster & Co.
Neu-Oetting (Böhmen)	S. Heller
Neu-Ruppin	Gottfried Ebell
Neustadt a. Orla	G. Franz Fritzsche
Niemegk	J. Z. Gutsche
Oederan	F. F. Förster sen.
do.	F. F. Förster Nachfolger
do.	Carl Rich. Böhme
Oelsnitz (Vogtland)	Hermann Patz, Binz & Co.
do.	Koch & te Kock
Osterode a. Harz	Greve & Quentin
Paris	Gache, tissage mecanique
Peterswaldau	Ch. H. Reichmann
Pra b. Genua	Giacomo Leumann
Reims (Frankreich)	Lelarge & Co.
Reichenberg (Böhmen)	Franz Liebieg
do.	Wenzel Jantsch
Rosswein	C. A. Zschoche
do.	Traug. Bauch jun.
Rossbach (Böhmen)	Wenzel, Hummel & Co.
Rummelsburg b. Berlin	D. J. Lehmann
Saupersdorf b. Kirchberg	Moritz Wolf
Springe (Hannover)	Cotty Nachfolger
do.	Theodor Roskamp
Suderwick	Maurits Prins
Thizy (Rhône)	A. Paillac
Traun (Ober-Oesterreich)	A. Berls Söhne
Tomaszow (Polen)	E. Roland
Trondhjem	Nidarö Voeveri
Unterwaltersdorf b. Wien	Johann Schitz
Valdoie b. Belfort	Schwartz & Cie.
Vienne (Frankreich)	Brocard & Co.
do.	Séguin fils aîné
Wanzleben (Bez. Magdeburg)	W. Habekus
Warnsdorf (Böhmen)	Anton Otto
Warschau	G. Markus, M. Baender & Co.
Wien	Joh. Backhausen & Söhne
Wien-Unterwaltersdorf	Johann Schitz
Wien-Limmering	Josef Koch
Wurzen	Wurzener Teppich- und Veloursfabriken

III. Baumwoll-Abfallspinnereien.

Aachen	Gebr. Steeman
Chemnitz	Hugo Zinn
do.	C. Ferd. Scharlach
do.	Julius Elkner
Copenhagen	K. P. Thomsen
Eppendorf b. Hohenfichte	Louis Haugk
Forst b. Aachen	Dischner & Arndt
do.	Immelen & Soiron
Görkau (Böhmen)	Gustav Tetzner
Greven	Biederlack & Temming
do.	Carl Schründer
Haaren b. Aachen	Bücken & Gorgels
Hetzdorf-Oederan	Förster & Gebr. Uhlmann
Löbau (Sachsen)	Gebrüder Müller
M.-Gladbach	Bornefeld & Janssen
M.-Gladbach	M. Lamberts & May
do.	Gustav Röder
do.	W. Thierbach & Janssen
Neuwerk b. M.-Gladbach	J. Pongs jun.
Oldenkirchen	vorm. Pongs'sche Spinn. und Webereien Act.-Ges.
Oybin (Sachsen)	E. F. Bauersachs
St. Remy-sur-Avre	Waddington fils & Co.
Thiemendorf b. Hohenfichte	Julius Kluge
Turin	Masera Francesco & Co.
Venusberg (Sachsen)	Gebr. Schüller
Wickrath	Friedr. Lühl
Wiesleth (Baden)	Faller & Duffner
Zittau	Schindler & Herzig

GEBRÜDER HEYDE IN CHEMNITZ.

FABRIK

für

Posamenterie-, Weberei-, Wirkerei- und Seilereimaschinen,

sowie

Maschinen zur Anfertigung von electrischen Drähten

von

G. STEIN, Berlin O.

Blumenstrasse 24.





P. P.

Anbei erlaube ich mir, Ihnen meinen neuesten

Preis-Courant

Abtheilung f. Knäuelwickelmaschinen

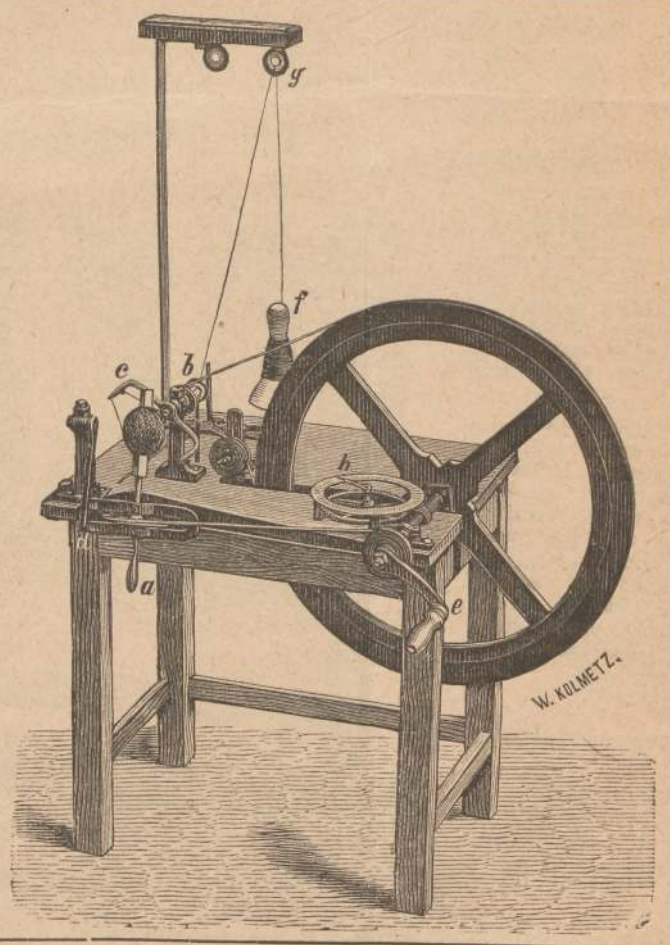
zu überreichen.

Das mehr als sechzigjährige Bestehen meiner Fabrik, in welcher Zeit Maschinen für die grössten Fabriken der Textil-Industrie in **Deutschland, Oesterreich, Russland, Dänemark, Italien, Schweden** und **Norwegen** geliefert wurden, bürgen für die Güte des Fabrikats.

Beste Referenzen in allen Ländern.

Vollständige Preiscourante für Zwirnereien

als: **Zwirnmaschinen** für Seide, Wolle und Baumwolle mit Flügel und Ringspindel, **Spulmaschinen** für Schuss und Kette, **Wickelmaschinen** für rohe und gefärbte Seide, **Coconss-Abhaspelmaschinen, Gasir-** und **Glasirmaschinen, Kartenwickelmaschinen, Maschinen** für **Knoten-** und **Noppengarn, Packpressen, Maschinen** für **Gold-** und **Silbergespinnste,** sowie **sämtliche Maschinen zur Posamenten-Fabrikation,** als: **Drehräder, Schnurmaschinen, Plattirmaschinen, Gimpmaschinen** stehen gern zu Diensten.



No. 139.

Knäuelwickel-Maschine

I Knäuel wickelnd auf Tisch.

Preis 75 Mark.

Das Aufknäueln der verschiedenen Fäden und Schnüre ist in letzter Zeit immer mehr in Aufnahme gekommen, und haben selbst Detail-Geschäfte jetzt vielfach diese Maschinen angeschafft, da sie hierdurch der Kundschaft das Garn in schöner und bequemer Aufmachung liefern, ohne grosse Mühewaltung zu haben, und der geringe Preis der kleineren Maschinen die Anschaffung derselben sehr erleichtert.

Vielfach hat sich hierdurch auch der Verkauf von Garnen bedeutend gehoben, da derjenige, welcher am Platze eine derartige Maschine besitzt, immer mehr Zuspruch des Publikums erhält.

Die Fabrik liefert ausserdem sämmtl. Maschinen z.

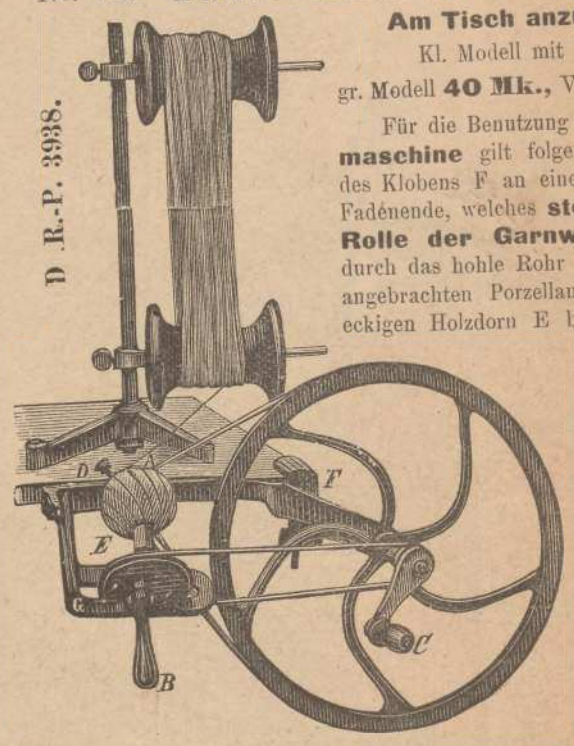
Knopf- und **Aufschlagmaschinen, Pressen** und **Gauffrirmaschinen,** Maschinen zum Bespinnen

für **Hut-** und **Blumendrähte,** worüber besonderer Preiscourant.

No. 140. Patent-Knäuel-Wickelmaschine zum Handbetrieb.

Am Tisch anzuschrauben mit Winde.

Kl. Modell mit Verpackung **28,50 Mk.,**
gr. Modell **40 Mk.,** Verp. 2,50 Mk., ohne Winde **35 Mk.**

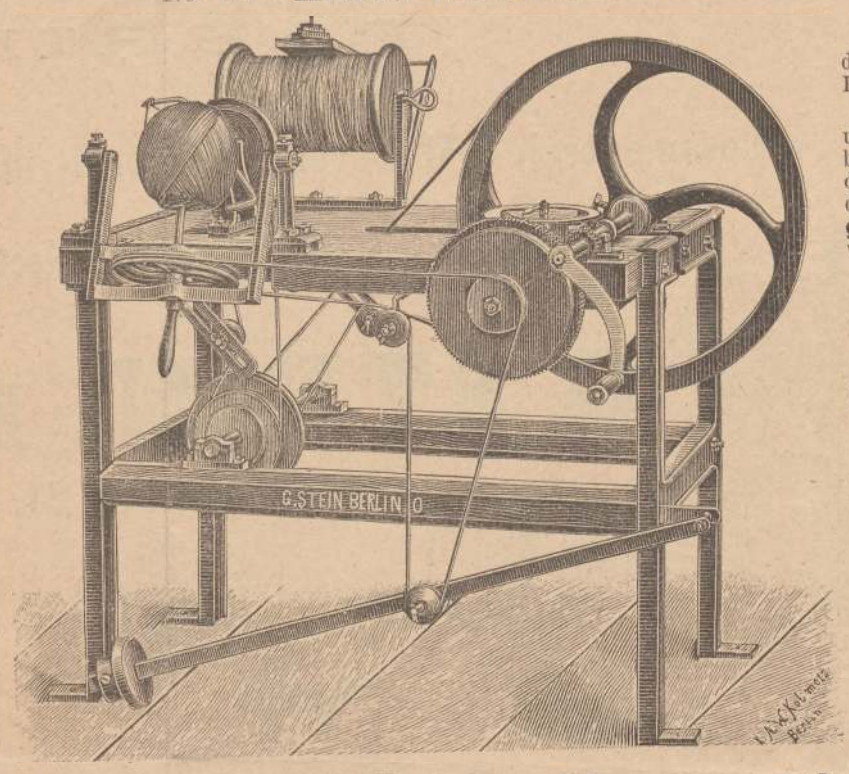


Für die Benutzung der **Patent-Knäuel-Wickelmaschine** gilt folgendes: Die Maschine wird mittels des Klobens F an einer Tischplatte angeschraubt. Das Fadénende, welches **stets von hinten, der unteren Rolle der Garnwinde, ablaufen muss,** wird durch das hohle Rohr bei A, dann durch die im Flügel D angebrachten Porzellanösen gezogen und an dem fünfeckigen Holzdorn E befestigt. Während nun die linke Hand den Griff B hält, dreht man mit der rechten an der Kurbel C.

Die Stellung des beweglichen Bügels G ist beim Anfange etwas nach unten geneigt und muss in dem Maasse, wie der Knäuel grösser wird, mehr nach unten bewegt werden.

Ein schnelleres Senken des Bügels bewirkt eine ovale Form, wo hingegen ein langsameres Senken des Bügels den Knäuel in mehr runder Form bildet.

No. 141. Knäuel-Wickelmaschine 1 Knäuel wickelnd, auf Tisch.



Diese Maschine zeichnet sich durch bequeme Handhabung und Leistungsfähigkeit aus.

Dieselbe hat ein Zählwerk, um die Grösse der Knäule bestimmen zu können. Ausserdem **Deckvorrichtung,** um die Knäule **innen weit gegittert** und **aussen dicht** wickeln zu können.

Preise:

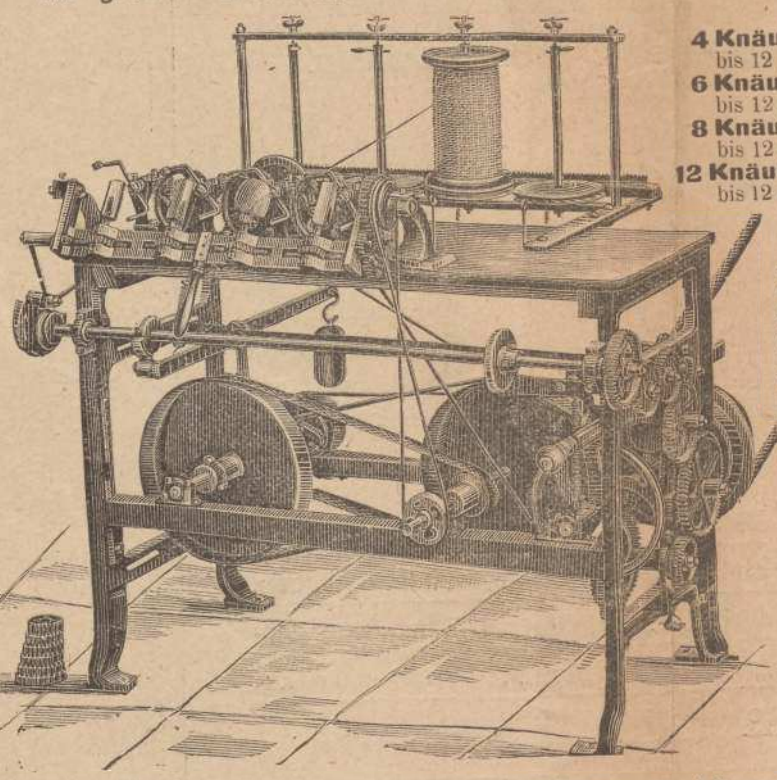
Mit **Eisengestell** für Knäule bis **18 cm Durchmesser**
150 Mark.

Mit **Holzgestell** für Knäule bis **12 cm. Durchmesser**
120 Mark.

Mit **Eisengestell 2 Knäule** bis **18 cm. Durchmesser** zu **gleicher** Zeit wickelnd
250 Mark.

No. 142. Knäuel - Wickelmaschine

für grösseren Betrieb mit automatischer Führung aller beweglichen Theile.



Preise:

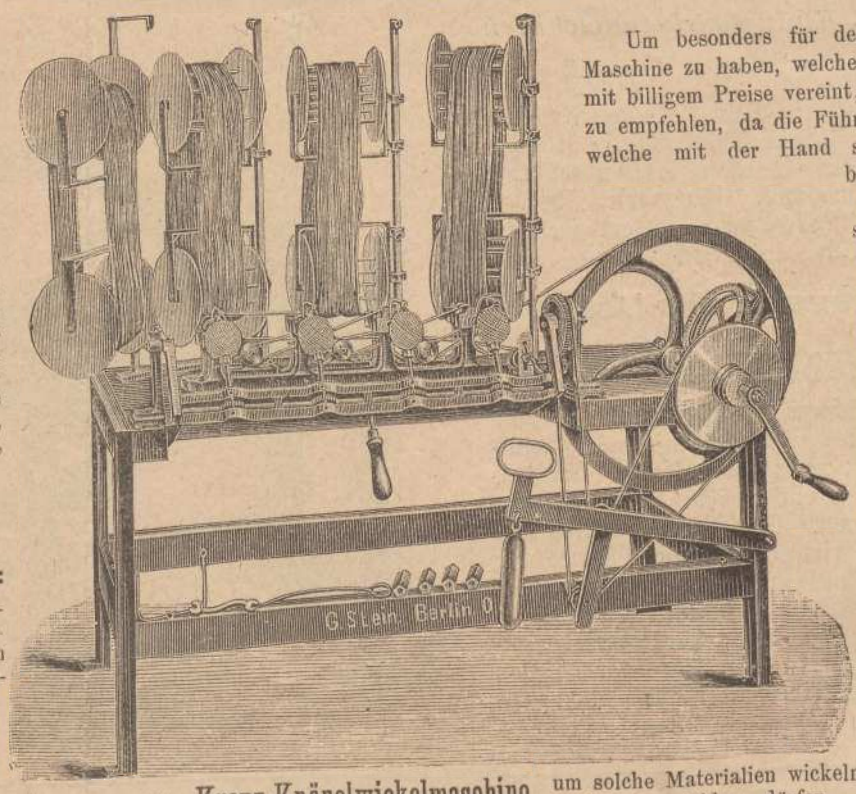
4 Knäule gleichz. wickelnd bis 12 cm. Durchm. **750 Mk.**
6 Knäule gleichz. wickelnd bis 12 cm. Durchm. **850 Mk.**
8 Knäule gleichz. wickelnd bis 12 cm. Durchm. **950 Mk.**
12 Knäule gleichz wickelnd bis 12 cm Durchm. **1100 Mk.**

Diese Maschine ist derartig eingerichtet, dass mindestens 4 Knäule zu gleicher Zeit gewickelt werden und ist an den 4 Dornen nur das Fadenende anzuklemmen. Die Bildung des Knäuels selbst, sowohl Form wie Grösse, geschieht durch einen Rädermechanismus, welcher sich zur Zeit ausschützt.

Besondere Vorteile:

Einfache u. feste Construktion; leichtes Umsetzen für die verschiedenen Formen; grosse Leistungsfähigkeit.

No. 143. Knäuel-Wickelmaschine **ohne** mech. Bewegung für die Form des Knäuels.



Um besonders für den **Handbetrieb** eine Maschine zu haben, welche grosse Leistungsfähigkeit mit billigem Preise vereint, ist diese Maschine sehr zu empfehlen, da die Führung des Knäuel - Bügels, welche mit der Hand sich sehr leicht hervorbringen lässt, selbst bei geringer Uebung eine schöne egale Form ergiebt.

Preise:

4 Knäule gleichzeitig wickelnd
400 Mark.

Dieselbe Maschine für **Dampfbetrieb** eingerichtet
450 Mark.

Nebenstehende Zeichnung (No. 143) ist mit Winden montirt, während in den meisten Fällen von Rollen gewickelt wird.

No. 144. **Knäuelwickelmaschine** für **grosse Knäule** bis **30 cm. Durchmesser** für **Dampfbetr.** einger., **1 Knäuel** wickelnd, **375 Mk.**

No. 145. **Kreuz-Knäuelwickelmaschine** um solche Materialien wickeln zu können, welche keine Drehung erleiden dürfen. Gleichzeitig bildet diese Maschine ein Knäuel von ganz eigenthüml. Fadenlage. **Preis: 2 Knäule** zu gleicher Zeit wickelnd **270 Mk.**

Die Fabrik besteht seit 1827.





D. R. P. No. 3938.
D. R P. No. 7708.
D. R. P. No. 20769.





G. STEIN

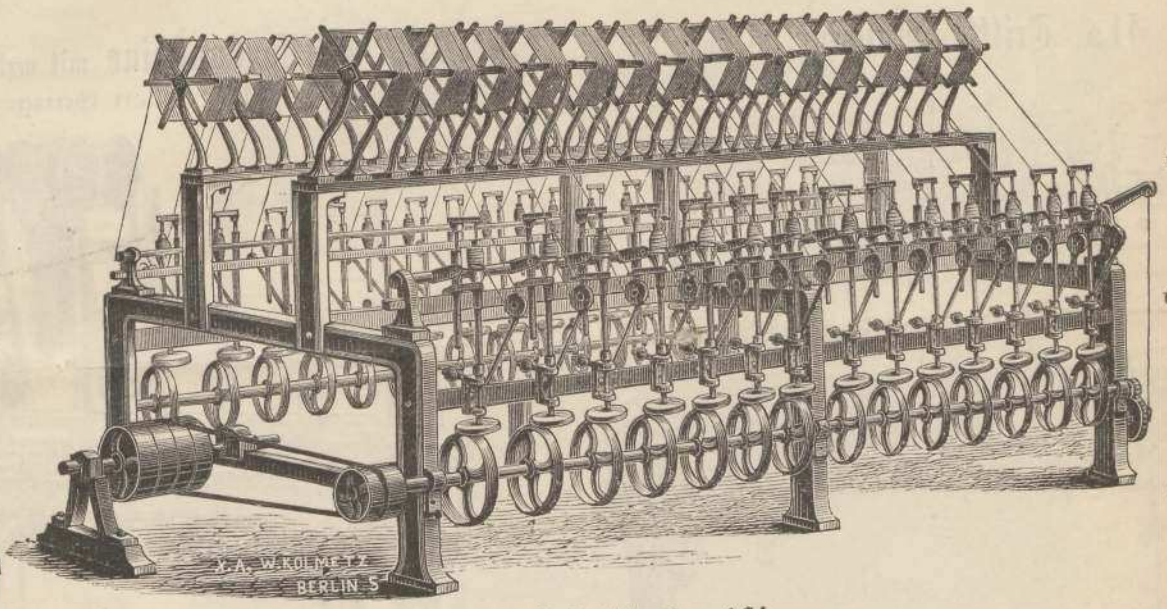


Berlin O., Blumenstrasse No. 24.

Zwirnmaschinen
für alle Fadenarten mit Ring und Flügel, Trommelbetrieb.

Zwirnmaschinen
für starke Garne und feine Schnüre, Kammradbetrieb.

Zwirnmaschinen
mit Haspel für Strickgarne und Chenille.



Spulmaschinen
für Kettrollen, m
Flügel oder
Tournettenwinde
für Dampf-
und Trittbewegu

Spulmaschinen
für grosse conisc
Wirkerspulen.

Nr. 42. Schussspulmaschine

für Holz- und Blechpfeifen, für Papierhülsen und Schlauchspulen eingerichtet.

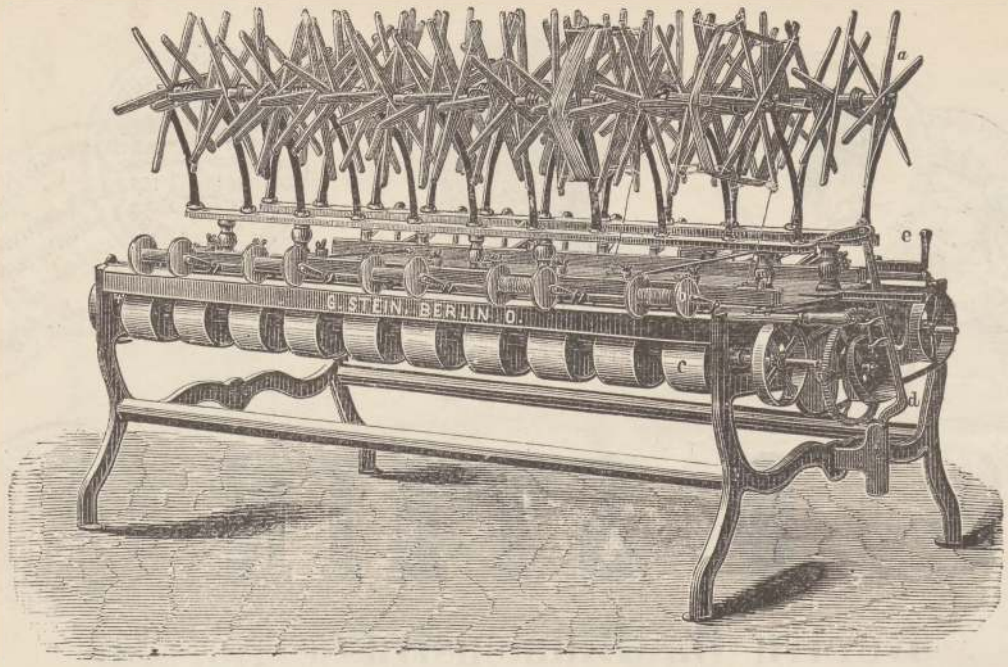
Haspelmaschinen mit und ohne Zählwerk, mit selbstthätigem Vorschub.
Einfache Garnhaspel jeder Art.
Spinnmaschinen für Fantasie- und Knotengarne.
Wickel- u. Doublirmaschinen mit selbstthätiger Auslösung bei Fadenbruch.
Knaulmaschinen von 1 — 12 Spindeln. **D. R P. 3938.**
Knaulmaschinen zum Aufwinden v. **Weberketten** in grossen Knäulen.
Chenillemaschinen für glatte und Figuren-Chenille. **D. R. P. 20769.**
Chenille-Schneidemaschinen mit gegeneinander rotirenden Kreismessern. **D. R. P. 7708.**

Gasir- u. Glasirmaschinen einzeln und combinirt für Chappe seide und andere Garne.
Chevillirmaschinen und Streckmaschinen für Seide Mohair etc.
Umlaufmaschinen für Seidenrollen, mit besonderer Fadenführung
Bündelpackpressen für 1/2 — 10 Kg. eingerichtet, in starker Eisen Construction.
Röllchen-Wickelmaschinen für Nähmaschinengarne.
Kartenwickelmaschinen 1-8 Spindeln für Nähseide u. Eisengarn
Schnurmaschinen zu direkter Anfertigung aller Arten Schnüre f Spinnereien etc.

Ausführliche Preiscourante franco und gratis.

Die Fabrik liefert ausserdem sämmtl. Maschinen f. **Posamentiere,** wie **Drehräder, Gimpmaschinen, Plattirmaschine Knopf-** und **Aufschlagmaschinen, Pressen** und **Gauffrirmaschinen,** Maschinen zum Bespinnen **electrischer Drähte** für **Hut-** und **Blumendrähte,** worüber besonderer Preiscourant.

Nr. 41b. Spulmaschine für Kettrollen.



eichmässiger Abzug
von der Winde auch bei zunehmendem Rollendurchmesser.

naueinzustellende Fadenführung.

nzelnausrücken jeder Rolle während des Ganges.

stzustellende Flügelwinde.

eis: 12 Gang Mk. 270
„ 24 „ „ 450
„ 36 „ „ 620
„ 48 „ „ 760

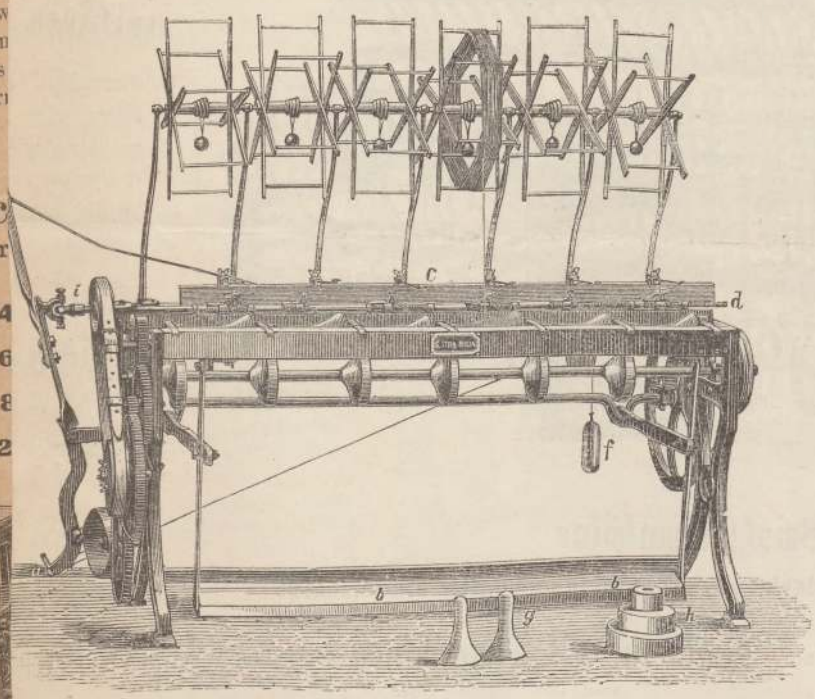
6 Gang mehr 70 Mk.

Nr. 41d. Spulmaschine für große conische Wirkerollen.

Zeichnung siehe 41a. Leicht verstellbar für jede Stärke, laufen die darauf hergestellten Rollen bedeutend sicherer als von Hand gespult, gleichzeitig für Kettrollen eingerichtet.

6 Gang f. Trittbewegung Mk. 200
12 „ „ 360
24 „ „ 500

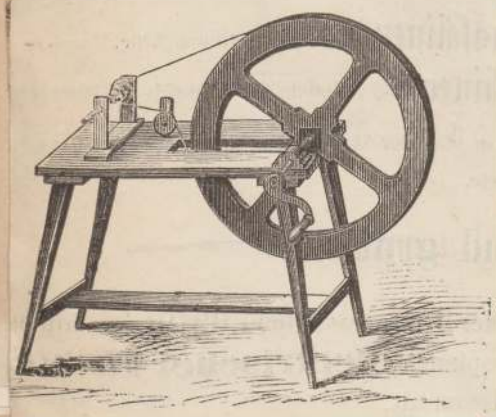
Nr. 41a. Trittspulmaschine, 6 Gang.



Aeusserst leichter Gang,

Bedienung auch durch eine minder kräftige Arbeiterin. Bequemste Anordnung, verbunden mit dem besten Material, haben der Maschine eine weite Verbreitung verschafft.

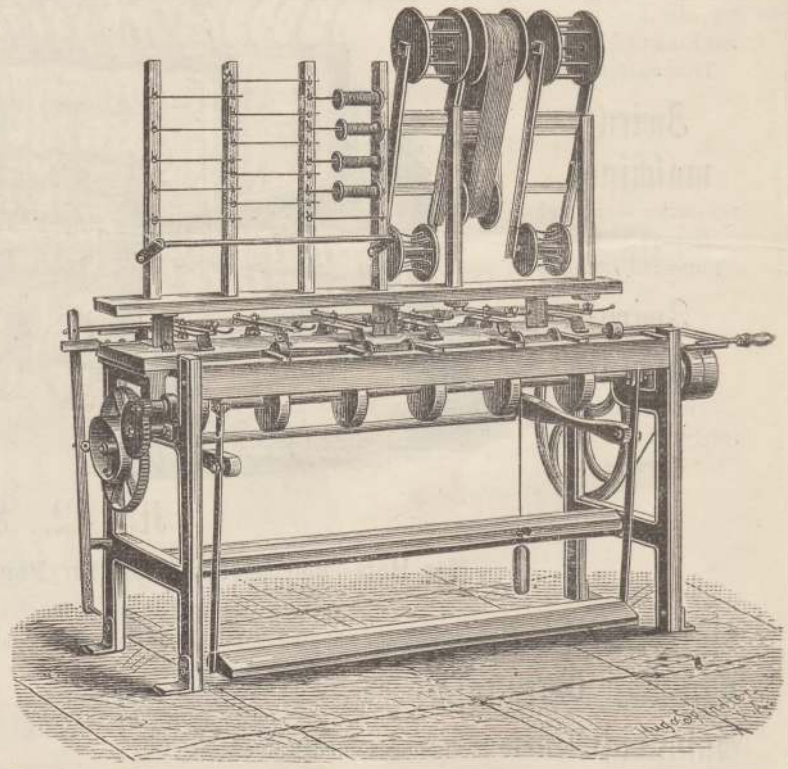
Preis für Wolle u. Baumwolle Theil. 235 mm. Mk. 120
Seide u. Baumwolle „ 195 „ „ 100



Spulrad
mit
soliden Spindellagern
in Eisen, sehr kräftigem Triebrade, dessen Welle ebenfalls in Eisenlagern, sehr leichter Gang.

Mark 20.

Nr. 41c. Trittspulmaschine mit verstellbarem Fadenführer für jeden Gang.



Mit denselben Verbesserungen wie 41a, gestattet diese Maschine verschieden lange Rollen zu gleicher Zeit zu spulen. Gewöhnlich für Flügelwinden eingerichtet, werden für besondere Garne auf Wunsch auch Tournettenwinden wie auf Zeichnung geliefert.

3 Gang mit Doublirvorrichtung erhöht den Preis um Mk. 20.

Nr. 42. Schußspulmaschine.

Für Holz- und Blechpfeifen, Papierhülsen und Schlauchspulen. Verbessertes Trichtersystem. Frictionsbetrieb, jeder Gang einzeln auszurücken. Bei Fadenbruch und fertiger Spule selbstthätige Spindelauslösung.

Preis: 6 Spindeln	10 Sp.	20 Sp.	30 Sp.	60 Sp.
Mk. 380	Mk. 500	Mk. 750	Mk. 1000	Mk. 1600

Nr. 41.
Haspelmaschine
mit Tourenzähler

	12 Roll. od. Cops	24 Roll.
Handbetr.	75 M.	120 M.
Dampfbetr.	110 „	165 „

mit selbstthätigem Vorschub der Fadenführer

12 Roll.	24 Roll.
200 M.	300 M

Nr. 36.
Zwirnmaschine.

Fadenzug durch 2 Cylinder mit aufliegender Walze. Sehr solide Lagerung der Spindeln für **Ring** oder **Flügel**. Leichter Gang, daher grösste Schnelligkeit möglich. Einrichtung zur Nasszwirnerei. Bequemes Arbeiten und sehr leichtes Versetzen für die verschiedenen Zwirne. Schnurbetrieb.

Theilung 95 mm.
Rollenhub 100 mm.

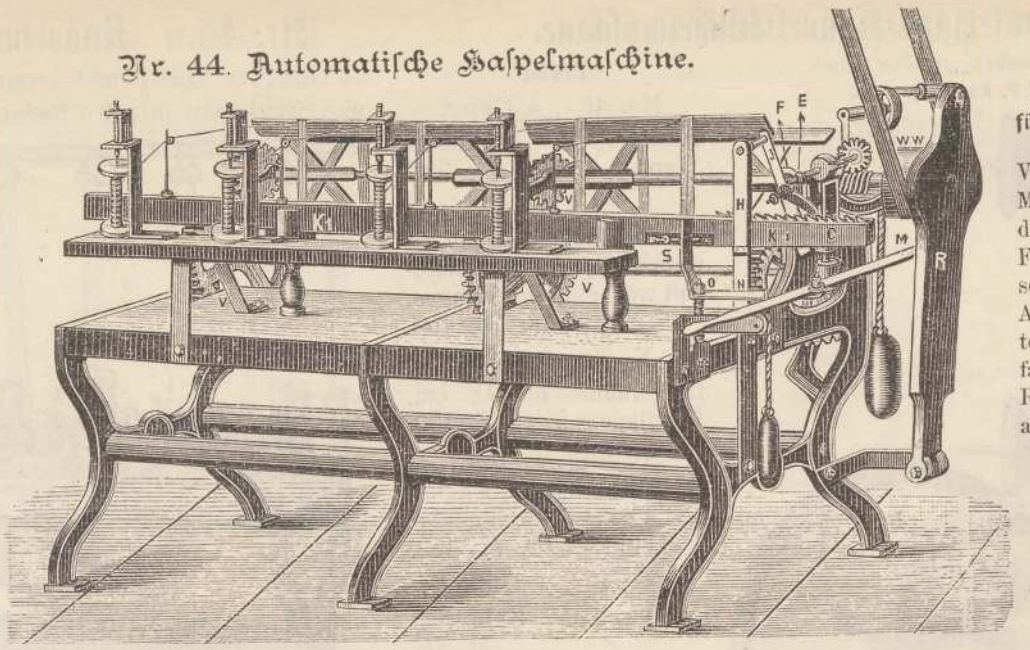
Preis: 100	50	20 Spind.
1650	1000	500 Mark

Nr. 38.
Zwirnmaschine.

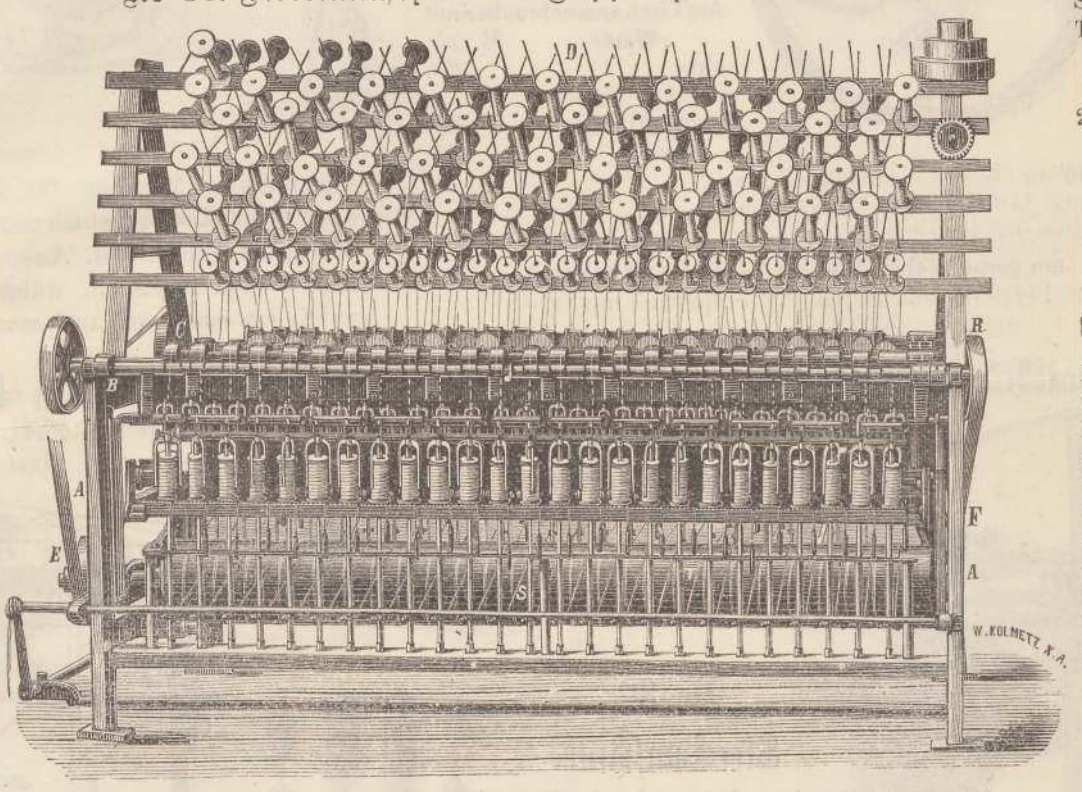
Fadenzug durch eine Zugwalze, sonst construirt wie No. 36. Leichte Bedienung bei sehr geringem Abfall.

Preis: 100	50	20 Spind.
1350	900	420 Mark.

Nr. 44. Automatische Haspelmaschine.



Nr. 36. Zwirnmaschine mit Doppelcylinder-Fadenzug.

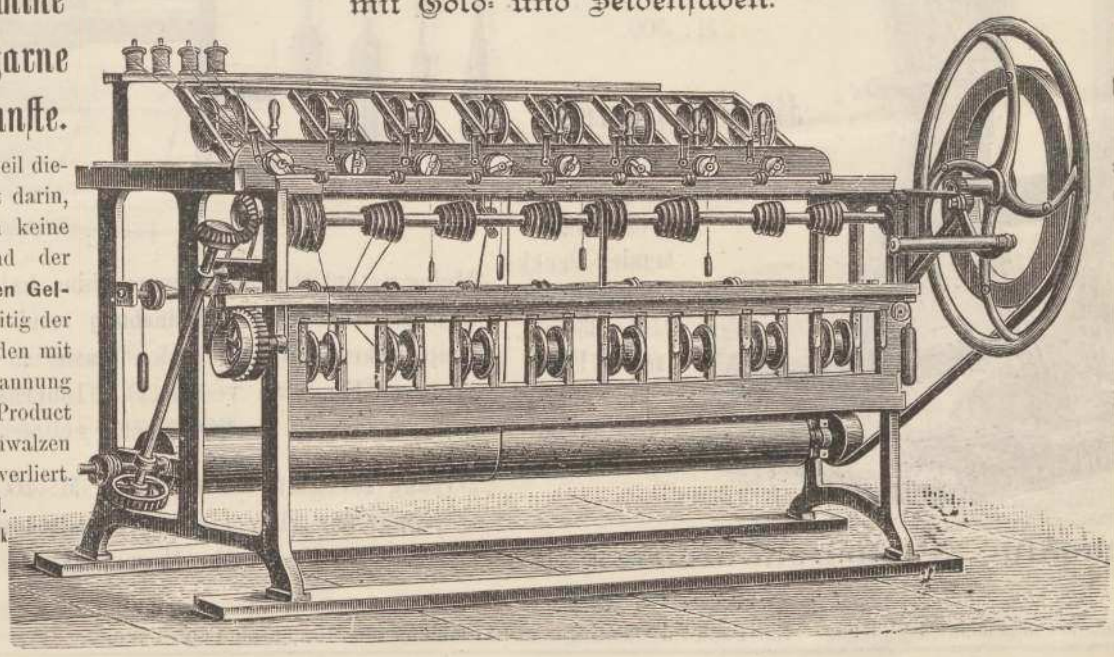


Nr. 80. Maschine für Knotengarne und Goldgespinnste.

Der wesentliche Vortheil dieser Maschine besteht darin, dass der Grundfaden keine **Drehung** erhält, und der **Effectfaden** zur **vollen Geltung** kommt, gleichzeitig der oft sehr zarte Deckfaden mit möglichst geringer Spannung arbeitet und das Product nicht durch Quetschwalzen etc. an Ansehen verliert.

100	50	20	10 Spind.
1800	1000	500	300 Mark

Nr. 80. Maschine für Knotengarne sowie zum Umspinnen mit Gold- und Seidenfäden.



Nr. 44.
Haspelmaschine
für Tapisserie- und Stri wolle, Seide 2c.

Vollständig selbstthäti Mechanismus sowohl das Zählen der einzeln Fäden, sowie für den V schub bei der gewünscht Anzahl von Lagen. Lei ter Betrieb durch un fahrene Mädchen für 6- Rollen eingerichtet, allen dazu nöthigen servetheilen. M. 800

Nr. 37.
Zwirnmaschin
mit Kammradbetr der Spindeln.

Auslösen jeder einzeln Spindel. Starke Flü Theilung 120 mm. I 110 mm.

100	50	20 Spind
2700	1500	250 Mark

Nr. 39.
Zwirnmaschi mit Haspel
für wollene Strickga und Chenille.

Die Maschine zw vordoublirte Garne legt dieselben direct einen Haspel. Es hierdurch ein Ausrec der Wollfaser und Druck auf den Ro vermieden. Bess Produkt und höh Leistung als auf schinen anderer C struction.

100	50	20 Spind
750	500	300 Mark

Nr. 81. Gasi und Glasirmaschi
für Chappeseide, W garne 2c.

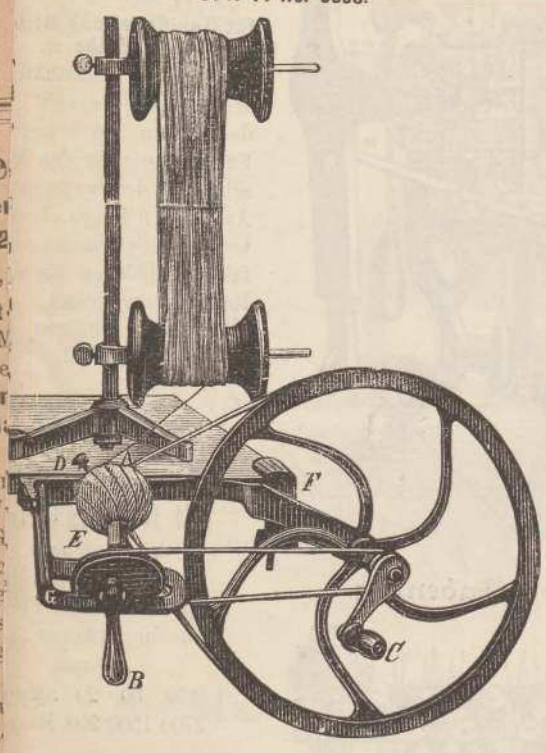
Vollständig neue C struction, welche stattet, die Fäden wohl durch **Umschling** von **Glasstäben** als a durch **Passiren** ei **Flamme** zu **glätt** ebenso kann die M schine zum **Gasiren** o **Glasiren allein** benu werden. Die Masch leistet das Vorzüglich um matten Fäden **hoh Glanz** zu verleihen

24	12	6 Gang
1200	700	400 Mark

Nr. 46 f. Patent-Hand-Knäuel-Wickelmaschine.

Zum Anschrauben an den Tisch.

D. R P. No. 3938.



Preise:

No. 46a. 4 Gang.
Handbetrieb M. 300.
Hand-u. Dampfb. „ 330.

No. 46b.
Zahnradbetrieb und wechselbare Geschwindigkeit während des Ganges.
4 Gang M. 400.

No. 46c. 1 Gang
für Knäule bis 18 cm. Durchmesser M. 150.

No. 46d. 1 Gang
für **Weberketten** Knäule bis 30 cm. Durchmesser wickelnd M 350.

No. 46e. 1 Gang
auf Tisch mit Zählwerk M. 75.

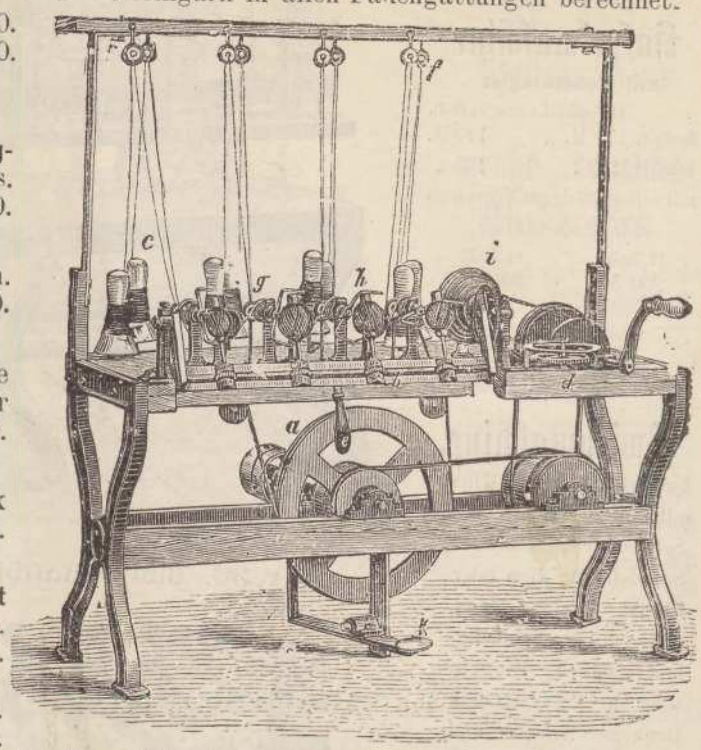
No. 46f.
Am Tisch anzuschrauben mit Winde M. 25.
ohne „ „ 20.
grosses Modell mit Winde „ 35.
ohne „ „ 30.

egante Ausführung in Eisen, bequemes Arbeiten, leichter Gang. In **hunderten** von Ladengeschäften im Betriebe.

o. 46d. **Maschine. um ganze Weberketten** in Knäule zu wickeln. rzielt bei grossem Betriebe wesentliche Zeitersparniss und gut geformte Knäule.

Nr. 46.a Knäuelwickelmaschine.

4 Gang zu Hand- und Dampfbetrieb, für Häkel- und Strickgarn in allen Fadengattungen berechnet.



Leistungsfähigste Maschine für Massenarbeit ist dieselbe als 46 b. mit **Zahnradbetrieb** construirt, wodurch absolute **Genauigkeit** erzielt wird. Ausserdem wechselbare Geschwindigkeit der Spindeln während des Ganges, um den Faden **innen weit** und **aussen eng** zu legen.

Nr. 74. Chenilleschneidemaschine. D. R. P. 7708.



Zum Zerschneiden von gewebter Chenille mit rotirenden Kreismessern.
6 Breiten M. 250.
12 „ „ 300

Nr. 82. Streckmaschine.

Streckung durch Dampf und rotirende Spannung.
M. 300.

Bündelpackpresse.

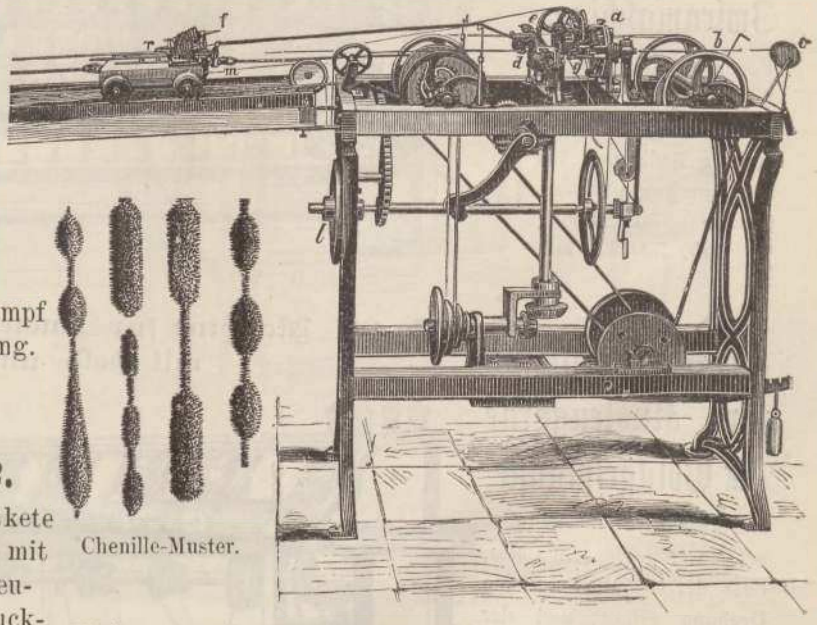
Für 10 Pfund-Packete stark in Eisen gebaut mit sehr bedeutender Druck-Uebertragung 150—230 M., für 1 Pfd.-Packete 60—90 M.

hlen für **Cochenille, Weinstein etc.** 36—120 M.

Nr. 23. Chenillen-Maschine.

D. R. P. 20769.

Für Figuren und glatte Chenille.



Chenille-Muster.

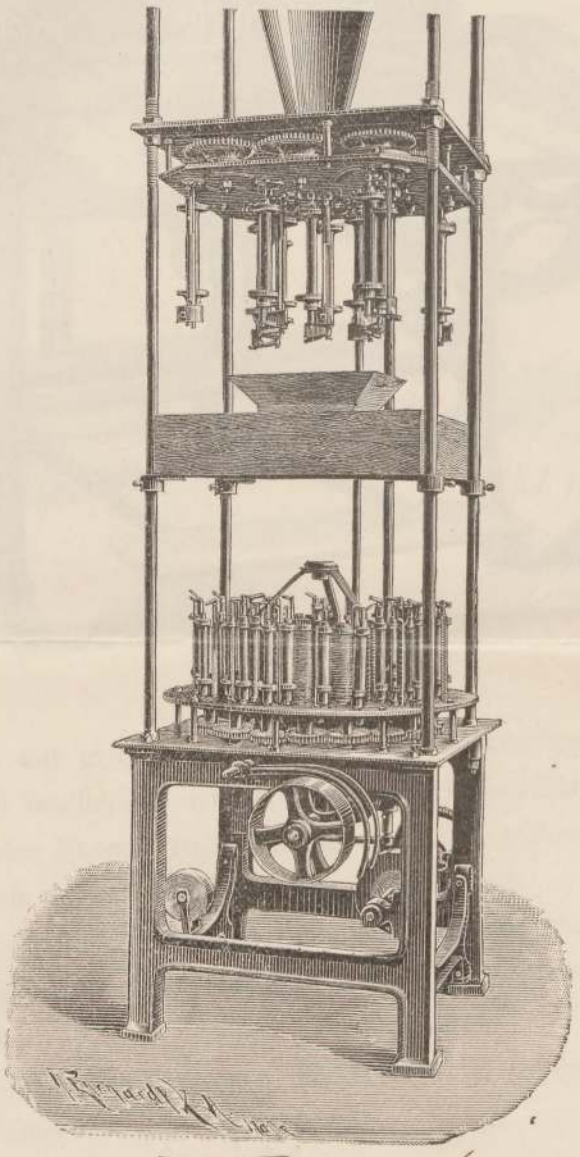
Meine patentirte Chenillenmaschine hat sich wegen ihrer äusserst **einfachen Handhabung** und der mit grosser Leichtigkeit herzustellenden **Muster** in allen Theilen der Weberei Eingang verschafft. Innerhalb 2 Jahre sind cr. **200 Stück** geliefert.

2 Gang für glatt und Figuren M. 450, 4 Gang M. 600,
nur für glatt, 4 Gang **Kreismesser**, M. 450,
gerade Messer M. 400.

Bei Bestellung gelten als allgemeine Bedingung: Ein Drittel des Betrages als Anzahlung, der Rest nach Uebereinkunft. Preise loco Werkstatt.

Verpackung zum Selbstkostenpreise.

Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.



XXV. No. 1205.

Nr. 46 f. Patent-Hand-Knäuel-Wickelmaschine.

Zum Anschrauben an den Tisch.

D. R. P. No. 3938.

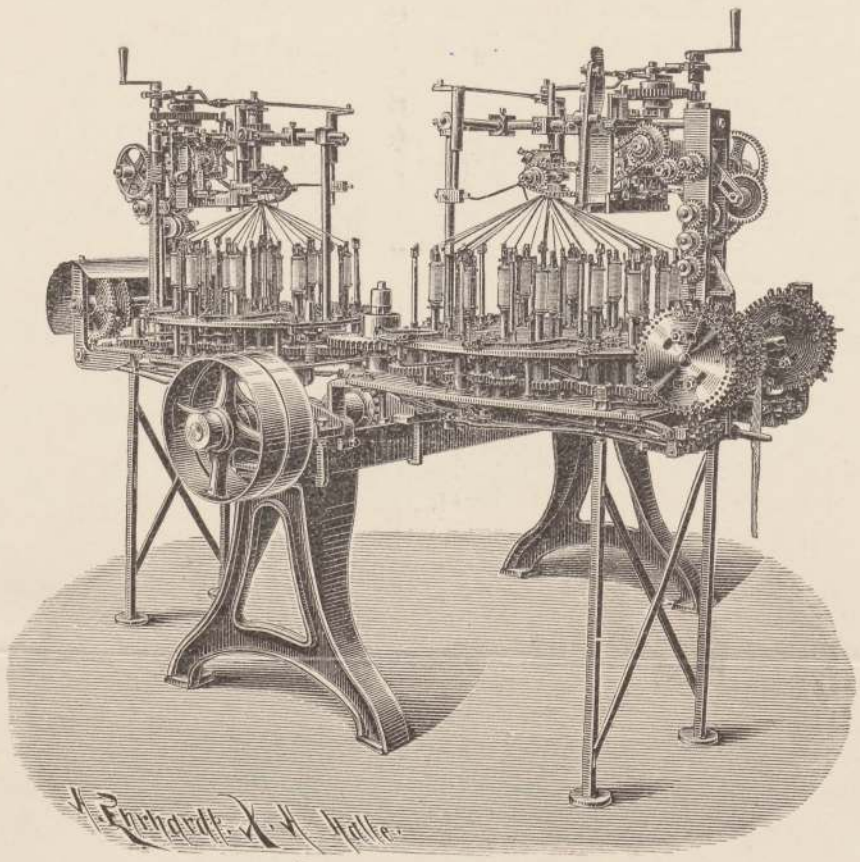
Preise:

No. 46a. 4 Gang

Nr. 46.a Knäuelwickelmaschine.

4 Gang zu Hand- und Dampfbetrieb, für Häkel-

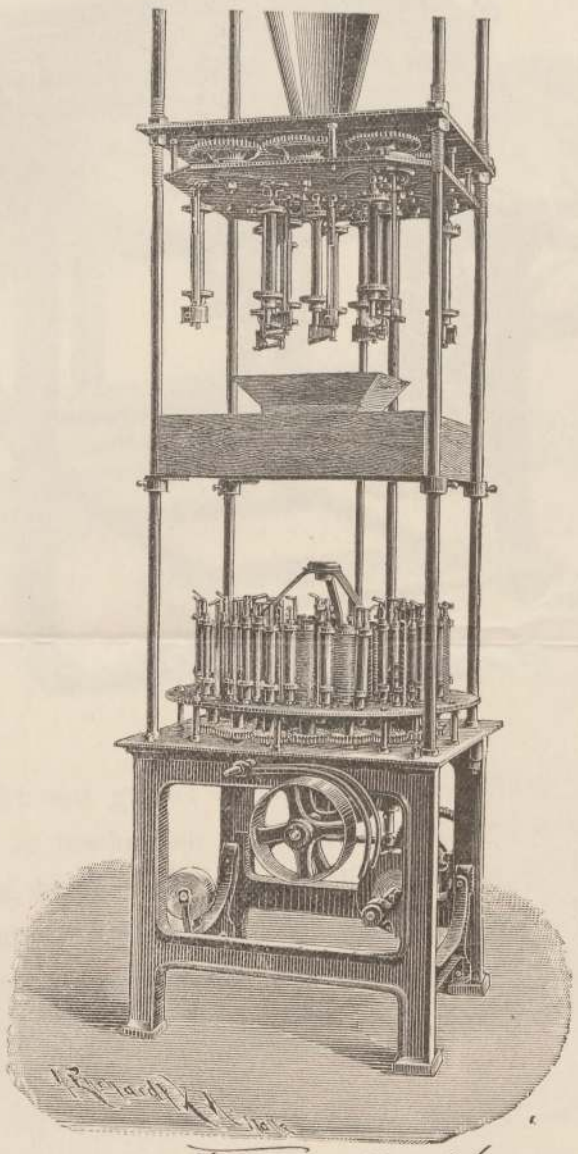
Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.



XXIII No. 51.

Verpackung zum Selbstkostenpreise.

Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.



XXV № 1/205.

Nr. 46 f. Patent-Hand-Knäuel-Wickelmaschine.

Zum Anschrauben an den Tisch.

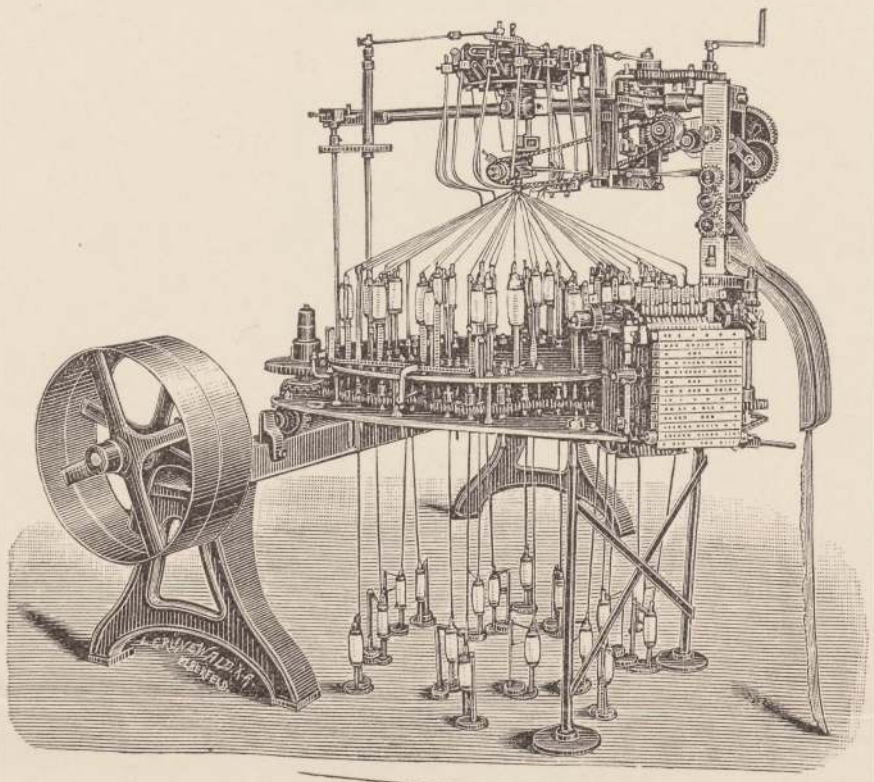
D. R. P. No. 3938.

Preise:

Nr. 46. a Knäuelwickelmaschine.

4 Gang zu Hand- und Dampfbetrieb, für Häkel-

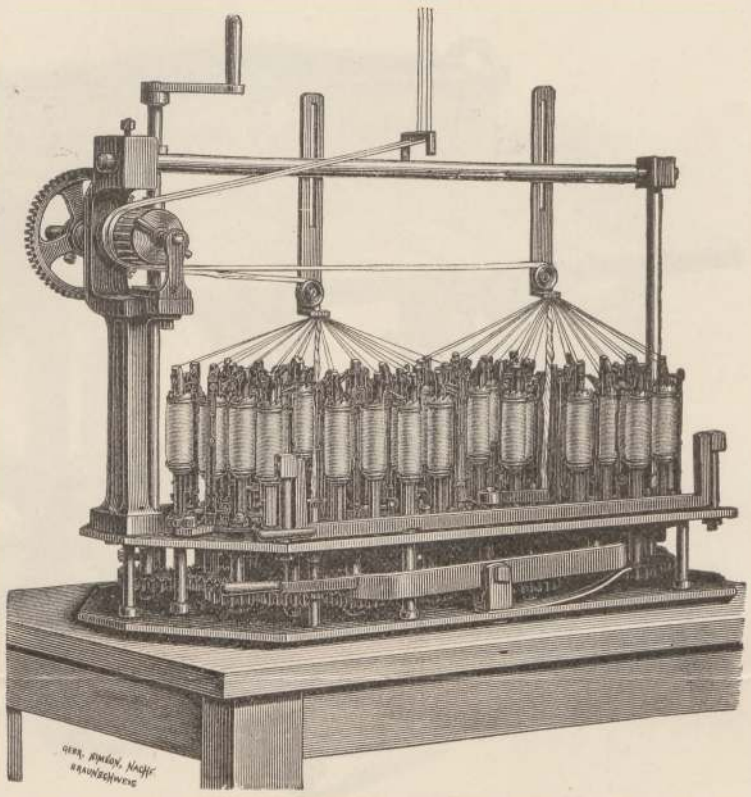
Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.



XXIII No. 50.

Verpackung zum Selbstkostenpreise.

Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.



XXIV No 2.

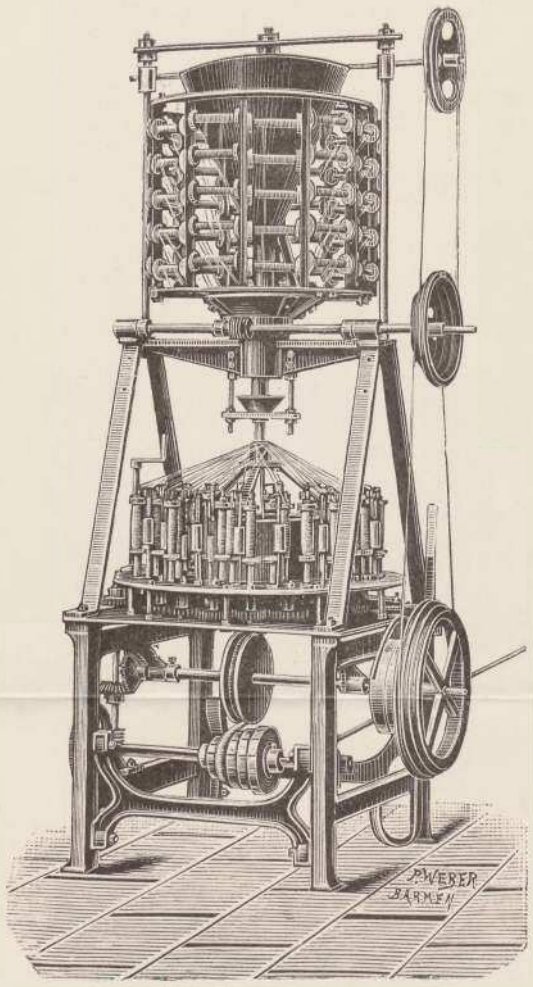
Nr. 46 f. Patent-Hand-Knäuel-Wickelmaschine.

Zum Anschrauben an den Tisch.

Nr. 46. a Knäuelwickelmaschine.

Preise:

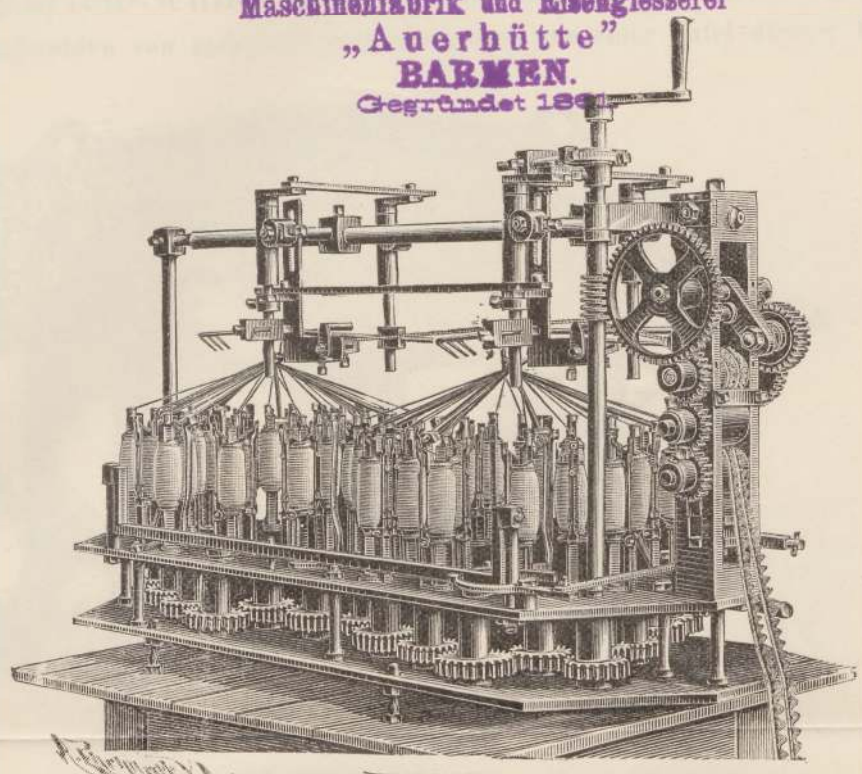
Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.



XXV Nr. 3/205.

Verpackung zum Selbstkostenpreise.

Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 18[illegible]

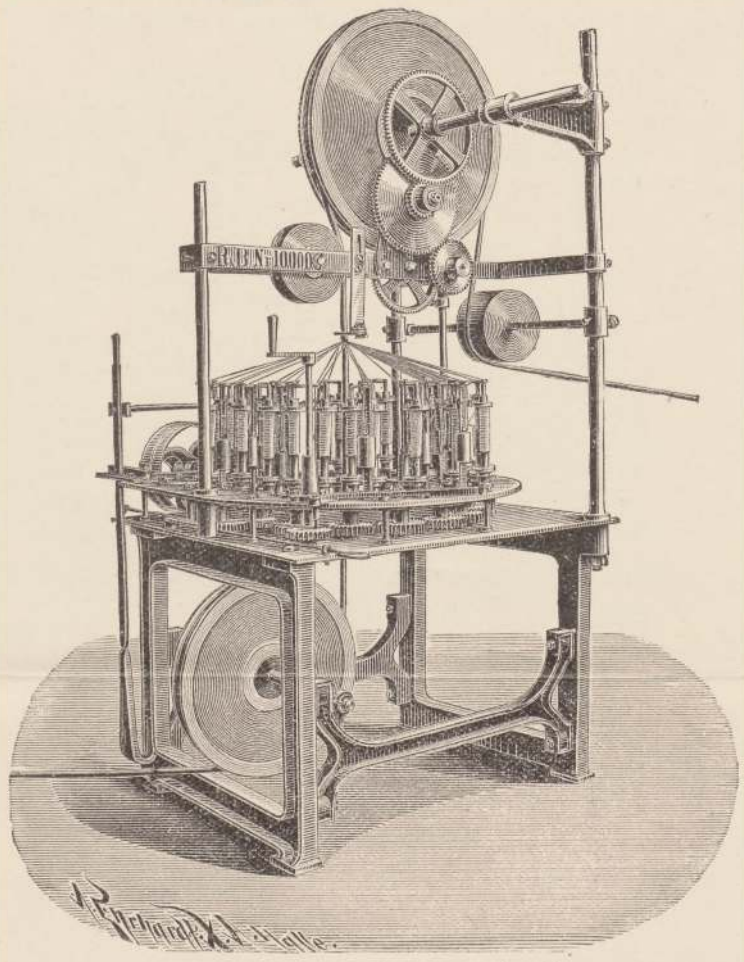


XXII No. 1.

Nr. 46 f. Patent-Hand-Knäuel-Wickelmaschine.

Nr. 46. a Knäuelwickelmaschine.

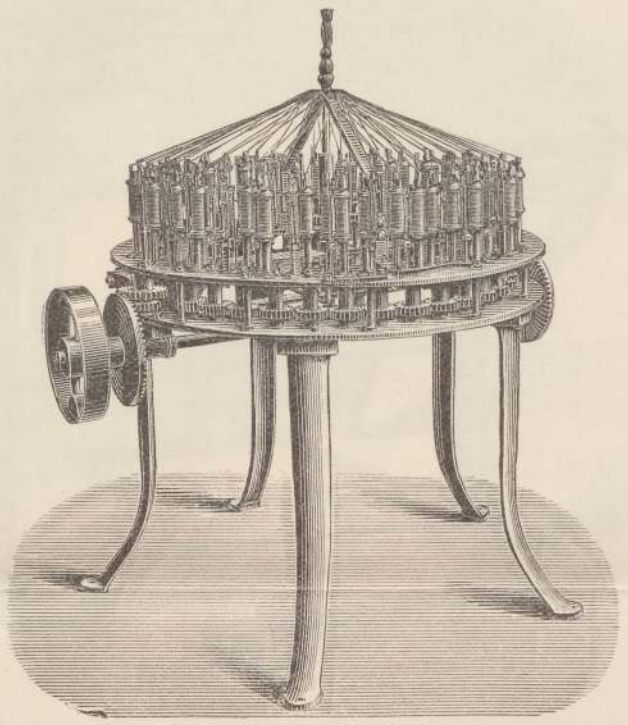
Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.



XXV № 206.

Verpackung zum Selbstkostenpreise.

Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.

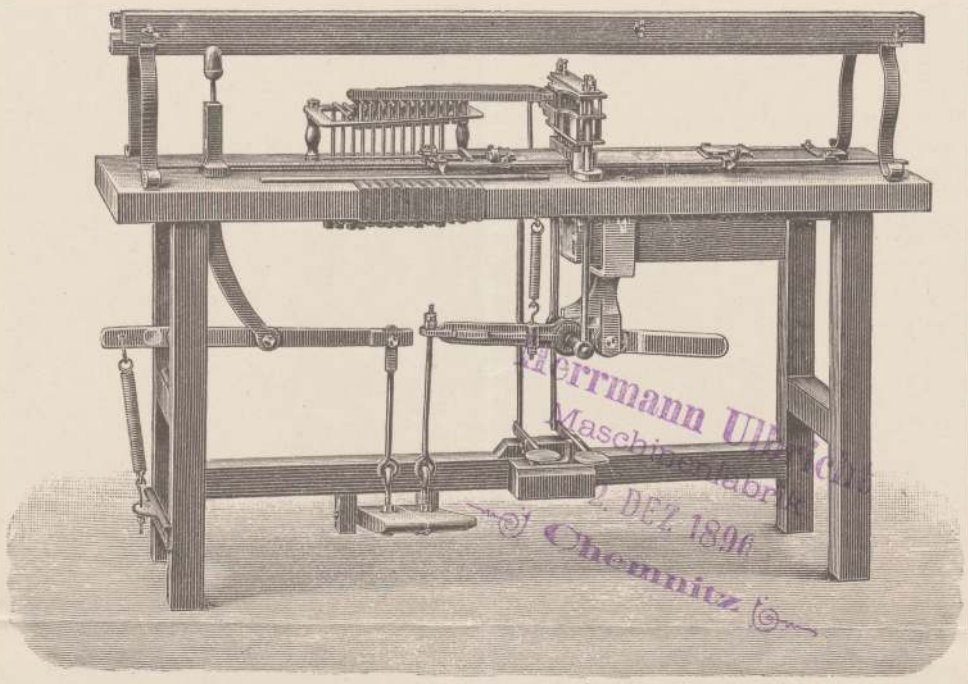


XXIV. № 12

Herrmann Ulbricht. Chemnitz. Maschinenfabrik.

Kleine Jacquard-Karten-Schlagmaschine.

Sogenannte Claviatur-Maschine.


Herrmann Ulbricht
Maschinenfabrik
2. DEZ. 1896
Chemnitz

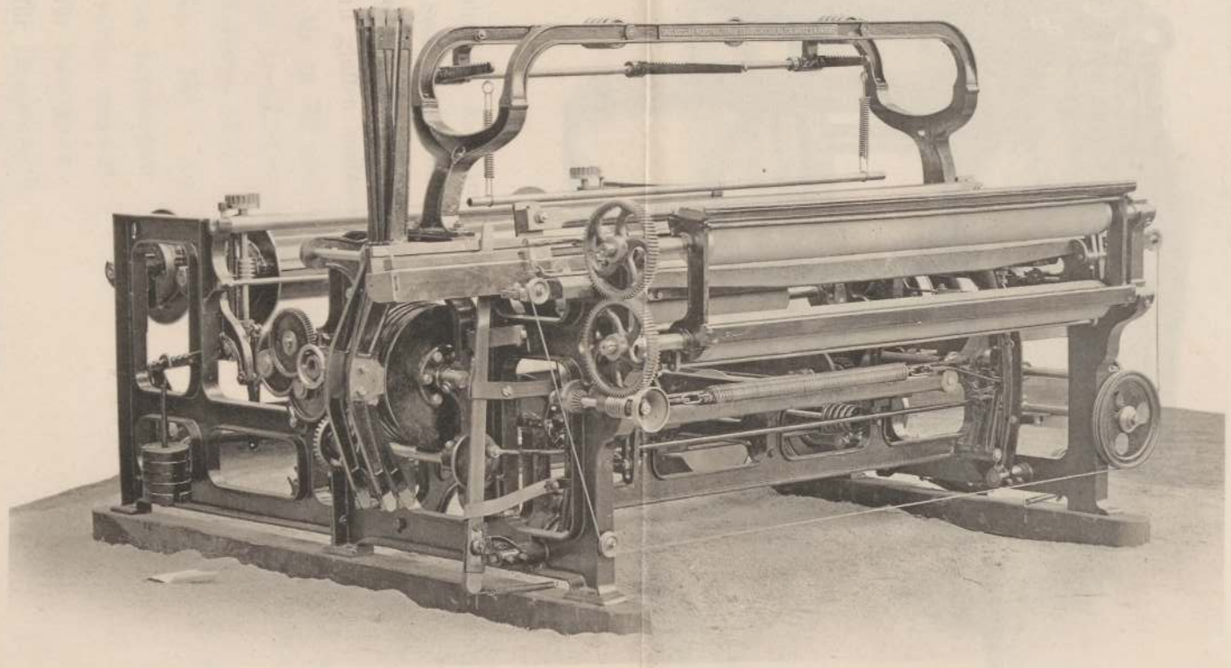
Diese Maschine besitzt ein stabiles, kräftiges Holzgestell und kann für jeden vorkommenden Stich (resp. Theilung) wie Chemnitzer und Wiener Grobstich, Wiener Feinstich, englischen Feinstich, französischen Feinstich etc. etc. geliefert werden.

Die Maschine ist so eingerichtet, dass mittelst der Claviatur und der Fusstritte jede Querreihe Löcher und zwar sowohl Dessin- wie auch Binde- und Warzenlöcher der Breite der Karte nach einzeln geschlagen und die Karte dabei Reihe für Reihe selbstthätig fortgerückt wird.

Die selbstthätige Fortrückung erfolgt durch eine genau getheilte und gebohrte Lochschiene. Auf Wunsch wird die Maschine aber auch mit einer Zahnstange zum Fortrücken geliefert.

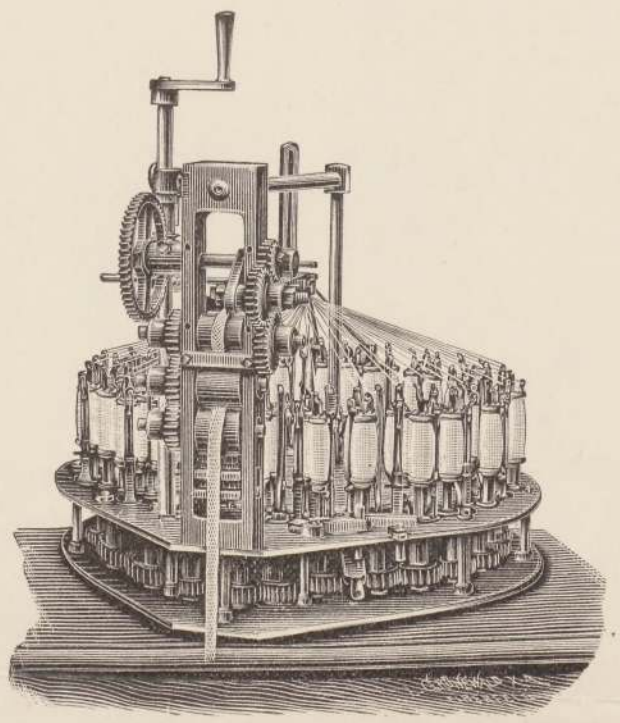
Auf Verlangen werden die Maschinen ausser mit Claviatur auch noch mit Schnüren zum Ziehen der einzelnen Tastenhebel eingerichtet, wodurch sich der Preis etwas erhöht.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



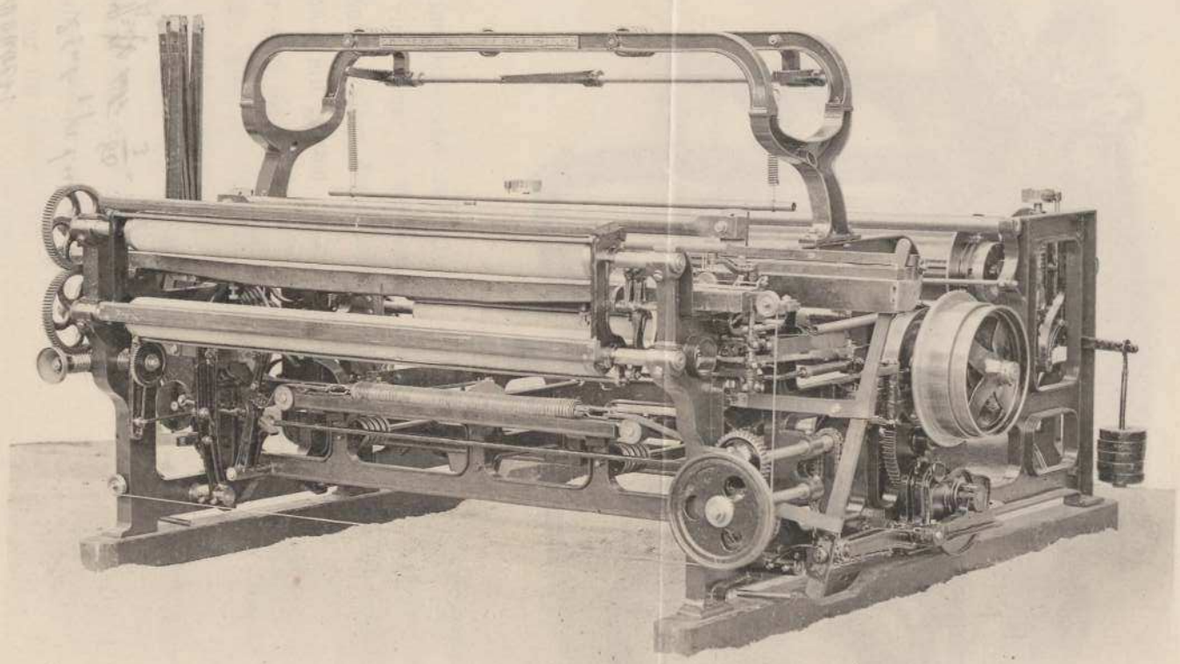
Doppelplüschwebstuhl mit 2 Bindekettenbäumen und einem Poilkettenbaum, mit Excenter-Geschirrbewegung, Federschnellzeug und Friktionsantrieb.

Rittershaus & Blecher
Maschinenfabrik und Eisengiesserei
„Auerhütte"
BARMEN.
Gegründet 1861.



XXIV № 1.

Sächsische Webstuhlfabrik (Louis Schönherr) in Chemnitz.



Doppelplüschwebstuhl mit 2 Bindekettenbäumen und einem Poilkettenbaum, mit Excenter-Geschirrbewegung, Federschnellzeug und Friktionsantrieb.

16 Skud v Enkelv.

32 Skud pr Cu i Dob belto

∫ 3200 Skud pr mtr.

90 Slag pr Mit

36 mtr om 1 Dobbelt.

3/4 t — 1 d. = 2 Ent, pr Linie 4/3 · 2 ·

~~10 · 3/4~~ = 2 · 10 · 4/3 = ~~20~~ mtr · 80/3 = 27 mtr

1 t — 1 Dobb.

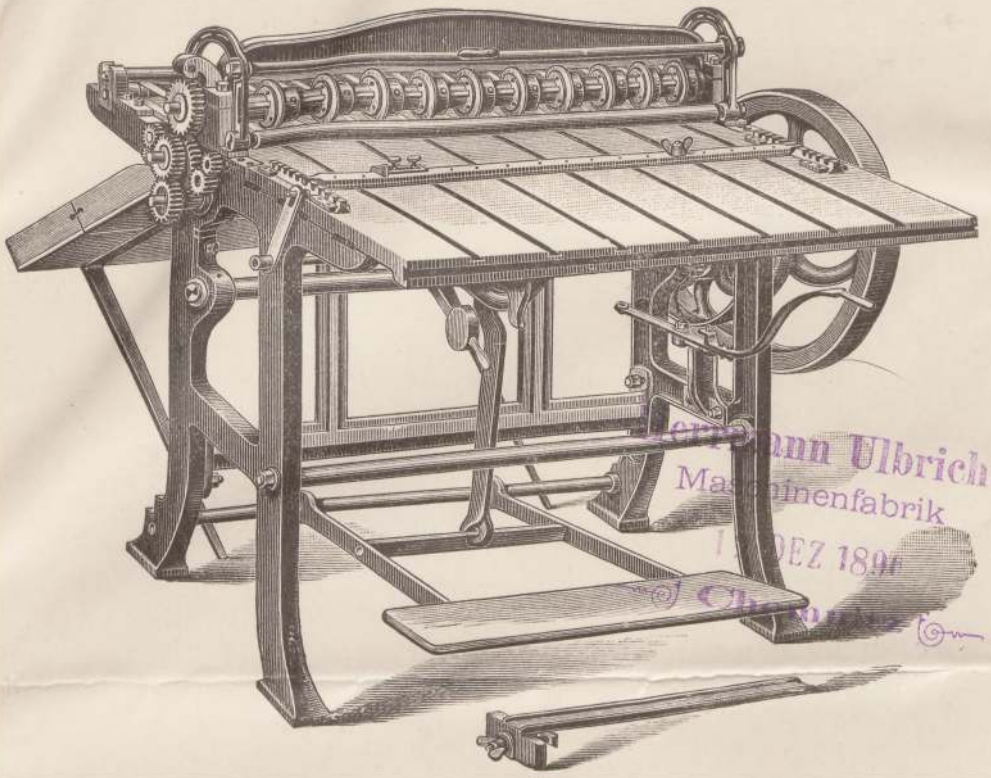
20 mtr pr Dag.



Herrmann Ulbricht. Chemnitz. Maschinenfabrik.

Jacquard-Karten-Schneidemaschine mit Kreismessern

zum gleichzeitigen Schneiden von mehreren Jacquardkarten aus einer Tafel dünner Pappe.



Herrmann Ulbricht
Maschinenfabrik
DEZ 189

Die Maschine schneidet mit grosser Schnelligkeit und Gleichmässigkeit. Die Papptafel, welche zuvor an einer Seite zu beschneiden ist, wird an den Seitenwinkel des Tisches angelegt und mittelst der Zuführwalzen den Messern rechtwinkelig zugeführt, wodurch die Pappe in gleichmässig breite Streifen mit glatten sauberen Rändern zerschnitten wird.

Die Messer sind bis zu 30 mm Abstand an einander stellbar, so dass man die Maschine je nach Bedarf für ganz verschiedene Kartenbreiten z. B. für 200er, 300er, 400er, 500er, 600er Karten etc. etc. einstellen kann

Die Maschine No. I hat 8, die Maschinen No. II und III haben 10 Paar Kreismesser, also 16 bezw. 20 einzelne Kreismesser.

Die Maschinen werden geliefert:

a) nur für Fussbetrieb,

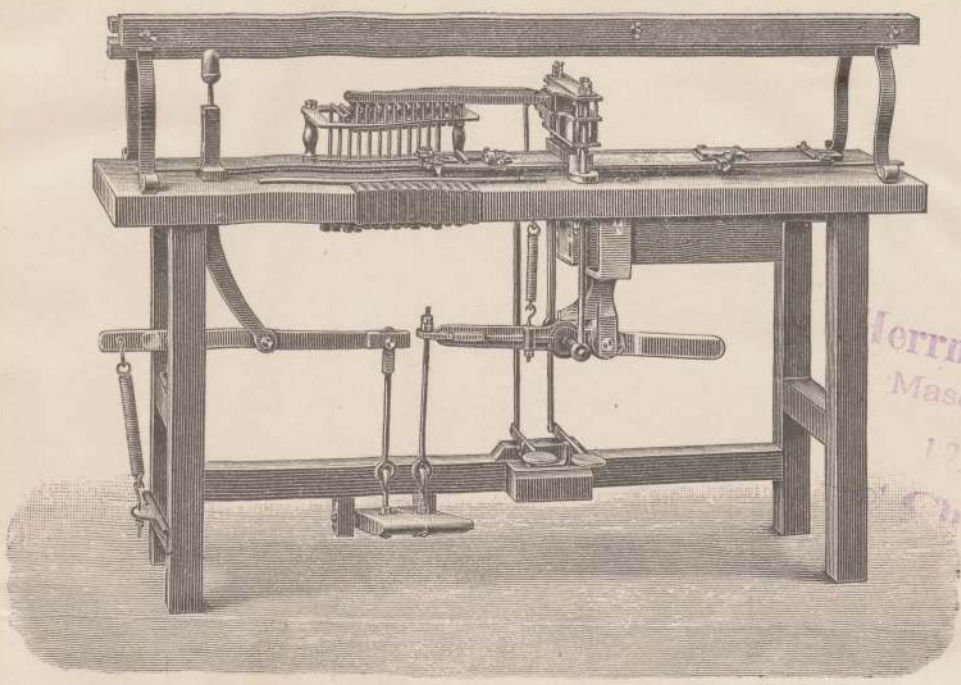
b) nur für Dampfbetrieb,

c) für Fuss- und Dampfbetrieb zugleich.

Herrmann Ulbricht. Chemnitz. Maschinenfabrik.

Kleine Jacquard-Karten-Schlagmaschine.

Sogenannte Claviatur-Maschine.



Herrmann Ulbricht
Maschinenfabrik
12. DEZ 1898
Chemnitz

Diese Maschine besitzt ein stabiles, kräftiges Holzgestell und kann für jeden vorkommenden Stich (resp. Theilung) wie Chemnitzer und Wiener Grobstich, Wiener Feinstich, englischen Feinstich, französischen Feinstich etc. etc. geliefert werden.

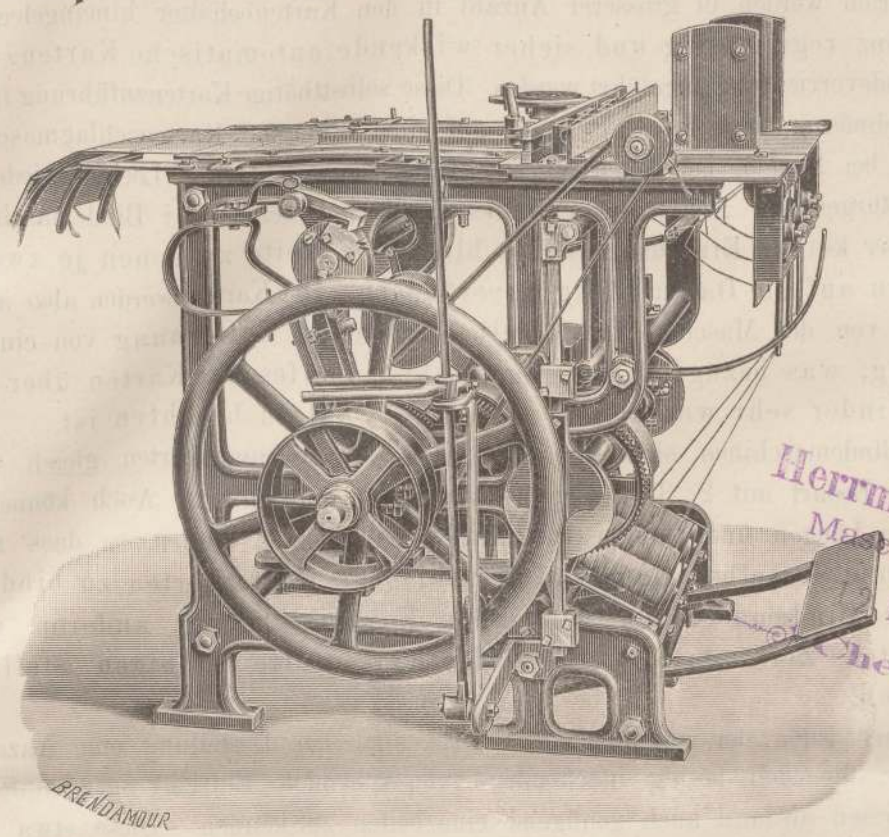
Die Maschine ist so eingerichtet, dass mittelst der Claviatur und der Fusstritte jede Querreihe Löcher und zwar sowohl Dessin- wie auch Binde- und Warzenlöcher der Breite der Karte nach einzeln geschlagen und die Karte dabei Reihe für Reihe selbstthätig fortgerückt wird.

Die selbstthätige Fortrückung erfolgt durch eine genau getheilte und gebohrte Lochschiene. Auf Wunsch wird die Maschine aber auch mit einer Zahnstange zum Fortrücken geliefert.

Auf Verlangen werden die Maschinen ausser mit Claviatur auch noch mit Schnüren zum Ziehen der einzelnen Tastenhebel eingerichtet, wodurch sich der Preis etwas erhöht.

Herrmann Ulbricht. Chemnitz. Maschinenfabrik.

Jacquard-Karten-Bindemaschine.



Deutsches Reichs-Patent. № 38527.

Oest-Ung. Priv. № 46746. 11824.

Herrmann Ulbricht
Maschinenfabrik
DEZ 1896
Chemnitz

Durch diese Jacquard-Karten-Bindemaschine werden die Karten mit Hilfe einer aus Nadeln und Schiffchen gebildeten Bindevorrichtung gebunden oder verschnürt und der Bindevorrichtung mittelst eines Schiebers zugeführt, der entsprechend der Zahl der Bindestellen vorwärts bewegt, nach jedem Vorschub gehemmt und nach der Bindung einer Karte in seine erste Lage zurückgeführt wird.

Die Maschine ist einfach in Construction, so dass bei einiger Uebung jeder Arbeiter resp. Arbeiterin dieselbe allein bedienen kann. Die Erlernung des Bindens mit dieser Maschine ist ebenso leicht wie das Erlernen des Nähens mit einer Doppelsteppstich-Nähmaschine.

Die Leistungsfähigkeit dieser Maschine ist mindestens so gross, wie die von 6 geübten Schnürmädchen. Dabei ist die Schnürung der Karten mit dieser Maschine weit haltbarer und gleichmässiger als Handschnürung, und es braucht an den Karten selbst in keiner Weise etwas geändert zu werden, vorausgesetzt, dass die Bindelöcher eines Blattes, der Länge der Karte nach, in einer geraden Linie liegen. Die Schnürung ist eine so dauerhafte und solide, dass durch Zerschneiden oder Zerreissen eines Fadens der Zusammenhang der beiden in Frage kommenden Karten kaum merklich beeinflusst wird, also auch ein Auseinanderfallen der Blätter deshalb noch nicht eintritt.

Die Maschine arbeitet von unten mit endlosem Faden von Spule oder Knäuel, von oben mit Schiffchen, deren sichtbar liegende Spulen ca. 20 Meter Faden enthalten.

Durch diese Anordnung kommen unten keine und oben nur wenige Knoten vor.

Dadurch, dass sich die Nadeln unten, die Schiffchen aber oben befinden, kann man jederzeit sofort sehen, wann der Faden einer Spule abläuft und das Einsetzen einer neuen Spule nöthig wird.

W. S. g. u.!

Die Karten werden in grösserer Anzahl in den Kartenbehälter hineingelegt, aus welchem sie durch die ganz regelmässig und sicher wirkende automatische Kartenzuführung Blatt für Blatt der Bindevorrichtung zugeführt werden. Diese selbstthätige Kartenzuführung functionirt ebenso sicher und regelmässig auch bei Karten, die auf einer stumpfen Kartenschlagmaschine geschlagen sind, wie auch bei Karten, bei denen einzelne falsch ausgeschlagene Löcher wieder verklebt sind.

Die naturgemässe Abnützung einzelner Theile hat bei dieser Bindemaschine auf die Art der Bindung gar keinen Einfluss, und es bleibt die Weite zwischen je zwei gebundenen Kartenblättern auf die Dauer völlig unverändert. Die Karten werden also auch nach jahrelangem Betrieb von der Maschine in derselben gleichen Entfernung von einander gebunden, wie zu Anfang, was bezüglich des regelrechten Laufes der Karten über die Jacquardmaschinencylinder sehr wesentlich und daher wohl zu beachten ist.

Diese Bindemaschinen sind für alle Arten von Jacquardkarten gleich vortheilhaft und werden je nach Bedarf mit 2, 3, 4 oder 5 Bindereihen ausgeführt. Auch können dieselben für verschiedenartige Längen und Breiten von Karten eingerichtet werden, so dass man im Stande ist, auf einer und derselben Maschine verschiedene Kartensorten zu binden. Das Umstellen dieser Bindemaschinen von einer Kartensorte zur anderen erfordert nur wenige Minuten Zeit, da die für jede Kartensorte nöthigen Stellungen genau markirt werden.

Von einer jeden der zu bindenden Sorte sind bei Bestellung eine Anzahl Karten mit einzusenden, um die sich nöthig machenden entsprechenden Einrichtungen anfertigen und die Maschine mit diesen alsdann auch genügend einarbeiten zu können. Diese etwa anzufertigenden besonderen Theile und Einrichtungen werden billigst in Anrechnung gebracht.

Die Maschine wird entweder nur für Fuss- oder auch für Fuss- und Elementarbetrieb mit Fest- und Losscheibe und Riemenausrückvorrichtung geliefert. Jede Maschine wird ausserdem mit einer Vorrichtung zum augenblicklichen Stillsetzen derselben versehen und besitzt 1 Spulapparat, 1 Reserveschiffchen, die nöthigen Mutterschlüssel, Schraubenzieher, sowie zur Reserve eine Anzahl Schiffchenspulen und Nadeln.

Alle Räder sind durch Verdecke geschützt.

Die Construction der Maschine ist bis in alle Einzelheiten sehr solid und kräftig, und es ist dabei auch auf leichte Zugänglichkeit aller Theile sowie leichte Bedienung der Maschine Rücksicht genommen. Die Ausführung aller einzelnen Theile geschieht höchst sorgfältig und genau, und es finden bei der Anfertigung nur die besten und geeignetsten Materialien Verwendung.

Herrmann Ulbricht, Maschinenfabrik, Chemnitz.

Zeugnisse über Jacquardkarten-Bindemaschinen.

Deutsches Reichspatent No. 38527. Oest.-ung. Patent No. 46746 u. 11824.

Sorau, N.-L., den 10. März 1891.

Mit Freuden constatire ich hiermit, dass ich mit der von Ihnen construirten, nunmehr seit 1½ Jahren bei mir im Gange befindlichen **„Jacquardkarten-Bindemaschine"** höchst zufrieden gestellt bin.

Insonderheit kann ich jedem Interessenten nur **diese Maschine** empfehlen, da ich durch eigene Erfahrung mit einer schon früher gehabten, für denselben Zweck construirten Maschine, welche aus einer anderen Fabrik stammte, Gelegenheit hatte, die Vorzüge, welche Ihre Maschine in jeder Hinsicht vor der anderen voraus hat, schätzen zu lernen.

Noch erwähne ich, dass ich die schon früher gehabte, nicht von Ihnen bezogene Maschine gänzlich ausser Betrieb setzen musste, weil die damit gefertigten Arbeiten keinem meiner werthen Kunden convenirten.

Hochachtungsvoll!

(gez.) **A. Tscherneck,** Musterschlägerei.

Zittau, den 11. Juli 1891.

Im Besitz Ihres Geehrten von gestern, bestätigen wir Ihnen auf Ihren Wunsch gern, dass wir mit den Leistungen der von Ihnen im Mai 1889 gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** in jeder Hinsicht zufrieden sind, und können wir uns über die sachgemässe, solide Ausführung nur lobend aussprechen; die Maschine ist daher Jedermann bestens zu empfehlen.

Hochachtend!

Mechanische Weberei,

(gez.) **Max Haar.**

Zittau, den 11. Juli 1891.

Infolge Ihres Wunsches bestätigen wir Ihnen gern, dass die **Jacquardkarten-Bindemaschine,** welche wir von Ihnen bezogen, und mit der wir seit Januar v. J. ununterbrochen stark gearbeitet haben, zu unserer vollen Zufriedenheit, sowohl was Brauchbarkeit und Leistungsfähigkeit, als auch solide Ausführung betrifft, geliefert ist.

Hochachtend!

(gez.) **Wagner & Co.,**

Mechanische Weberei.

Gera, den 11. Juli 1891.

Mit der mir am 22. Mai d. J. gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** bin ich in jeder Hinsicht sehr zufrieden und kann nicht unterlassen, Ihnen über deren Brauchbarkeit, sachgemässe solide Ausführung meine vollste Anerkennung auszusprechen.

(gez.) **Richard Metzner,**

Musterzeichner und Jacquardkartenschläger.

Greiz i. V., den 11. Juli 1891.

Hiermit bestätige Ihnen gerne, dass ich mit der gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** zufrieden bin und dass dieselbe sehr solid gebaut ist, so dass selten Reparaturen an derselben vorkommen; ich binde durchschnittlich 14—16 400^{r} Jacquardkarten mit derselben in der Minute. Hochachtend!

(gez.) **Louis Jahn,**

Musterzeichner und Jacquardkartenschläger.

Greiz, den 15. Juli 1891.

Auf die gefällige Anfrage vom 10. d. M. bestätige ich Ihnen gern, dass die von Ihnen am 27. März 1889 und 4. Januar 1891 bezogenen **beiden Jacquardkarten-Bindemaschinen** zu meiner vollen Zufriedenheit ausgefallen sind. Dieselben zeichnen sich ebenso durch ihre sachgemässe und solide Ausführung, wie grosse Leistungsfähigkeit aus und können deshalb jedem Fachgenossen zur Anschaffung auf das Wärmste empfohlen werden.

Ich gebe Ihnen anheim, von meiner vorstehenden Erklärung beliebigen Gebrauch zu machen und begrüsse Sie

Hochachtungsvoll!

(gez.) **Rob. Hugo Heinze,**

Manufacturzeichnen- und Jacquardkartengeschäft.

Gera, den 16. Juli 1891.

Ihrem Wunsche zufolge bestätige ich Ihnen hiermit gern, dass ich mit den Leistungen, sowie mit der Ausführung der mir im Vor- bezw. in diesem Jahre gelieferten, in meinem Geschäft in Betrieb befindlichen **fünf Jacquardkarten-Bindemaschinen** sehr zufrieden bin und bei Vorkommen nicht versäumen werde, dieselben nach jeder Richtung zu empfehlen.

Hochachtungsvoll!

(gez.) **Gustav Weise,**

Musterzeichnen- und Jacquardkartengeschäft.

Gera, den 20. Juli 1891.

Bezugnehmend auf Ihre werthe Zuschrift vom 10. ds. Mts. bin ich sehr gern bereit, hiermit zu bestätigen, dass die mir im Februar ds. J. von Ihnen gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** allen an dieselbe gestellten Anforderungen entspricht. Die Ausführung vorerwähnter Maschine ist sachgemäss und solid, mit Leichtigkeit kann man pro Stunde circa 600 Karten binden, so dass dieselbe 4—6 Binderinnen ersetzt.

Ich begrüsse Sie

Hochachtend!

(gez.) **J. G. Heinze,** Musterzeichner.

Ebergassing (Wien), am 23. Juli 1891.

Auf Wunsch bezeugen wir Ihnen gern, dass die uns von Ihnen gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** zu unserer vollsten Zufriedenheit functionirt. Die Maschine zeichnet sich neben einfacher Construction und geringer Abnutzung durch grosse Leistungsfähigkeit aus.

Hochachtend!

Actiengesellschaft der K. K. Priv. Teppich- und Möbelstoff-Fabriken vormals Philipp Haas & Söhne

(gez.) J. Bergmann.

Lunzenau (Chemnitz), den 27. Juli 1891.

Auf Wunsch bescheinige ich Ihnen hiermit gern, dass die von Ihnen im December 1887 gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** zu meiner vollen Zufriedenheit arbeitet.

Hochachtend!

Wilhelm Vogel,

in Vollmacht **Rob. Schumann.**

Herrmann Ulbricht Maschinenfabrik 12. DEZ 1891 Chemnitz

Gera, den 15. September 1893.

Bestätige Ihnen gern, dass ich mit der zweiten von Ihnen bezogenen **Bindemaschine** über deren sachgemässe sowie solide Ausführung ebenfalls sehr zufrieden bin.

Hochachtungsvoll!

Richard Metzner,

Musterzeichner und Jacquardkartenfabrik.

Bergamo, li 7. September 1893.

In Beantwortung Ihres Werthen vom 2. c. theilen wir Ihnen mit, dass die uns im Dezember 1891 gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** uns in jeder Beziehung vollständig befriedigte.

Hochachtend!

pp. Tessitura Meccanica a Jacquard in Bergamo

M. R. Oetiker.

Hiermit bescheinige ich Ihnen gern, dass die von Ihnen am 16. April 1890 bezogene **Kartenbindemaschine** zu meiner vollen Zufriedenheit arbeitet und ich selbe Jedermann empfehle.

Waltersdorf, am 25. August 1891.

Hochachtungsvoll!

Emil Gulich.

Grossschönau i. S., den 8. August 1891.

Ihrem Wunsche gemäss bestätigen wir Ihnen gern, dass wir mit der uns Anfang vorigen Monats gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** bezüglich der Leistung ganz zufrieden sind und dass sich diese Maschine bis jetzt gut bewährt hat. Die Ausführung halten wir für solide und sachgemäss.

Hochachtend!

Richter & Goldberg.

Bautzen, 6. September 1893.

Ihrem Wunsche gern nachkommend, bestätige ich Ihnen hiermit, dass die mir am 19. Mai d. J. gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** meinen Wünschen vollständig entspricht und sachgemäss sowie auch solide ausgeführt ist.

Ergebenst zeichnet

W. Fröhlich.

Zwickau i. S., den 5. September 1893.

Wir nehmen gerne Veranlassung Ihnen zu bestätigen, dass wir mit der von Ihnen am 28. Novbr. 1891 bezogenen **Jacquardkarten-Bindemaschine** in jeder Beziehung zufrieden sind. Ihre Maschine zeichnet sich besonders dadurch aus, dass sie alle Karten ganz gleichmässig bindet und Unregelmässigkeiten fast gar nicht vorkommen.

Wir empfehlen uns Ihnen

Hochachtend!

Fischer, Hoffmann & Co.

Mylau i. V., den 5. September 1893.

Durch das fortwährende Zerstechen der Jacquardkarten beim Binden auf der System Stahlknecht'schen Bindemaschine sah ich mich genöthigt, mir eine nach neuester Construction von Herrn **Herrman Ulbricht, Chemnitz** gebaute **Bindemaschine** anzuschaffen, welche durch solide Ausführung und tadelloses Binden alle anderen Systeme übertrifft. Ausserdem ist der Wechsel für 400r auf 600r Blätter mit Leichtigkeit sofort herzustellen. Indem ich hiermit meinen innigsten Dank ausdrücke, zeichnet

Hochachtungsvoll!

Richard Schulze, Mylau i. V.

Meerane i. S., den 4. September 1893.

Wir empfingen Ihre gefl. Zuschrift vom 2. ds. und bescheinigen Ihnen hierdurch gerne, dass sich die uns vor ungefähr einem Jahr gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** als sehr practisch und brauchbar erwiesen hat. Die Ausführung der Maschine ist jedenfalls eine sehr solide und functionirte dieselbe bis heute ganz exact und zu unserer vollen Befriedigung.

Hochachtungsvoll!

C. F. Schmieder & Co.

M.-Chrostau, am 4. September 1893.

Es gereicht uns zum besonderen Vergnügen bestätigen zu können, dass die von Ihnen im April 1892 bezogene **Jacquardkarten-Bindemaschine** bis heute zu unserer besten Zufriedenheit functionirt und damit eine grosse Leistungsfähigkeit verbindet.

Achtungsvollst!

pr. k. k. l. priv. Seidenwaarenfabrik Gebrüder Bader

R. Trüb, Director.

Greiz, den 4. September 1893.

Auf Ihr Geehrtes vom 2. ds. erwidern wir Ihnen, dass wir mit der uns im Jahre 1891 gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** in jeder Beziehung zufrieden sind.

Achtungsvoll!

Gebr. Albert.

Sorau N.-L., den 4. September 1893.

Antwortlich Ihres werthen Vorgestrigen bestätige ich Ihnen hierdurch gern, dass ich mit der mir im August v. Js. gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** in jeder Beziehung zufrieden bin.

Die Maschine ist zweckentsprechend gebaut, leistet viel und tadellose Arbeit und kann nur empfohlen werden.

Achtungsvoll!

J. G. Frenzel.

Hugo Wilisch, Chemnitz.

Hätzingen, den 30. December 1895.
Ct. Clarus.

In Erledigung Ihres Geehrten vom 21. ds. Mts. theilen wir Ihnen mit, dass wir mit der von Ihnen bezogenen **Jacquardkarten-Bindemaschine** sehr zufrieden sind, da dieselbe tadellos arbeitet. Bei Bedarf werden wir wieder bei Ihnen kaufen.

Hochachtend!
(gez.) **Hefti & Cie.**

Mylau i. V., den 3. Januar 1896.

Hierdurch bekenne ich der Wahrheit gemäss, dass die von mir gekaufte, patentirte, von Herrn **Herrmann Ulbricht** in **Chemnitz** construirte **Jacquardkarten-Bindemaschine** meinem Wunsche vollständig entspricht, und kann ich dieselbe allen Interessenten auf's Wärmste empfehlen.

Hochachtungsvoll!
(gez.) **Herrmann Rossbach,**
Musterzeichner.

Chemnitz, den 6. October 1896.

Antwortlich Ihres Geehrten vom 5. ds. theile ich Ihnen gern mit, dass auch die am 20. Mai dieses Jahres gelieferte zweite **Jacquardkarten-Bindemaschine** stets zu meiner vollen Zufriedenheit gearbeitet hat.

Hochachtungsvoll
ppa. **Wilhelm Vogel**
(gez.) **Hans Vogel.**

Chemnitz, den 6. October 1896.

Seit 2 Jahren bin ich im Besitz einer von Herrn **Herrmann Ulbricht,** hier, gebauten **Bindemaschine** für 600er und 400er Grobstich-Jacquardkarten, welche ihrem Zwecke sehr gut entsprochen hat. Infolgedessen habe ich mich vor einem halben Jahre für 1320er, 880er und 440er Jacquardkarten in franz. Feinstich zu einem Auftrage einer **Bindemaschine** veranlasst gefühlt, über welche ich auch bezüglich der Leistungsfähigkeit, wie bei der ersteren, meine Zufriedenheit ausdrücken kann.

(gez.) **Otto Münnich.**

Potsdam, den 6. October 1896.

Wir empfingen Ihr w. Gestriges und erklären Ihnen Ihrem Wunsche gemäss hiermit, dass wir bis heute mit den Leistungen der uns s. Zt. gelieferten **Jacquard-Bindemaschine** vollständig zufrieden sind. Wir sparen, seitdem wir mit derselben arbeiten, bedeutend an Arbeitskraft und Zeit und können die Maschine nur empfehlen.

Zu näheren Auskünften stets gern bereit, zeichnen wir

Achtungsvoll
(gez.) **Pignol & Heiland.**

Leipzig-Plagwitz, den 6. October 1896.

Auf Ihren Wunsch hin theilen wir Ihnen sehr gern mit, dass wir mit der Ausführung, sowie mit der Leistung der uns im vorigen Jahre gelieferten **Schlagmaschine mit Elementarbetrieb** für französische Feinstichkarten sowie der **Jacquardkarten-Bindemaschine** zufrieden sind. Hochachtend

Kunstweberei **Claviez & Co.,**
Gesellschaft mit beschränkter Haftung,
(gez.) **E. Claviez.**

Wien, den 8. Januar 1896.
VII.

Zufolge Ihres Werthen vom 21. pto. theile ich Ihnen hierdurch mit, dass die mir am 23. November a. p. für meine Fabrik in **Mähr.-Schönberg** gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** tadellos funktionirt und ich mit derselben sehr zufrieden bin.

Hochachtend!
(gez.) **Franz Bujatti,**
K. K. Seidenwaaren- u. Druck-Fabriken.

Meerane, den 10. Februar 1896.
Sachsen.

Ich bescheinige hiermit, dass die seit dreiviertel Jahren im Betrieb befindliche, von Herrn **Herrmann Ulbricht** in **Chemnitz** gekaufte **Jacquardkarten-Bindemaschine** zu meiner vollsten Zufriedenheit arbeitet und ich deshalb dieselbe auf's Beste empfehlen kann.

Hochachtungsvoll!
(gez.) **C. W. Werner,**
Kartenschlägerei.

Mähr.-Chrostau, den 7. October 1896.

In höflicher Beantwortung Ihres werthen Schreibens vom 5. ds. bin ich gern bereit, Ihnen mitzutheilen, dass ich mit der von Ihnen im März l. J. bezogenen zweiten **Jacquardkarten-Bindemaschine** sehr zufrieden bin, und sich selbe durch ihre Brauchbarkeit, sowie solide und fachgemässe Ausführung sehr gut bewährt.

Hochachtungsvollst
per K. k. l. priv. Seidenwaarenfabrik **Gebrüder Bader**
(gez.) **Rudolf Bader.**

Glauchau, den 9. October 1896.

Bestätige Ihnen hiermit, dass ich mit der mir am 18. Juli d. J. gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** in jeder Beziehung zufrieden bin.

Hochachtend
(gez.) **F. F. Wolf.**

Chemnitz, den 20. October 1896.

Nachdem wir die uns gelieferte **Bindemaschine** nunmehr auch für französische Karten ausprobirt haben, befriedigt uns dieselbe auch nach dieser Richtung hin, und hat sie ausserdem noch den Vortheil, dass die Karten durch 4 Löcher gebunden werden, sodass dieselben die Maschine glatt passiren und nicht gebogen werden.

Hochachtungsvoll
(gez.) **Irdel, Rebling & Jähnig.**

Maffersdorf, den 20. October 1896.

Antwortlich Ihres Geehrten vom 15. d. Mts. theile ich Ihnen höflichst mit, dass ich die neue **Kartenbindemaschine** noch wenig benutzt habe, und ich daher ein definitives Urtheil noch nicht abgeben kann. Bisher bin ich mit derselben zufrieden gewesen und glaube, dass die sachgemässe, solide Ausführung der Maschine ein dauernd gutes Arbeiten verbürgen wird.

Hochachtungsvoll
(gez.) **J. Ginzkey.**

Herrmann Ulbricht
Maschinenfabrik
12. DEZ 1896
Chemnitz

Zittau, den 18. November 1893.

In Beantwortung Ihrer gefl. gestrigen Zuschrift theilen wir Ihnen mit, dass die **Jacquardkarten-Bindemaschine,** welche wir unter'm 29. Juli a. c. von Ihnen erhielten, gut funktionirt und unseren Wünschen vollkommen entspricht.

Hochachtend!

(gez.) **Lebenstein & Strupp,**
Mechanische Weberei.

Grossschönau, den 23. December 1895.
Sachsen.

Hiermit bestätige ich Ihnen gern, dass die mir im September a. c. gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** sich als durchaus brauchbar erweist und bin ich mit den Leistungen derselben zufrieden. Auch in Bezug auf solide Ausführung lässt die Maschine nichts zu wünschen übrig.

Hochachtend!

(gez.) **Arthur Rückert,**
Mechanische Jacquard-Weberei.

Dornbirn, Vorarlberg, den 23. December 1895.

Ihrem Wunsche gemäss bestätige ich Ihnen gern, dass die von Ihnen gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** gut funktionirt und somit meinen Anforderungen vollkommen entspricht.

Hochachtend!

(gez.) **J. G. Ulmer.**

Aue, Sachsen, den 23. December 1895.

Ihr Werthes vom 21. c. beantwortend, theile ich Ihnen mit, dass ich mit der mir am 7. October 1893 gelieferten **Jacquardkarten - Bindemaschine** vollständig zufrieden bin.

Hochachtungsvoll!

(gez.) **S. Wolle,**
Mechanische Baumwoll-Weberei.

Gera, Reuss, den 23. December 1895.

Mit Heutigem nehme ich gern Veranlassung, Ihnen zu bestätigen, dass auch die im Mai a. c. von Ihnen bezogene **Jacquardkarten - Bindemaschine** ebenso gut funktionirt, als die beiden vorher erhaltenen, auch betreffs der praktischen und soliden Ausführung derselben bin ich vollständig befriedigt.

Hochachtungsvoll!

(gez.) **Richard Metzner,**
Musterzeichner und Jacquardkarten-Fabrik.

Meerane, Sachsen, den 23. December 1895.

Ich bestätige Ihnen gern, dass die im April d. J. aus Ihrer Fabrik bezogene **Jacquardkarten-Bindemaschine** sich vorzüglich bewährt hat, und so ausgezeichnet correkt arbeitet, dass ich meine volle Befriedigung aussprechen kann.

Achtungsvoll!

(gez.) **Eduard Reinhold,**
Mech. Kammgarn-Weberei.

Prato (Toscana), den 24. December 1895.

Mit Vergnügen bestätigen Ihnen, dass wir mit der uns vor 3 Jahren gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** sehr zufrieden sind.

Achtungsvoll!

(gez.) **Kössler, Mayer & Co.**

Mähr.-Schönberg, den 24. December 1895.

Wir bestätigen hiermit, dass die von Ihnen am 30. April 1894 gelieferte **Jacquardkarten - Bindemaschine** unseren Zwecken vollkommen entspricht. Die Umwechselung einiger Theile, um die Karten anderer Maschinengattungen zu binden, erfordert nur einige Minuten Zeit, und funktionirt die Maschine tadellos, was darauf zurückzuführen ist, dass dieselbe sehr sauber und fleissig gearbeitet ist.

Achtungsvoll!

p. **Felix Reiterer's Söhne**
(gez.) **C. Fuchs,** Director.

Gera, den 24. December 1895.

Bezugnehmend auf Ihre werthe Zuschrift vom 21. ds. Mts., bin ich gern bereit, hiermit zu bestätigen, dass die mir im November 1893 gelieferte **Jacquardkarten-Bindemaschine** allen Anforderungen entspricht, welche man überhaupt nur stellen kann. Die Ausführung derselben ist sachgemäss und dauerhaft und sind Reparaturen bis jetzt noch nicht vorgekommen.

Ich werde nicht verfehlen, jedem Interessenten die Maschine auf's Beste zu empfehlen.

Hochachtend!

(gez.) **Max Voigt,**
Musterzeichner.

Kopenhagen, den 27. December 1895.

Mit der Leistung der uns von Ihnen gelieferten **Jacquardkarten-Bindemaschine** sind wir sehr zufrieden. Die Ausführung derselben ist durchaus solid, was wir Ihnen mit Vergnügen bestätigen.

Hochachtungsvoll!

p. **Th. Wessel & Vett's Fabriker**
(gez.) **Lohmann.**

Rüti, den 27. December 1895.
Ct. Zürich.

Antwortlich Ihres Geehrten vom 21. ds. Mts. sind wir in der angenehmen Lage Ihnen mittheilen zu können, dass die **hiesige Seidenstoffweberei** mit der durch unsere Vermittelung von Ihnen bezogenen **Dessinkarten-Bindemaschine** zufrieden ist und wir nicht anstehen werden, unsere Kunden bei eintretendem Bedarf auf Ihre Maschine zum Binden der Dessinkarten aufmerksam zu machen.

Hochachtungsvoll!

Maschinenfabrik Rüti,
vormals **Caspar Honegger**
(gez.) **W. Weber-Honegger.**

Grossröhrsdorf, den 30. December 1895.
Sachsen.

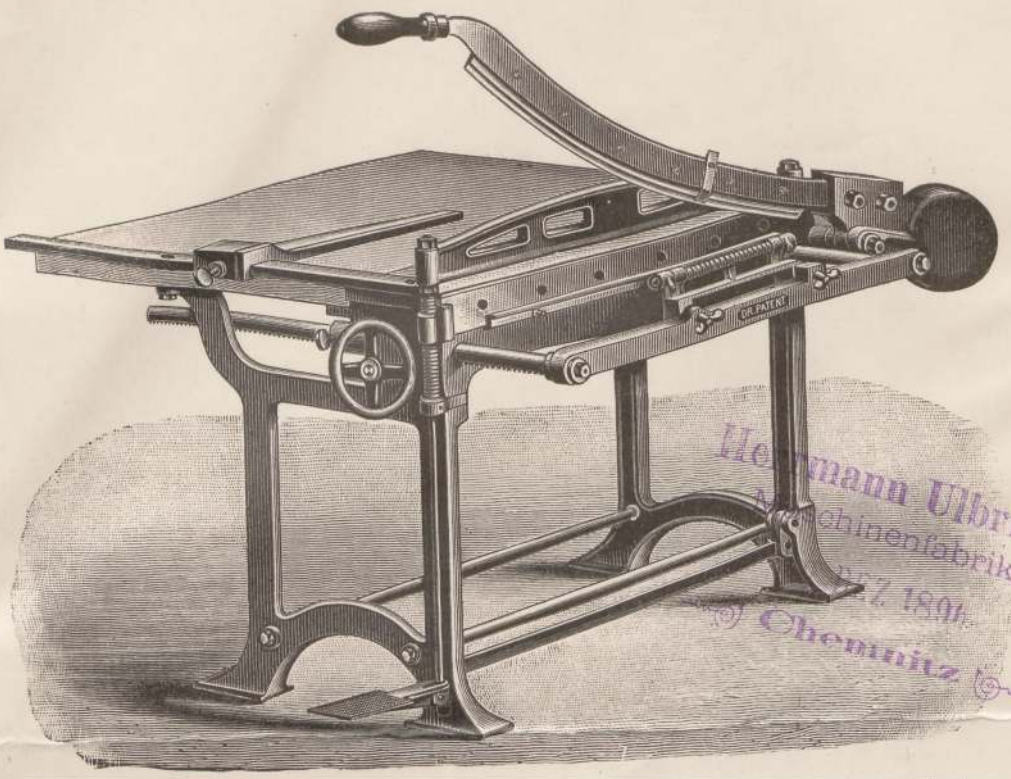
Auf Ihren Wunsch bestätige ich Ihnen hierdurch gern, dass ich mit der von Ihnen unter'm 29. Juli ds. J. gelieferten **Jacquardkarten - Bindemaschine** ausserordentlich zufrieden bin. Die Maschine ist durch ihre solide Construktion und Ausführung nicht nur sehr leistungsfähig, sondern liefert auch eine sehr gleichmässige und feste Naht.

Hochachtungsvoll!

(gez.) **C. G. Grossmann,**
Canevas-, Stoff- und Decken-Fabrik.

Herrmann Ulbricht. Chemnitz. Maschinenfabrik.

Eiserne Papp-Scheere.



Herrmann Ulbricht
Maschinenfabrik
Chemnitz

Diese Papp-Scheere mit doppelter Zahnstangenführung des Anschlagwinkels und centraler Stellung desselben ist in allen Theilen solid und kräftig construirt und wird ganz aus Eisen und Stahl angefertigt. Die Ausführung geschieht höchst sorgfältig und es finden bei der Anfertigung nur die besten und geeignetsten Materialien Verwendung.

Der Anschlagwinkel wird genau parallel geführt durch zwei Zahnstangen. Das Messer, aus bestem Stahl gefertigt, hat ebenfalls genaueste Führung. Der Messerhebel ist zum leichteren Aufheben mit einem Gegengewicht versehen.

Der Pressbalken, zum Festhalten der Pappen beim Schneiden, hebt hoch aus, so dass man die Pappen leicht darunterschieben kann. Der Balken presst dieselben dann der ganzen Länge nach gleichmässig und so fest, dass ein Verschieben beim Schneiden ganz ausgeschlossen ist.

Das Verstellen des Anschlagwinkels ist sehr leicht und bequem, und braucht der Arbeiter deshalb seinen Platz nicht zu verlassen.

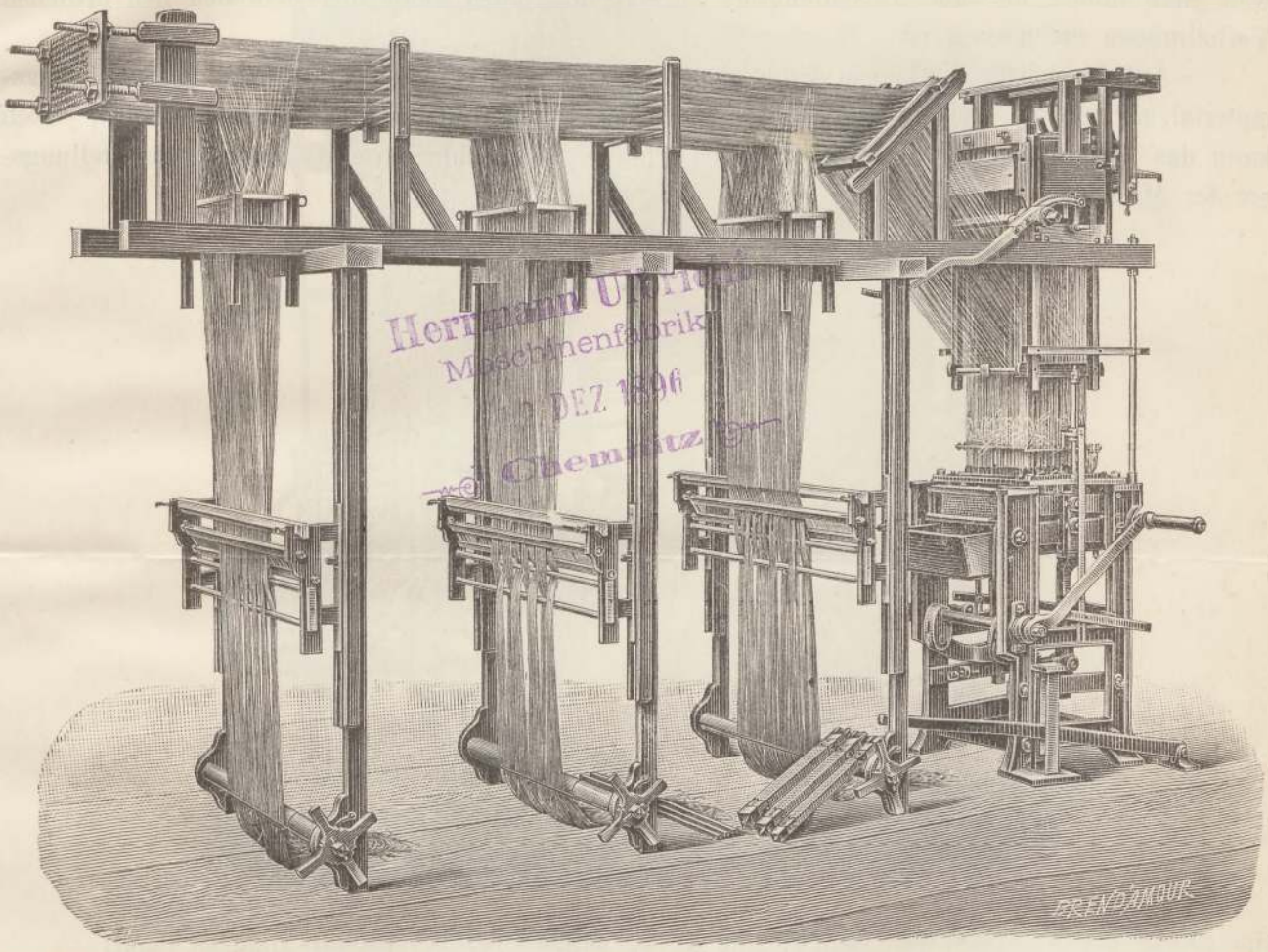
Die Maschine wird für eine Schnittlänge von 100 cm und für eine Tischbreite von 70 cm ausgeführt.

Auf Wunsch wird die Maschine aber auch mit einer Tischplatte von Holz geliefert, wodurch sich der Preis wie angegeben ermässigt.

Herrmann Ulbricht. Chemnitz. Maschinenfabrik.

Jacquard-Karten-Schlagmaschine für Handbetrieb

mit Copirmaschine und Semperwerk. (Levirwerk.)



Herrmann Ulbricht
Maschinenfabrik
DEZ 1896
Chemnitz

Diese Jacquard-Karten-Schlagmaschine ist so eingerichtet, dass man mit **nur einem** Hebeldruck eine einzelne Karte mit allen Dessin-Warzen- und Bindelöchern fertig schlagen kann. Die Schlagmaschine ist sehr solid und kräftig construirt und wird vollständig aus Eisen und Stahl gefertigt.

Die Schlagplatten meiner Maschinen sind besonders stark und bestehen aus bestem, zähem Stahl, wodurch eine lange Haltbarkeit sowie auch ein sauberes Ausschlagen der Kartenblätter auf lange Zeit gewährleistet ist.

Ganz besonders mache ich noch darauf aufmerksam, dass die Schlagplatten meiner Maschinen auf genaueste Weise mittelst Specialmaschinen eingetheilt und gebohrt werden. Die Charnierbolzen der Wagenhebel sowie die Führungsbacken des Wagens bestehen aus bestem Tiegelgussstahl und sind gehärtet und sauber geschliffen, wodurch die geringste Abnützung und die grösste Haltbarkeit gesichert ist.

W. S. g. u.!

Die Ausführung aller einzelnen Theile geschieht höchst sorgfältig und genau, und es finden bei der Anfertigung nur die besten und geeignetsten Materialien Verwendung.

Die Copir- resp. Jacquard-Maschine sowie das Semperwerk (3 Semper) bestehen aus Holz. (Auf besonderen Wunsch und gegen entsprechende Preiserhöhung wird aber auch eine eiserne Jacquardmaschine mit metallnem Cylinder und Nadelplatte geliefert.)

Der Preis der Maschine versteht sich stets ohne Schnurenmaterial und ohne Einschnürung, weil diese immer nur am Aufstellungsort angebracht werden kann und bisweilen den örtlichen Verhältnissen anzupassen ist.

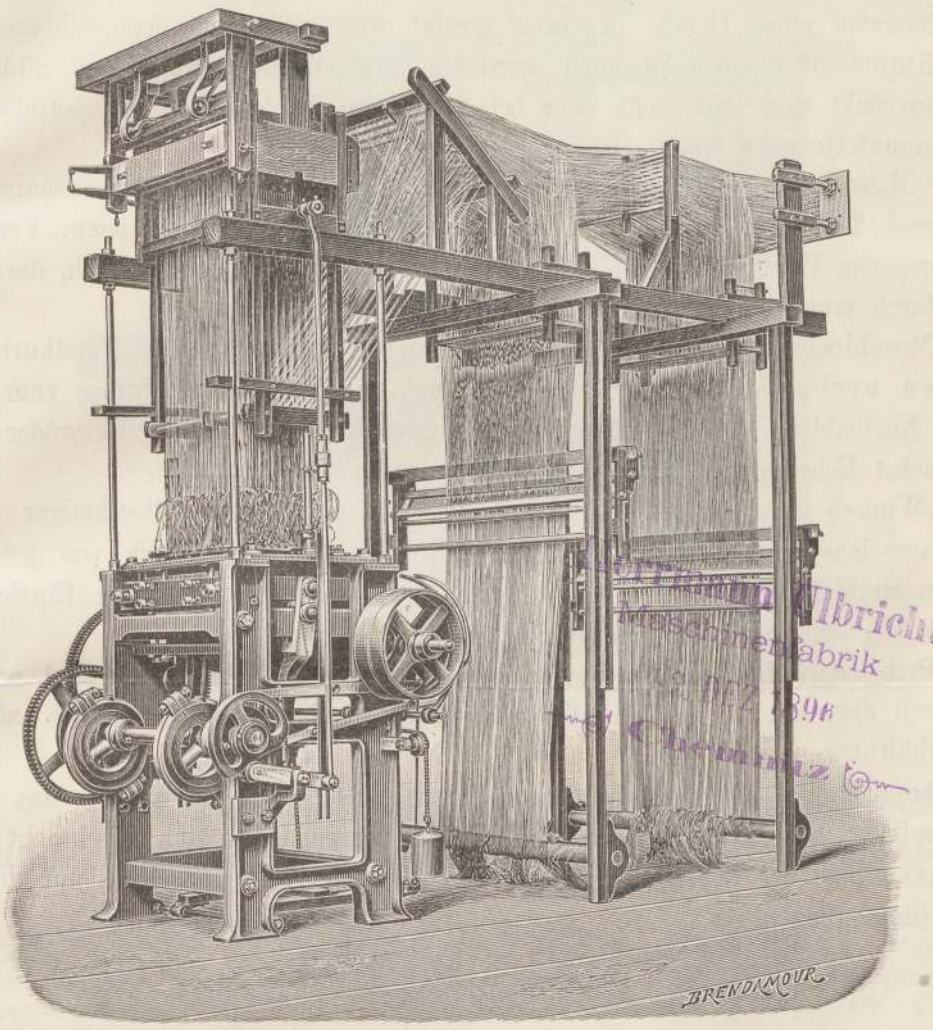
Auf besonderes Verlangen kann zwar auch gegen Extra-Berechnung das Einschnürungsmaterial mitgeliefert und soweit, als es möglich ist, vorgearbeitet und angebracht werden, jedoch kann das Verknüpfen der Schnuren mit den Platinen der Schlagmaschine nur am Aufstellungsort der Maschine erfolgen.

Herrmann Ulbricht. Chemnitz. Maschinenfabrik.

Jacquard-Karten-Schlagmaschine für Elementarbetrieb

mit Copirmaschine und Semperwerk. (Levirwerk.)

D. R. Patent und Oester. Ung. Priv.



Herrmann Ulbricht
Maschinenfabrik
Chemnitz

Diese Jacquard-Karten-Schlagmaschine ist so eingerichtet, dass eine einzelne Karte mit allen Dessin-Warzen- und Bindelöchern in einem Tempo fertig geschlagen werden kann. Die Schlagmaschine ist sehr solid und kräftig konstruirt und wird vollständig aus Eisen und Stahl gefertigt.

Die Schlagplatten meiner Maschinen sind besonders stark und bestehen aus bestem, zähem Stahl, wodurch eine lange Haltbarkeit sowie auch ein sauberes Ausschlagen der Kartenblätter auf lange Zeit gewährleistet ist.

Ganz besonders mache ich noch darauf aufmerksam, dass die Schlagplatten meiner Maschinen auf genaueste Weise mittelst Specialmaschinen eingetheilt und gebohrt werden. Die Charnierbolzen der Wagenhebel sowie die Führungsbacken des Wagens bestehen aus bestem Tiegelgussstahl und sind gehärtet und sauber geschliffen, wodurch die geringste Abnützung und die grösste Haltbarkeit gesichert ist.

Die Ausführung aller einzelnen Theile geschieht höchst sorgfältig und genau und es finden bei der Anfertigung nur die besten und geeignetsten Materialien Verwendung.

W. S. g. u.!

Die Copir- resp. Jacquard-Maschine sowie das Semperwerk (3 Semper) bestehen aus Holz. (Auf besonderen Wunsch und gegen entsprechende Preiserhöhung wird aber auch eine eiserne Jacquardmaschine mit metallnem Cylinder und Nadelplatte geliefert.)

Der patentirte Elementarbetrieb ist so construirt, dass die Maschine einfach durch einmaliges Niedertreten eines Hebels in Gang gesetzt wird und nach dem Schlagen und Herauswerfen des Kartenblattes stets in einer gewissen zum Wiederingangsetzen günstigen Stellung selbstthätig ausrückt und still steht, oder bei dauerndem Niederhalten des betreffenden Fusstritthebels auch ununterbrochen weiterarbeitet.

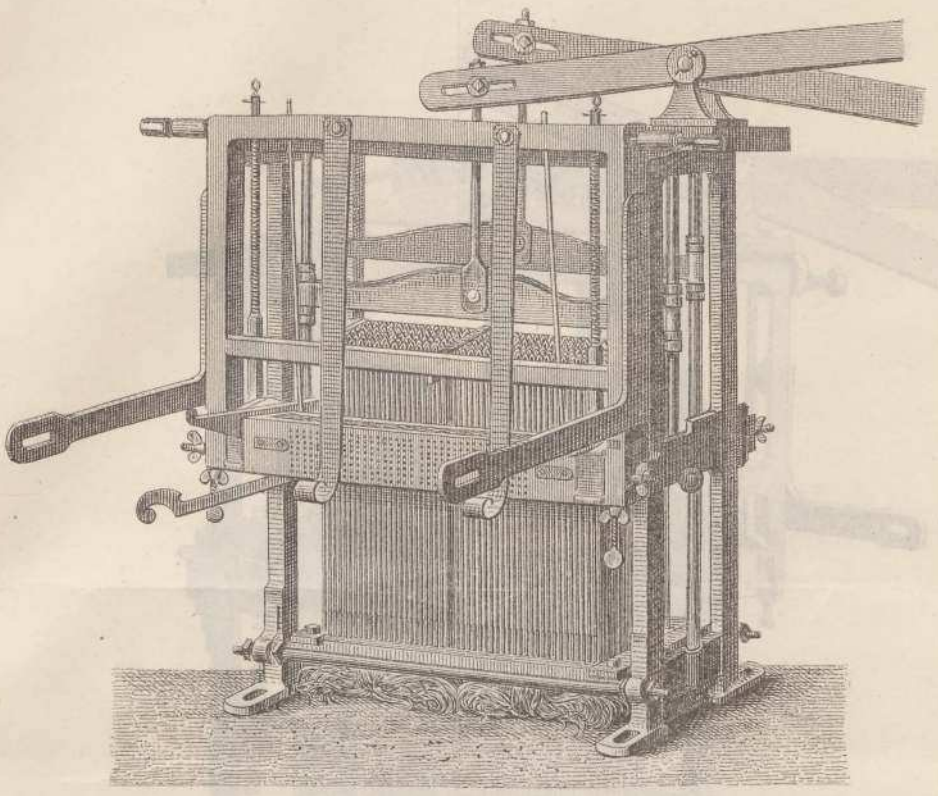
Diese Maschine zeichnet sich durch regelmässiges und sicheres Functioniren sowie durch eine sehr grosse Leistungsfähigkeit aus, was namentlich beim Copiren bezw. Vervielfältigen der Karten von grossem Werth ist. Durch eine Vorrichtung ist es auch möglich, die Maschine jeden Augenblick durch einen einzigen Handgriff stillsetzen zu können.

Die Maschine kann ferner nach Anbringung der beigegebenen Handkurbel auch durch Hand betrieben werden, ausserdem ist dieselbe auch mit einer Vorrichtung zum Auffangen der geschlagenen Kartenblätter, sowie mit einem Schutzverdeck über die Betriebsräder und mit einer Blechmulde nebst Rohr zur Abführung der Kartenlinsen versehen.

Auf Wunsch wird diese Maschine auch mit patentirter, selbstthätiger Karten-Einlegevorrichtung versehen und mit der Einrichtung, um die Maschine auch von jedem Semper aus zum Schlagen eines Kartenblattes in Gang treten zu lassen. Durch diese Einrichtungen erhöht sich der Preis der Maschine wie angegeben.

Die Preise der Maschinen verstehen sich stets **ohne** Schnurenmaterial und **ohne** Einschnürung, weil diese immer nur am Aufstellungsort angebracht werden kann und bisweilen den örtlichen Verhältnissen anzupassen ist.

Auf besonderes Verlangen kann zwar auch gegen Extra-Berechnung das Einschnürungsmaterial mitgeliefert und soweit, als es möglich ist, vorgearbeitet und angebracht werden, jedoch kann das Verknüpfen der Schnuren mit den Platinen der Schlagmaschine nur am Aufstellungsort der Maschine erfolgen.



Jacquard-Maschine, doppeltwirkend,

mit **Hoch- und Tieffach**, für englische Gallirung ganz aus Eisen, für deutsche (verkreuzte) Gallirung mit Holz-Platinen.

Diese Maschine ist auf's Einfachste construirt, arbeitet ruhiger und sicherer als jede andere Maschine und leidet das Kettenmaterial bei weit schnellerem Gange in Folge des getheilten Fach wesentlich weniger. Die Cilinderladenbewegung geschieht von der Kurbelwelle aus durch Excenter, wodurch der Cilinder beliebig auf das Genaueste zu stellen ist. Das Repartiren ist ganz unabhängig.

Compl. Maschinen mit allem Zubehör, excl. Gallirung,

200r	400r	600r	800r
Mk.	Mk.	Mk.	Mk.

Gallirung hierzu mit Lein- oder Baumwoll-Harnisch, incl. allem Zubehör
zum möglichst billigsten Preise.

Verpackung % resp. %.

(Auf b
Jacquar

maliges
werfen
selbstth
hebels

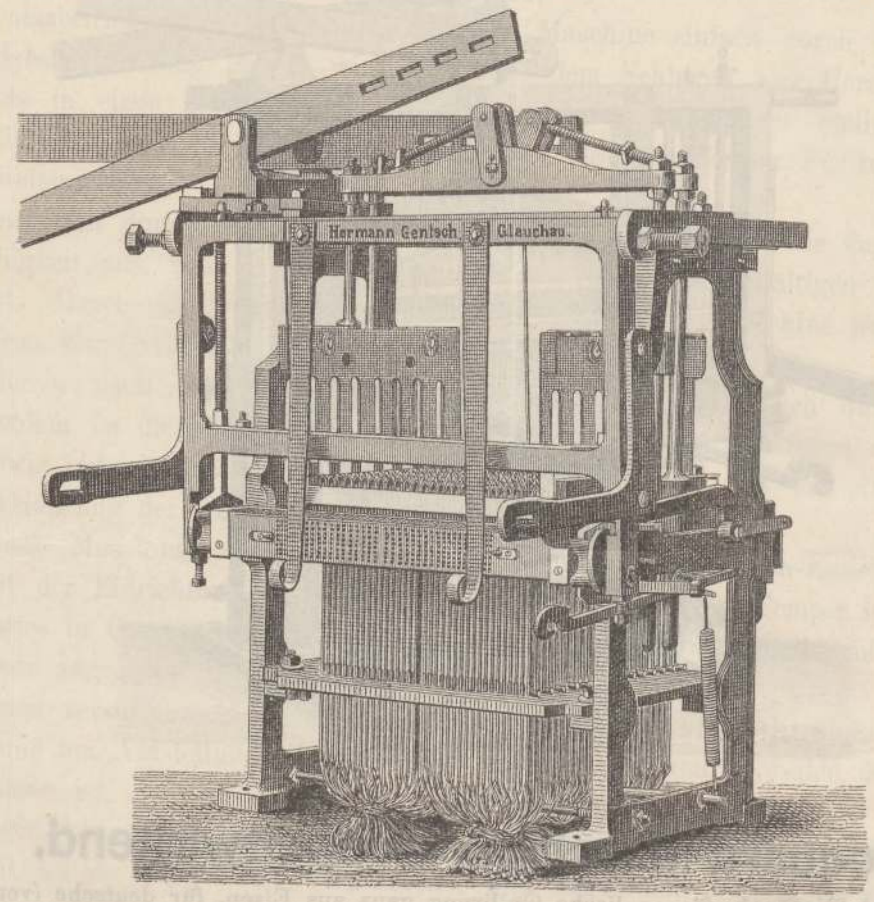
eine se
Karten
Augenb

Hand
geschla
Blechm

vorricht
zum S
sich de

schnür
örtliche

materia
kann d
ort der



Englische Doppelhub-Maschine,

mit doppelter Anzahl Platinen, englisch gallirt, **zwei Platinen eine Struppe.** (Stropf).

Compl. Maschine mit allem Zubehör, excl. Gallirung,

200r	400r	600r	800r
Mk.	Mk.	Mk.	Mk.

Gallirung hierzu mit Lein- oder Baumwoll-Harnisch, incl. allem Zubehör,

zum möglichst billigsten Preise.

Verpackung % resp. %.

Hermann Gentsch,

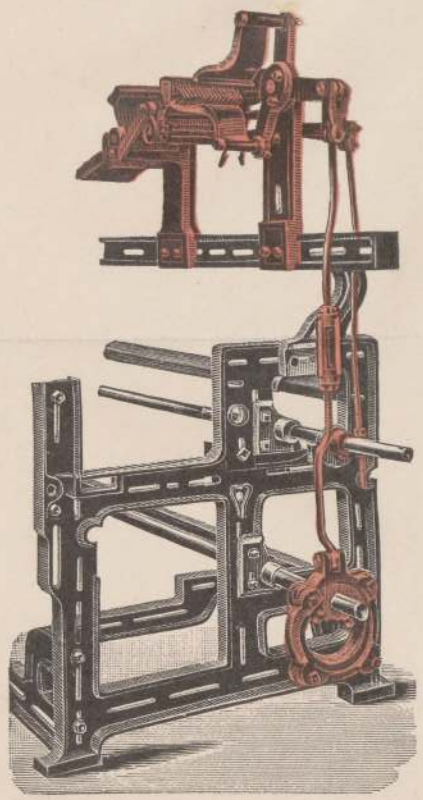
Webstuhl-, Jacquardmaschinen- und Webutensilien-Fabrik,

Glauchau i. S.

Neu! **Schaftmaschine** Neu!

— verbessertes System Hodgson —

Gebrauchs-Muster-Schutz Nr. 19707.



Vortheile dieser Maschine:

1. Höchst einfache und solide Construction.
2. Leichte Anbringung an jedem Webstuhl.
3. Einstellung der Maschine höchst einfach.
4. Leichten und ruhigen Gang. Arbeitet nur mit einem Excenter und Rollenbügel, daher bedeutende Krafterspariniss.
5. Die längsten Karten sind leicht unterzubringen.
6. Die Maschine ist hoch gebaut und ist die Reibung in den Schäften und der Kette dadurch möglichst herabgemindert.

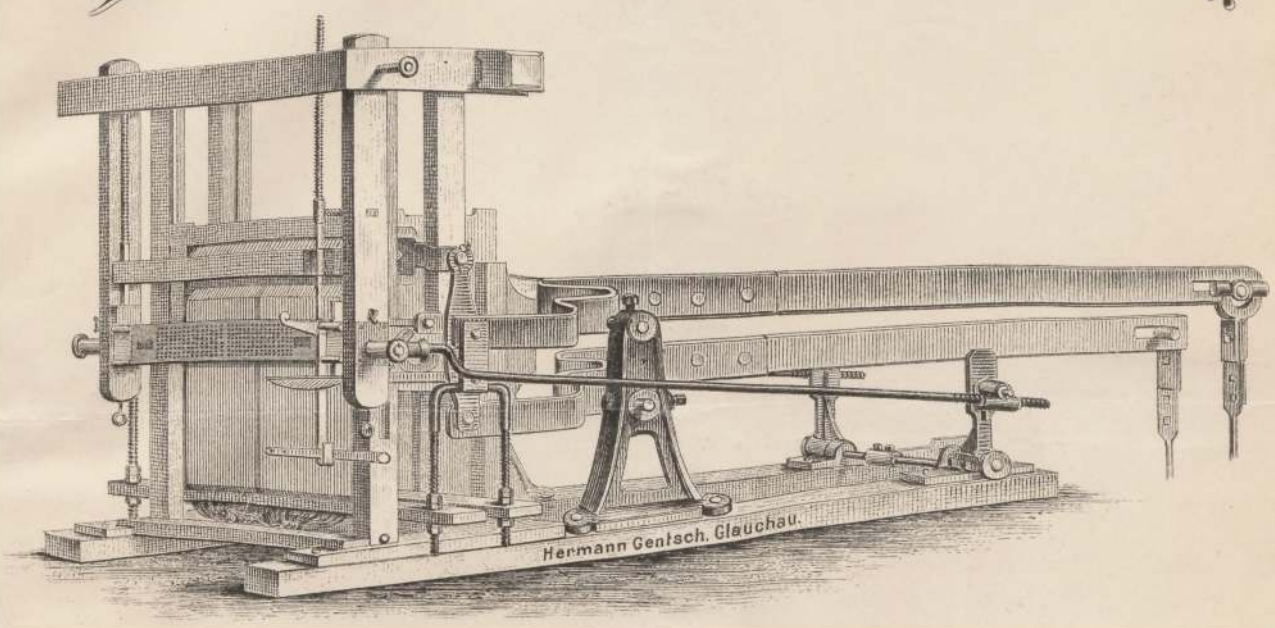
Diese Maschine hat sich bereits im Betrieb bei den schwierigsten Bindungen vorzüglich bewährt.

Preis für 16-, 18-, 20- schäftig

Mk.

ab meine Fabrik, excl. Verpackung und Kisten, pr. Casse compt. 2 % Sconto.

Hermann Gentsch, Glauchau.



Jacquard-Maschine mit Hoch- und Tieffach

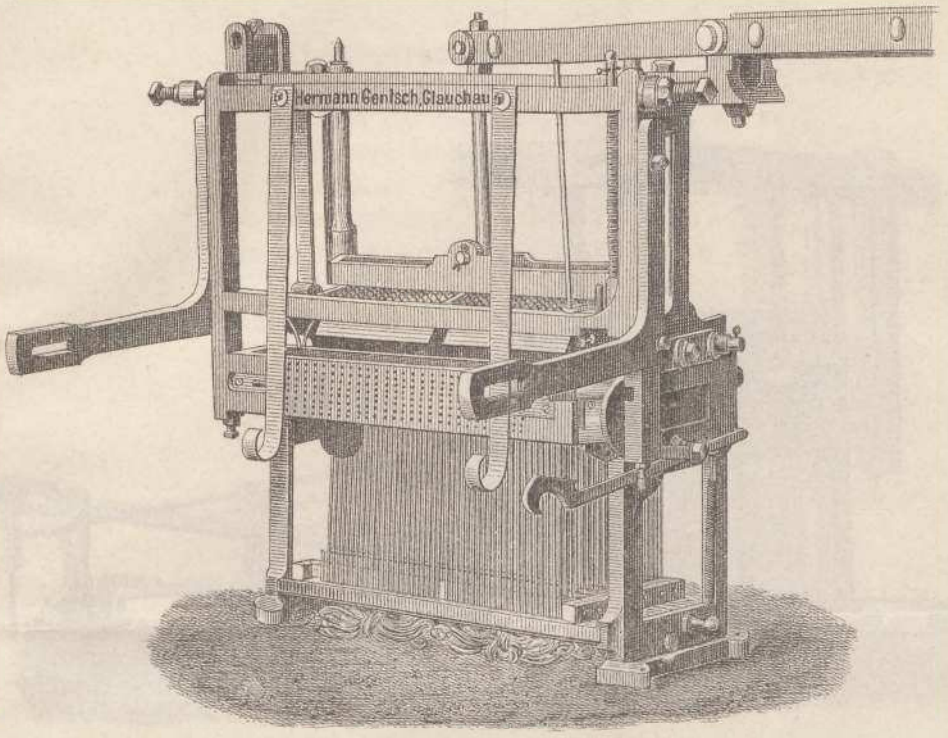
in Holzgestell mit eisernem Schwengel und eisernem Lagerböckchen für mechanische Stühle mit deutscher (verkreuzter) Gallirung.

Compl. Maschine mit allem Zubehör excl. Gallirung.

200r	400r	600r	800r
Mk.	Mk.	Mk.	Mk.

Gallirung hierzu mit Pa. Lein- oder Baumwoll-Harnisch incl. allem Zubehör per 400 Schnuren Mk.

Verpackung % resp. %



Ganz eiserne Jacquard-Maschine,

mit **Hochfach,** mit **Eisen-** oder **Holz-Platinen.**

Diese Maschine arbeitet ebenfalls mit separater Cylinderbewegung und englischer Gallirung.

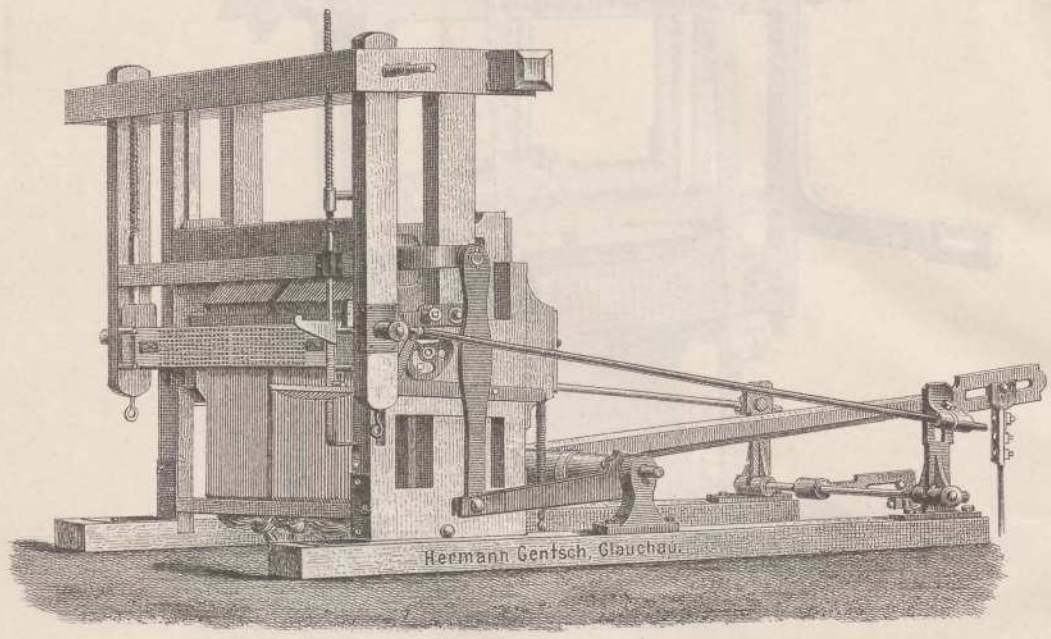
Compl. Maschine mit allem Zubehör, excl. Gallirung.

200r	400r	600r	800r	letztere mit feinem Stich,
Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	

Gallirung hierzu mit Pa. Lein- oder Baumwoll-Harnisch, incl. allem Zubehör, per 400 Schnuren Mk.

Verpackung % resp. %

Nr. 40 c



Jacquard-Maschine

in Holzgestell mit eisernem Schwengel und eisernem Lagerböckchen für mechanische Stühle mit deutscher (verkreuzter) Gallirung.

Compl. Maschine mit allem Zubehör excl. Gallirung.

200r	400r	600r	800r
Mk.	Mk.	Mk.	Mk.

Gallirung hierzu mit Pa. Lein- oder Baumwoll-Harnisch incl. allem Zubehör per 400 Schnuren Mk.

Verpackung % resp. %

Platten-Senge,

hauptsächlich für halbseidene und halbwollene Gewebe, um die vorstehenden Härchen von der Oberfläche des Gewebes durch glühende Kupfer- oder Eisenplatte zu entfernen.

Für das Beseitigen der Fasern hat man in frühester Zeit schon glühende Metallkörper angewendet, welche in primitivster Weise über das Gewebe gestrichen wurden, oder führte umgekehrt das Gewebe über die Metallkörper.

Später entstand die sogenannte Plattensengerei, welche sich bis auf den heutigen Tag noch für specielle Zwecke erhalten hat. Bei dieser werden Kupfer- oder Eisenplatten durch einen darunter befindlichen Ofen glühend gemacht und das Gewebe mit Hilfe von Aufwickel- und Abwickelvorrichtungen über dieselben gezogen.

Etwa 800 mm über dem Fussboden erhebt sich ein geschlossenes Mauerwerk, welches als obere Abdeckung eine Kupfer- oder Eisenplatte trägt, unter dieser in gewisser Entfernung (für Holz-, Torf- oder Kohlenfeuerung) ist der Rost eingemauert. Der Rost ist 700 mm lang und 450 mm breit und reicht bis an die sich stark zusammenziehende Feuerbrücke, über welche die Feuergase unter der Platte durch einen Canal fortgeführt werden. Zur Ofengarnitur gehört noch Feuerthür und Feuerplatte, sowie eine Thür zum Aschenfall. Das Mauerwerk des Ofens ist wegen der bedeutenden Hitze, welche nöthig ist, um die Platte zum Glühen zu bringen, durch Längen- und Queranker zusammengehalten.

Die beiden Stirnwände des Mauerwerkes sind noch ca. 500 mm über der Platte fortgeführt und tragen rechts und links in Charnieren drehbar angeordnet je eine Leitwalze in Hebeln gelagert.

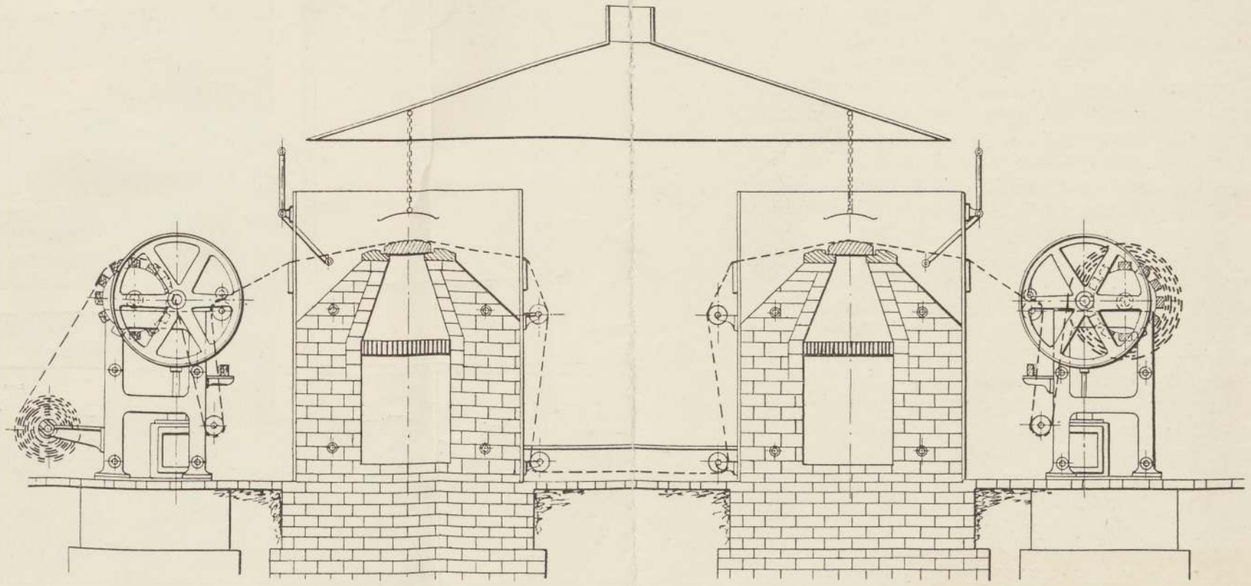
An beiden Seiten in besonderen Gestellen montirt liegen die Auf- resp. Abwickelwalzen, entweder, wie gezeichnet mit kleinem Dampfmotor, oder mit Riemenvorgelege für veränderliche Geschwindigkeit, welche sich nothwendig macht bei der Verschiedenartigkeit der Waaren, ausserdem ist in jedem Gestell noch eine Bürstenwalze, um die Waare vor dem Sengen aufzubürsten und nachdem vom Sengstaub zu befreien; um die etwa anhaftenden Funken zu entfernen, genügt eine eiserne Streichschiene, die auch gleichzeitig zur Führung der Waare dient.

Zwischen der Streichschiene und Sengplatte liegen auch die schon erwähnten Leitwalzen, welche mit Hebeln verbunden sind und wodurch man sofort die Waare von der Sengplatte abheben kann, falls etwa eine Störung im Betriebe vorkommt.

Ferner bringe ich über der Sengplatte ein eisernes Dach an, welches durch Ketten und Hebel abzuheben ist und den Zweck hat, die strahlende Hitze mehr zusammen zu halten, namentlich aber auch um bei Beginn des Feuerns das Glühendmachen zu beschleunigen, indem man die Sengplatte mit erwähntem Dach abschliesst.

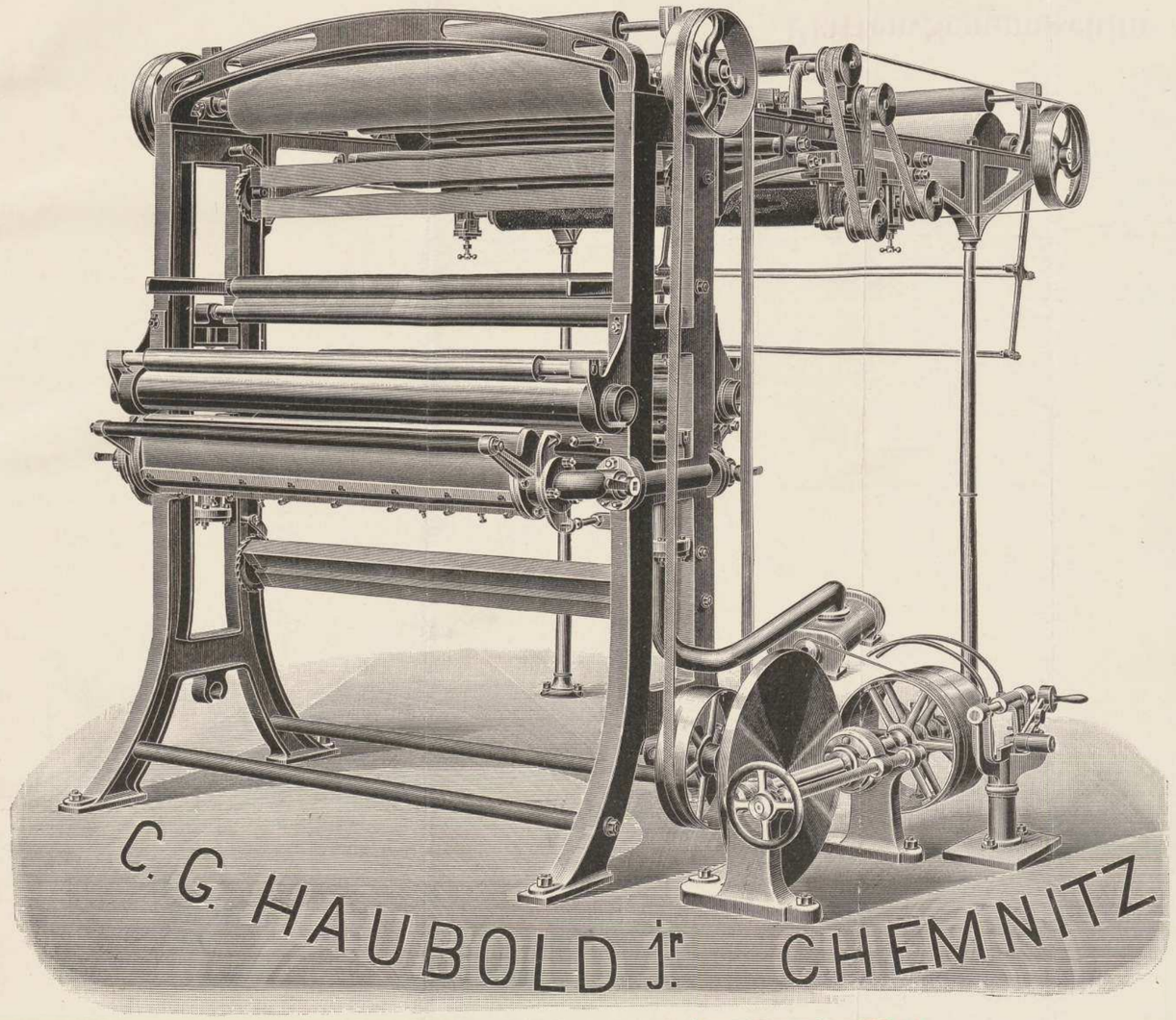
Wird die Waare vor dem Sengen angefeuchtet, oder überhaupt in feuchtem Zustande gesengt, so entwickelt sich dann lebhaft Wasserdampf und es ist gut, zu dessen Abzug über der Platte einen stark ziehenden Rauch- und Dunstfang anzubringen.

Zur Vergrösserung der Leistungsfähigkeit der Plattensengen werden, ähnlich wie bei den Gassengen, mehrere Oefen hinter einander angeordnet, welche sämmtlich bei einem Zuge vom Gewebe bestrichen werden.



Platten-Sengmaschine „L. R.“

mit Dampfmaschinen-, Riemen- oder Handbetrieb.



Gas-Sengmaschine, Modell „R. C. II.“

mit zwei Flammenreihen zum zweiseitigen oder zweifach einseitigen Sengen,
mit Frictionsvorgelege.

Gas-Sengmaschine „R. C.“

mit einer, zwei oder vier Flammenreihen und Frictionsantrieb, mit Ausdrück- und Bürstwalzen zum ein- und zweiseitigen Sengen.

Als Vorzüge meiner Maschinen erlaube ich mir hervorzuheben:

1. **Gleichmässiges Vertheilen des Gases und der Luft in den Brennern (Patent);**
2. **Ganz genaues Reguliren der Flamme in Höhe und Breite;**
3. **Ganz genaues Reguliren der Sengwalzen;**
4. **Leichtes Abstellen der Brenner von der Waare;**
5. **Leichtes und schnelles Reguliren der Geschwindigkeiten.**

Um bei der Nothwendigkeit eines gründlichen Sengens, wie es namentlich für Weisswaare erforderlich ist, die Wiederholung der Manipulationen zu ersparen, habe ich Sengmaschinen mit 4 Brennern construirt, bei welchen das Gewebe mit einem Durchgang entweder auf jeder Seite zweimal oder auf einer Seite viermal gesengt wird. Zur Verhütung einer Entzündung des Gewebes in Folge der langdauernden Erhitzung ist diese Maschine mit den weitgehendsten Sicherheitsvorrichtungen, bestehend aus Ausdrückwalzen, Schabern, Dämpfkasten und Bürstwalzen, versehen. Auf Wunsch führe die Maschinen auch mit Anfeuchtwalzen aus.

Ganz besonders erlaube ich mir die Aufmerksamkeit auf die von mir bei meinen Gassengen in Anwendung gebrachten Brenner zu lenken, welche den Vortheil einer ganz bedeutenden Gasersparniss bieten. Die Construction, welche mir durch D. R.-P. geschützt ist, beruht auf dem Princip des Injectors und besteht aus einem äusseren und inneren Brennrohre. In das innere Brennrohr wird durch einen intensiv wirkenden Rootsblower die Luft eingeblasen, während in das eiserne Rohr das Gas eintritt, welches durch einen Gashahn leicht regulirbar ist. Durch die saugende Wirkung des eigenartig construirten Schlitzes wird das Gas ganz innig mit der Luft gemischt und kommt nach erfolgter Mischung direct zur Verbrennung. Meine ganz vorzüglich arbeitenden Brenner haben den Vortheil, dass die Flamme niemals zurückschlagen kann, da durch den herrschenden Druck des Ventilators stets Spannung im Brenner erhalten bleibt.

Die nach Art eines Injectors beschaffene Innenconstruction meines Brenners bewirkt die Mischung von Gas und Luft dicht vor dem Ausgang, sodass Explosionsgefahr nicht vorhanden ist. Würde schon eine Explosion vorkommen, so könnte dieselbe nie gefährlich werden, da die Explosionsstoffe nicht wie bei anderen Brennern in grosser Menge vorher in einem besonderen Behälter angesammelt und dann erst in gemischtem Zustande nach dem Brenner geführt werden. Meine Patent-Schlitzbrenner gewähren also auch die grösste Sicherheit gegen Explosion.

Raumbedarf, Modell „R. C.“ mit zwei Flammenreihen	3500 mm	lang,	
	2550 „	hoch,	
	1350 „	breit + Warenbreite.	
Raumbedarf, Modell „R. C.“ mit vier Flammenreihen	5600 „	lang,	
	3200 „	hoch,	
	1850 „	breit + Warenbreite.	

Einfache Gas-Sengmaschine „T. R.“

mit einer oder zwei Flammenreihen und directem Antrieb.

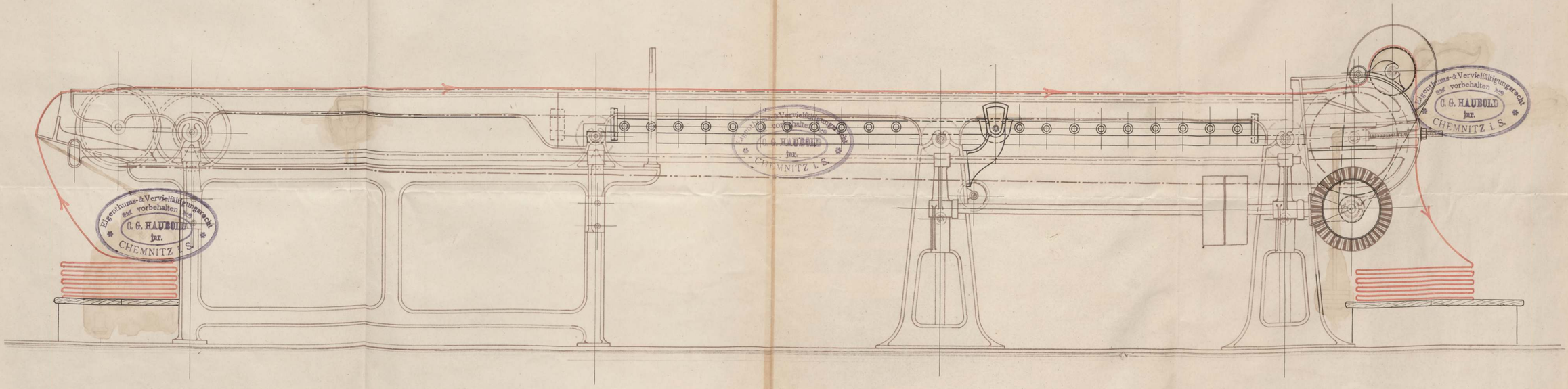
Einfacher in der Construction als die vorhergehende, an Stelle der Bürstenwalzen zwei Bürstenhölzer, ohne Quetschwalzen und mit directem Antrieb auf das erste Zugwalzenpaar. Die Brenner genau wie beim Modell „R. C.“

Raumbedarf, Modell „T. R.“ mit einer Flammenreihe	2100 mm	lang,	
	2650 „	hoch,	
	1400 „	breit + Warenbreite.	
Raumbedarf, Modell „T. R.“ mit zwei Flammenreihen	3000 „	lang,	
	2650 „	hoch,	
	1400 „	breit + Warenbreite.	

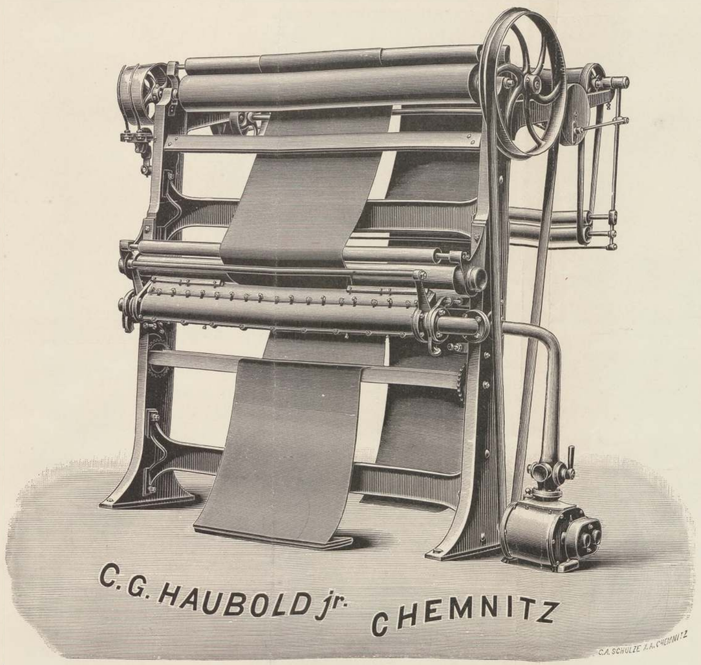
Ausbreit-Dämpf und Egalisir-Maschine

von

C. G. Haubold jr. Chemnitz i/S.



Chemnitz den 12./10.96.
Z. No: 64644 L. No: 16050



Einfache Gas-Sengmaschine, Modell „T. R.“

mit einer Flammenreihe und directem Antrieb.

Gas-Sengmaschinen

mit patentirtem Injectorbrenner, mit einer, zwei oder vier Sengflammenreihen.

Die Operation des Absengens oder Abflammens der Gewebe hat den Zweck, die an denselben hängenden Fasern durch Verbrennen zu beseitigen. Da, wo die Fasern nach aussen stehen, werden hierzu wohl auch Scheermaschinen, welche die aufgebürsteten Fasern wegschneiden, angewendet, aber bei vielen Geweben ist dies nicht möglich, da die Fasern auf dem Grunde oder zwischen den Maschen des Gewebes liegen, oder weil das Letztere erhabene Muster hat, wie z. B. Damast etc.

Bereits Anfang dieses Jahrhunderts wurden dergleichen Sengapparate hergestellt. Als Brennmaterial benutzte man damals Weingeist oder Alkohol; später die Dämpfe aus diesen Materialien. Sämmtliche Flammen hatten aber den Nachtheil, dass sie russten und die Waare dadurch sehr unegal und streifig ausfiel.

Nach Entstehung der Steinkohlengasfabrikation wandte man sich bald der Verwendung des Steinkohlengases zum Sengen der Gewebe zu und erhielt wesentlich günstigere Resultate als früher, indem man dieses Gas mit atmosphärischer Luft mischte, wodurch nicht nur eine intensivere, sondern auch eine vollständig russfreie Flamme gewonnen wurde. Man wendet auch an Orten, wo noch kein Steinkohlengas vorhanden, Gase aus Petroleum, Terpentin und anderen Oelen mit grossem Vortheil an, die dann an Ort und Stelle mittelst sogenannter Gasolinapparate selbst hergestellt werden.

In der richtigen Mischung von Gas und Luft liegt das Wesentliche für ein gutes billiges Sengen und darum habe ich bei meiner Maschine hauptsächlich darauf mein Augenmerk gerichtet und es ist mir gelungen, durch geeignete Vorrichtungen die Mischung so herzustellen, dass die grösste Brennmaterial-Ersparniss und eine intensive, vollständig russfreie Flamme erreicht wird.

Im Wesentlichen besteht meine Maschine aus den Gestellen mit den Brennerapparaten und den nöthigen Führungswalzen, dem Antrieb mit constanter oder variabler Geschwindigkeit, dem Bürsten- und dem Legeapparate.

Die Gestellwände sind unter einander solid mit starken Traversen verbunden. An beiden Seiten der Gestellwände befinden sich die Brennapparate, welche durch schliessende Stopfbüchsen in ihren Lagerungen gut abgedichtet sind. Ein einziger Handgriff genügt, die Brenner schnell von der Waare abzustellen.

Die Zuführung des Gases geschieht direct aus der Leitung durch die im Gestelle angegossenen Rohre nach den Brennern. Durch ein Rootsgebläse wird die entsprechende Luftmenge in stark gepresstem Zustande nach den Brennern geführt und dort dann die Mischung bewirkt. Im Brenner selbst befinden sich Kammern, in welchen das Gas und die Luft gemischt werden und nach dem Brennschlitze gelangt.

Für viele Gewebe, insbesondere für seidene Shawls, gazeartige, ebenso für Jutegewebe, ist es gut, wenn die Flamme durch das Gewebe hindurchschlagen kann, weil dadurch die zwischen und hinter den Maschen liegenden Fasern mit versengt werden. In diesen Fällen bringe ich statt der Sengwalzen ein geschlitztes Rohr an, über welches das Gewebe geführt wird. Die Flamme ist auf den Rohrschlitz gerichtet und schlägt in das Rohr hinein. Hierbei hat man gleichzeitig den Vortheil, dass die Verbrennungsgase leicht abgeführt werden können.

Um die noch brennenden Härchen vollständig auszudrücken, sind ein paar Quetschwalzen angeordnet, durch welche die Waare von den Abzugswalzen gezogen wird; nach diesen passirt die Waare den Bürstenapparat und wird hier von dem sich auf beiden Seiten befindlichen Sengstaub gereinigt, um dann zuletzt durch den Fachapparat sauber in Falten gelegt zu werden.



Silberne Medaille Barcelona 1888.

Etablirt 1837.

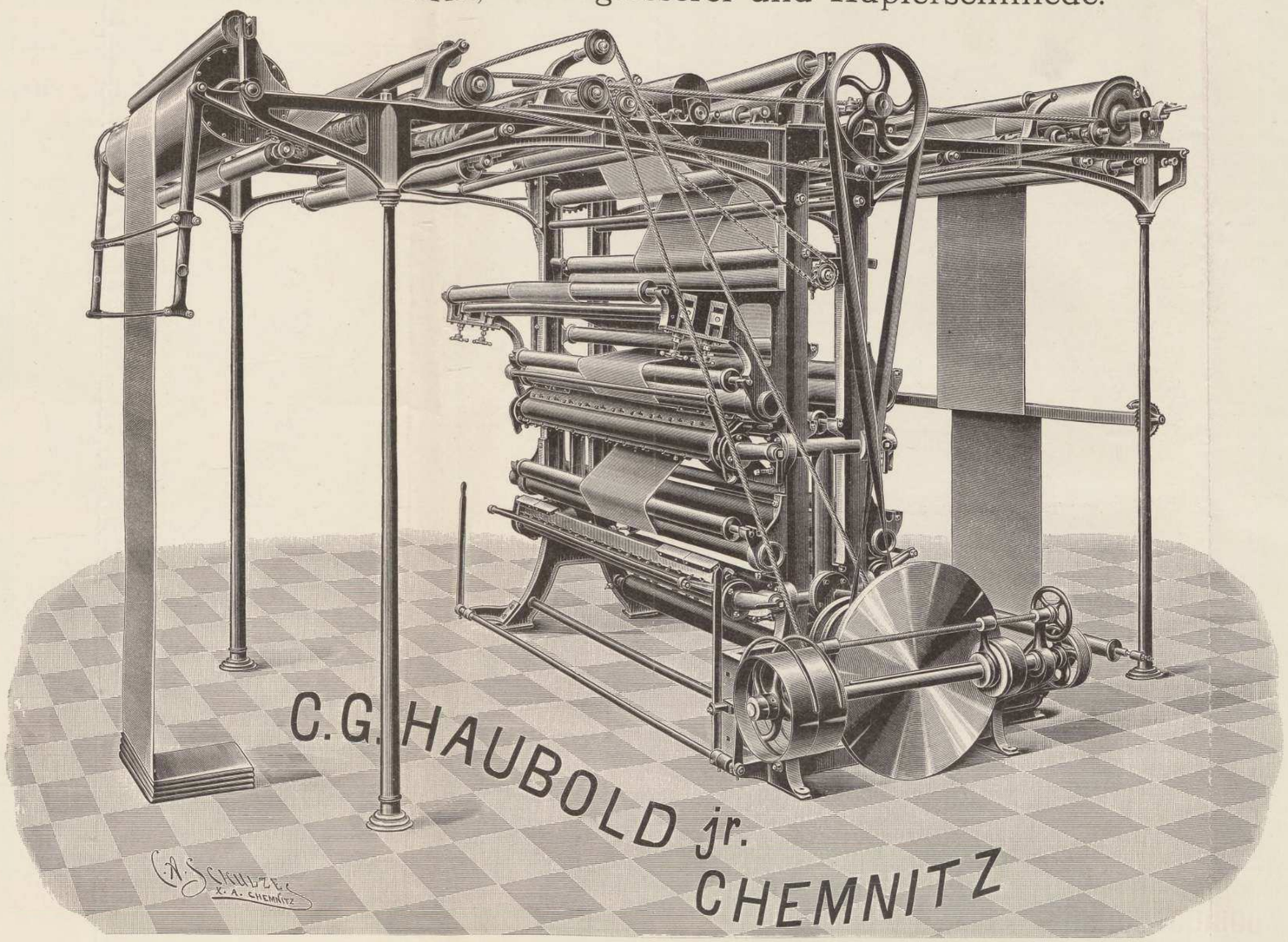
C. G. Haubold jr., Chemnitz, Sachsen.

Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kupferschmiede.

Etablirt 1837.



Ehrendiplom Brüssel 1888.



Gas-Sengmaschine „R. C. IV.“ mit vier Flammenreihen zum doppelten zweiseitigen oder vierfachen einseitigen Sengen, mit Vortrockencylinder, Ausdrück- und Bürstwalzen, sowie Frictionsantrieb.

J. C. F. Pickenhahn & Sohn in Chemnitz

Gegründet 1837.

C. G. HAUBOLD JR.

Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kupferschmiede

Chemnitz, Sachsen.

LEIM-, DÄMPF- UND TROCKENMASCHINE,

speciell für Teppiche, Plüsche etc.,

neuester Construction.

Die Maschine besteht im Wesentlichen aus: Zwei starken Eisengestellen, einem kupfernen Trockencylinder von 1500 mm Durchmesser mit sauber geschliffener Oberfläche, die Trommelböden desselben sind von Schmiedeeisen und besitzen ebenfalls schmiedeeiserne hohle Zapfen für Einströmung des Dampfes und Ablauf des condensirten Wassers. Der Cylinder ist mit doppelseitig arbeitenden Schöpfvorrichtungen versehen, welche am Boden des Cylinders dauerhaft befestigt sind. Um bei Temperaturwechsel ein Eindrücken des Cylinders vollständig auszuschliessen, ist ein Luftventil mit Hebeln vorgesehen. Weiter gehören zur Leimvorrichtung: fünf kupferne Leitwalzen, zwei Bürstenwalzen, welche von einer Welle aus durch Stufenscheibe angetrieben werden und zwei Abstellschienen, ein mit Kupfer ausgeschlagener Trog mit Heizschlange, dann ist die Maschine noch versehen mit: einer Dämpfvorrichtung, zwei kupfernen Leitwalzen und einer mit Kratzenbeschlag versehenen Walze für den Abzug. Die zur Maschine gehörige Armatur besteht aus folgenden Theilen: zwei Dampfabsperrventilen und zwar das eine für die Heizschlange, das andere für den Cylinder, einem Manometer, einem Sicherheitsventil und einem Condensationstopf.

Für ganz dicke Apprets, welche die Bürsten zu leicht vollsetzen, wendet man eine andere Appretirvorrichtung an und zwar taucht bei derselben in einen geheizten Stärketrog eine grössere Holzwalze, welche den Appret aufnimmt und denselben vermittelst einer darüber liegenden, mit Bombage umwickelten Eisenwalze an das Gewebe anstreicht. Hinter diesen Walzen liegt eine Bürstwalze, welche, ohne im Stärketrog einzutauchen, die appretirte Gewebeseite berührt und den Appret verstreicht.

Der Antrieb erfolgt mittelst Planscheibenvorgelege, sowie Fest- und Losriemenscheibe.

Cylinderbreite:	1000 —	1200 —	1400 —	1600 —	1800 —	2000 mm.
Preis: Mark	—	—	—	—	—	

Raumbedarf: 6300 mm Länge,
1500 „ Breite und Walzenbreite,
2100 „ Höhe.

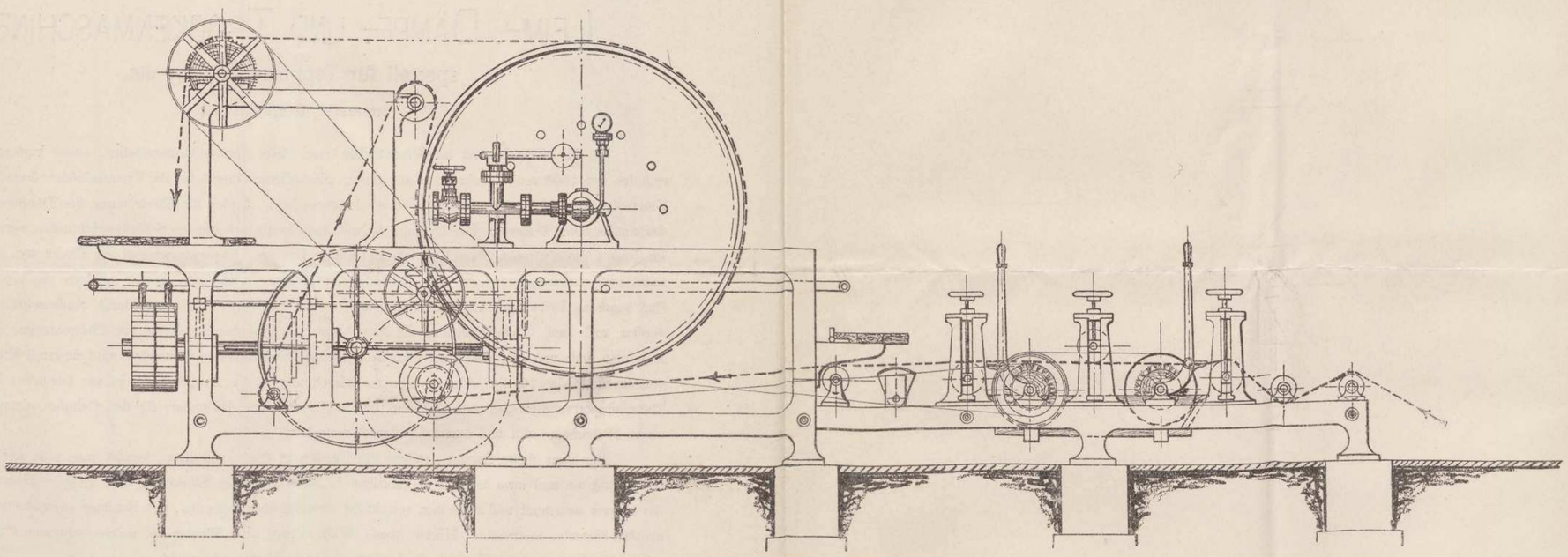
Dimensionen der Fest- und Losriemenscheiben: je 400 mm Ø, 100 mm breit.

Tourenzahl derselben: 240 pro Minute.

Gegründet 1837.

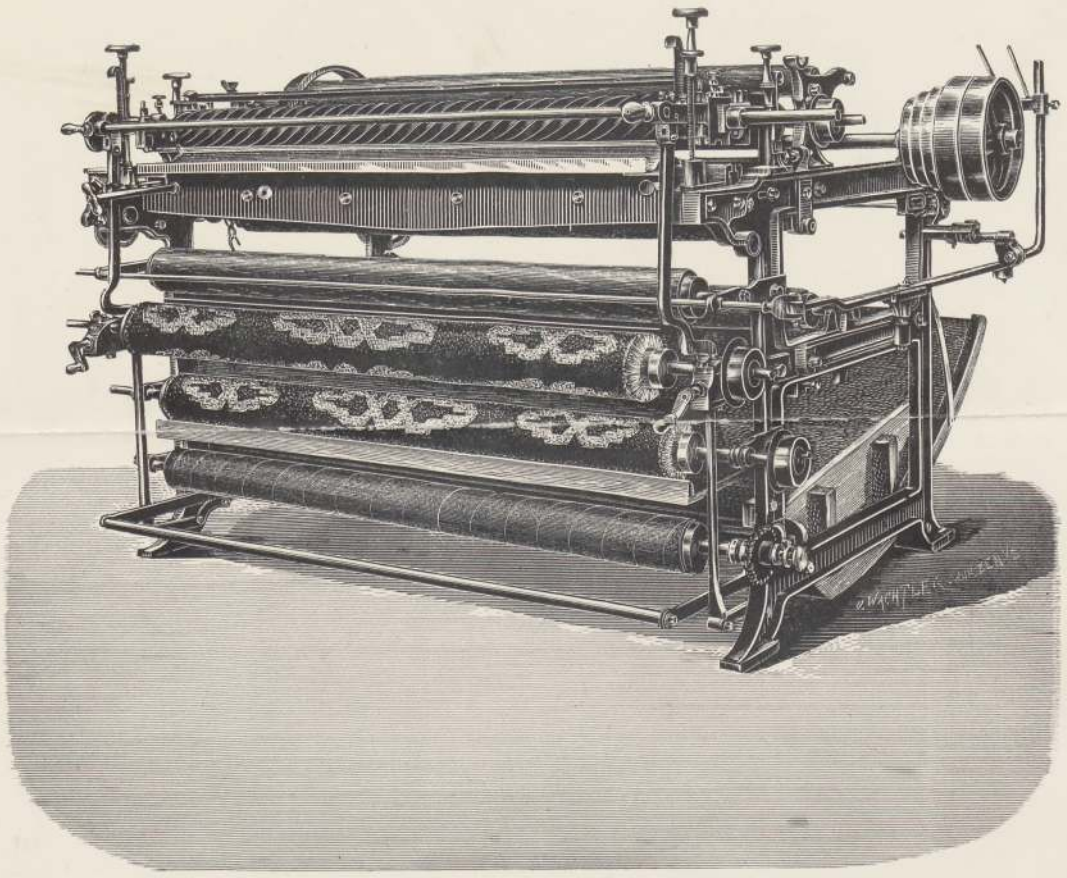
C. G. Haubold jr., Chemnitz, Sachsen

Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kupferschmiede.

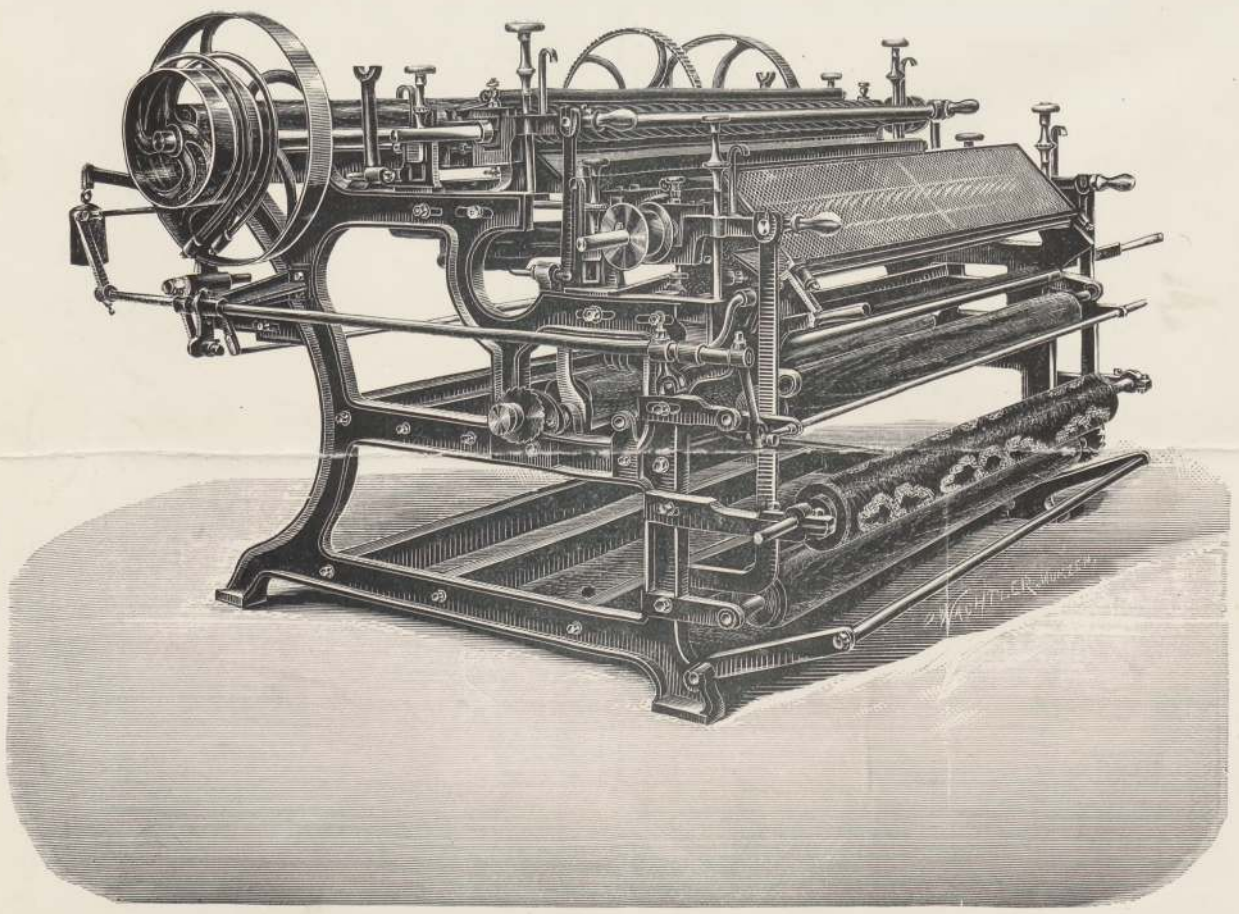


Leim-, Dämpf- und Trockenmaschine, speciell für Teppiche, Plüsche etc.

Druck von J.G.F. Fickenhahn & Sohn in Chemnitz.



Langscheermaschine mit einem Schneidezeuge.



Langscheermaschine mit 2 Schneidezeugen.

Gegründet 1837.

C. G. HAUBOLD JR.

Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kupferschmiede

Chemnitz, Sachsen.

COULEUR-KÜCHE

mit mehreren Kesseln und für jeden ein Rührwerk (sogenanntes Planetensystem).

Diese Couleur-Küche dient zur Zubereitung der Farben oder der Stärke und Appretmassen.

Jeder der grösseren kupfernen Kessel ist mit Rührwerk versehen, welches den Antrieb durch conische Räder erhält; jedes Rührwerk ist für sich durch Klauenkuppelung ausrückbar.

Die Kessel sind sämmtlich mit eisernem Doppelmantel umkleidet und wird in den so gebildeten Hohlraum directer Dampf zum Kochen eingelassen, die hohlen Lagerzapfen bilden zu diesem Zweck die Leitungscanäle. Jeder Kessel ist durch Handrad, Schnecke und Schneckenrad zum leichten Kippen eingerichtet, jedoch müssen zuvor die Rührer aus dem Kessel gehoben werden, welche durch Muff und Klauenverbindung vorher an den Betriebswellen befestigt waren. Säulenartige Ständer tragen die Lagerungen der Kessel und eine solide Verbindung am Kopfe der Säulen schafft ein stabiles Ganze. Die Verbindungsstücke dienen auch gleichzeitig zur Lagerung der Antriebs- und Schaftwelle.

Der Antrieb erfolgt durch Räderübersetzung, Fest- und Losscheibe oder directe Dampfmaschine.

Ist kein Platz vorhanden, die Kessel mit Rührwerk frei aufzustellen, so kann das Rührwerk an der Wand befestigt werden, wie Figur II veranschaulicht. Die Ausführung und Construction dieser Kessel nach Figur II ist sonst genau wie bei den freistehenden mit Rührwerk.

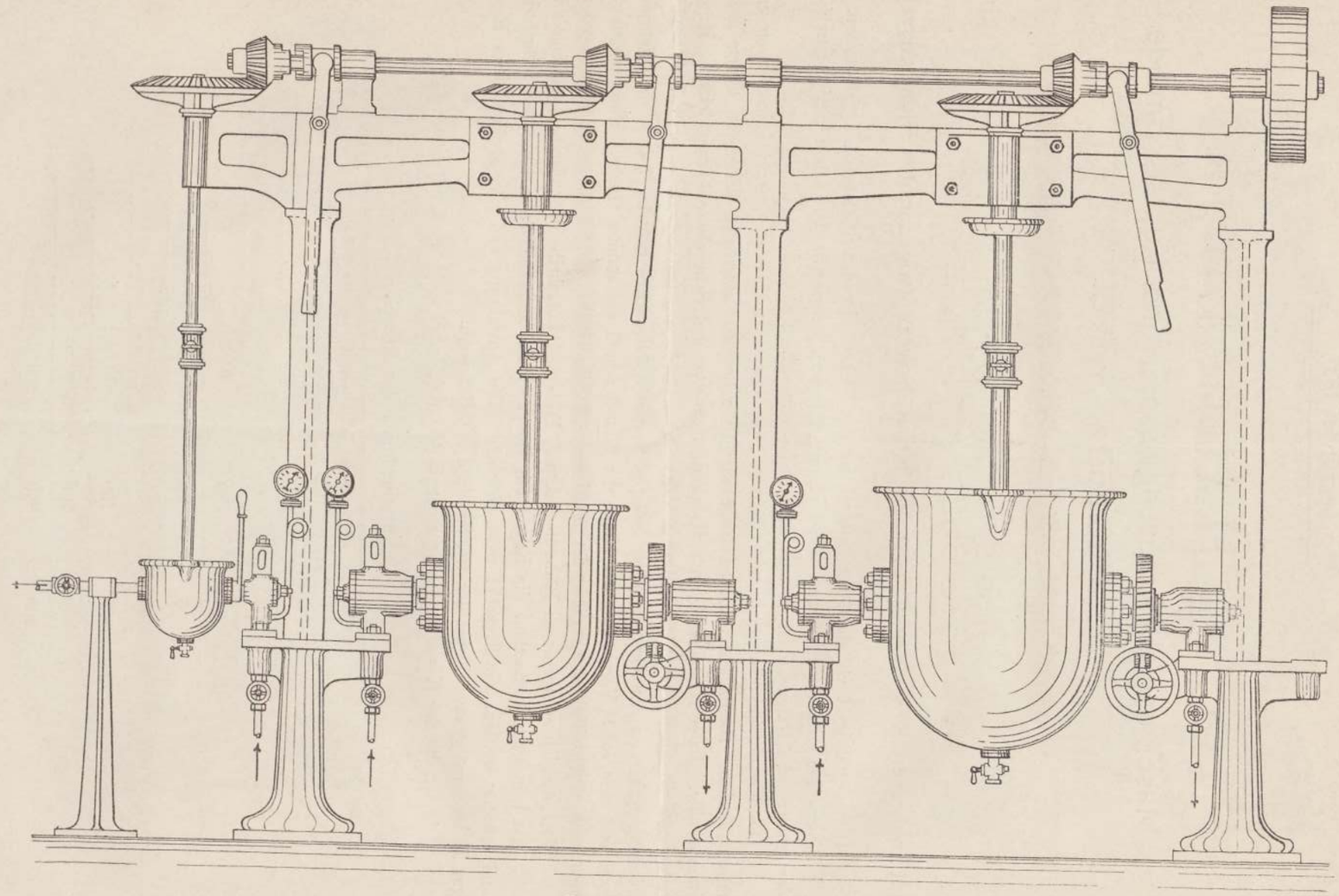
Die Inhalte der Kessel sind so gerechnet, dass die Kessel nicht ganz voll sind.

Dimensionen der Kessel.

Inhalt Liter	Durchmesser mm	Höhe mm	Preis Mark
2	150	200	
50	400	550	
75	480	620	
100	500	650	
150	600	800	
300	750	850	
350	800	850	
400	850	900	

Gegründet 1837.

C. G. Haubold jr., Chemnitz, Sachsen, Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kupferschmiede.

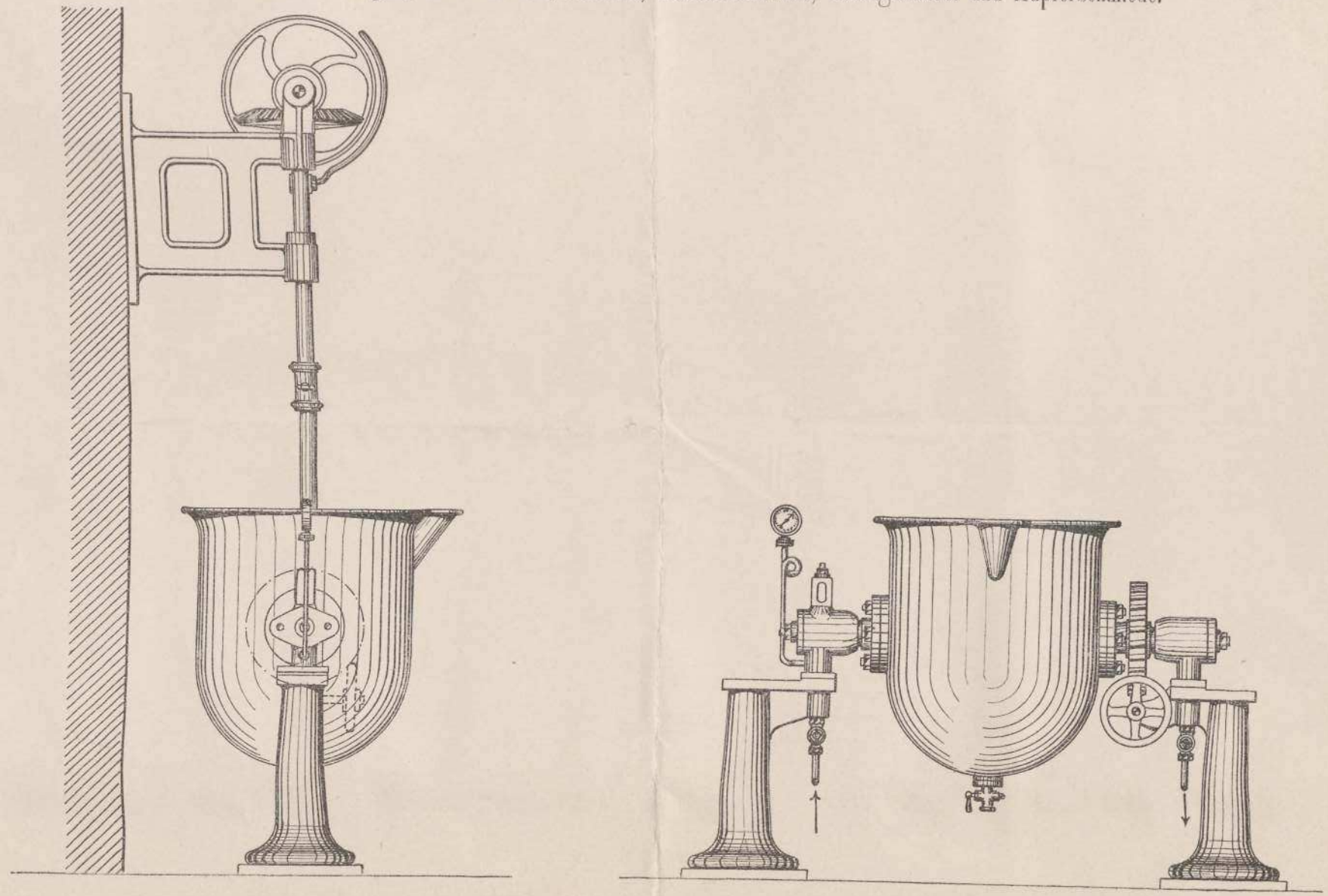


Couleur-Küche.

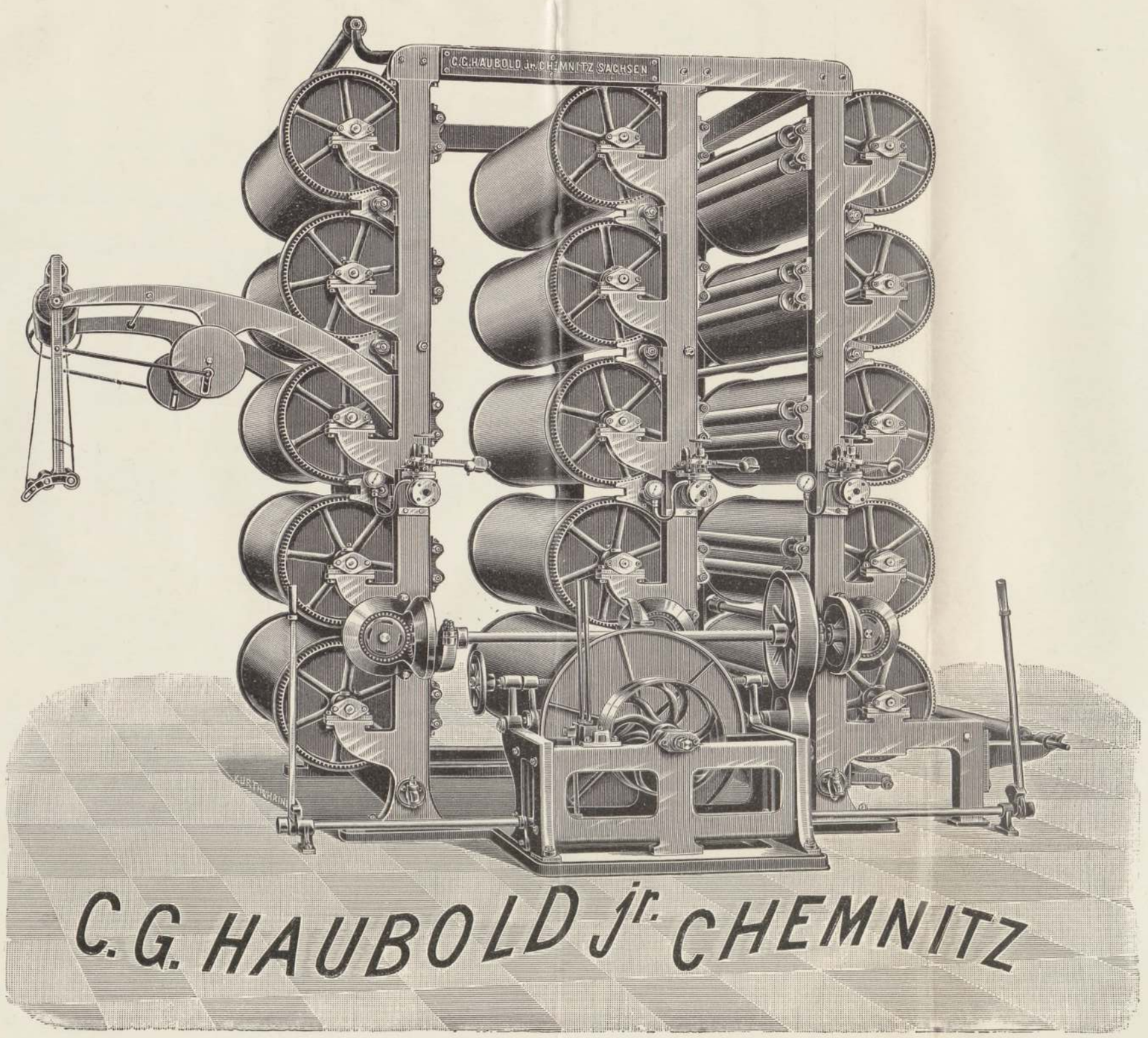
Langscheermaschine mit 2 Schneidezeugen.

Gegründet 1837.

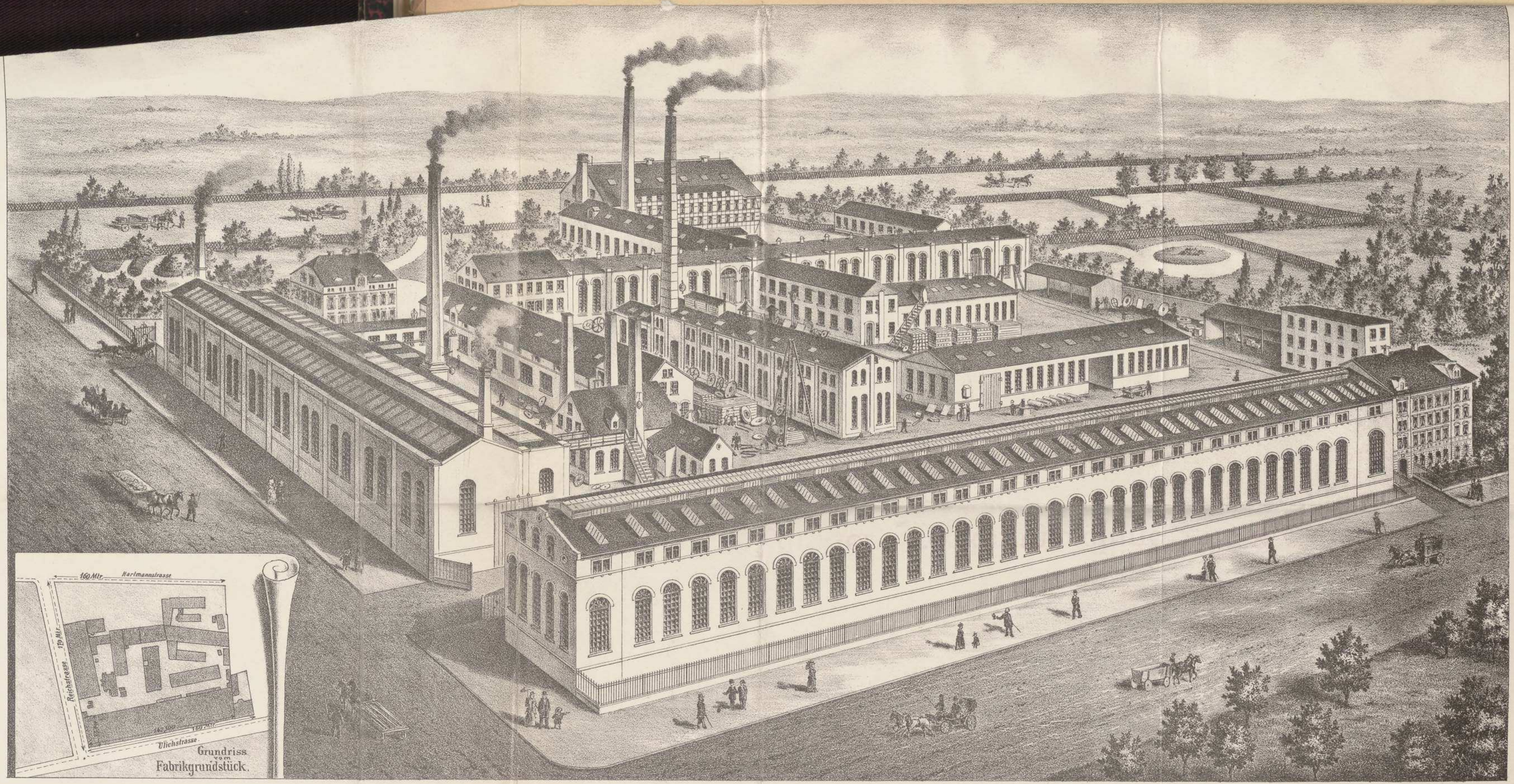
C. G. Haubold jr., Chemnitz, Sachsen, Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kupferschmiede.



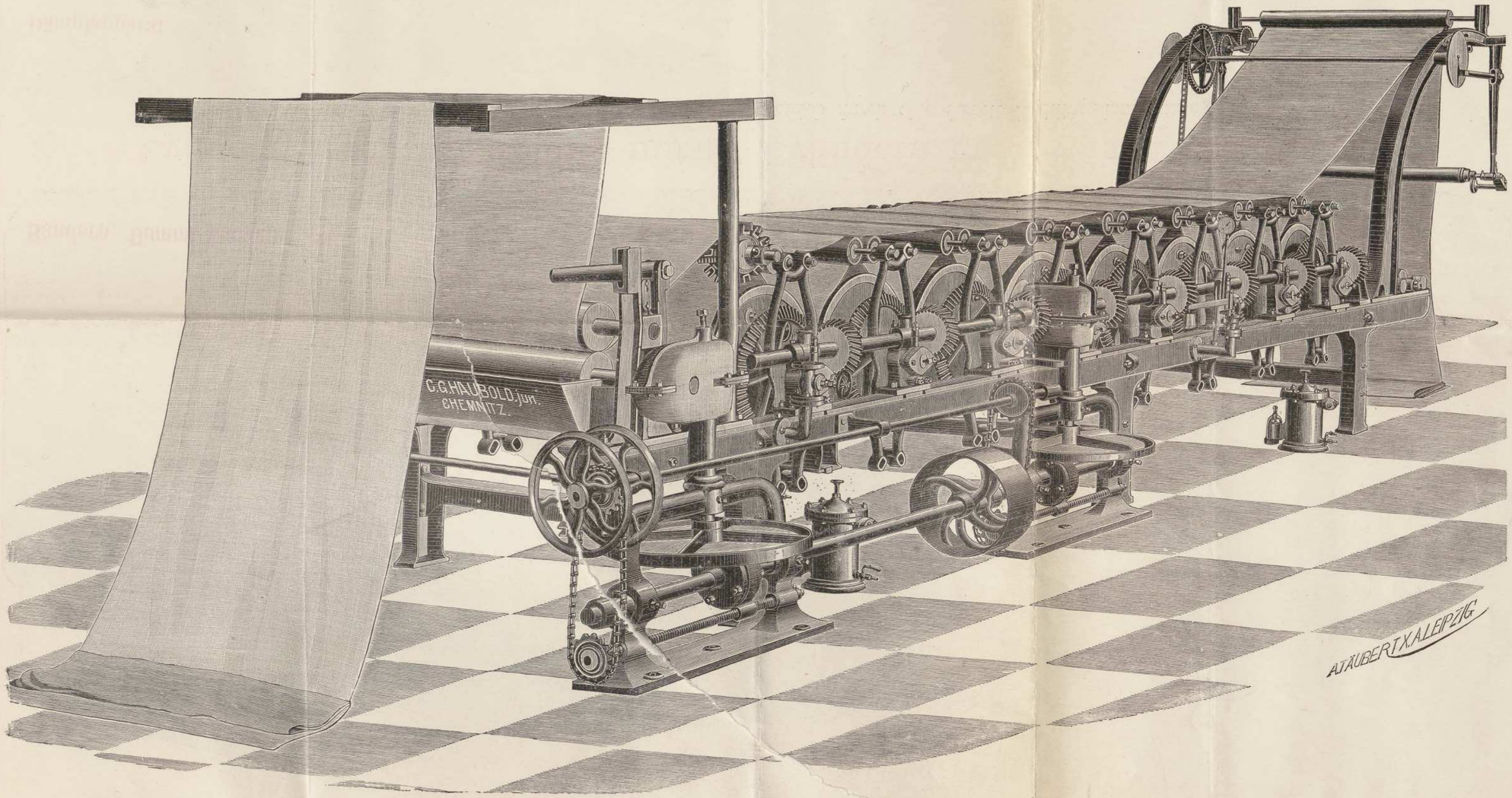
Appret-Kocher.



Cylinder-Trockenmaschine mit 15 Cylindern in stehender Anordnung.

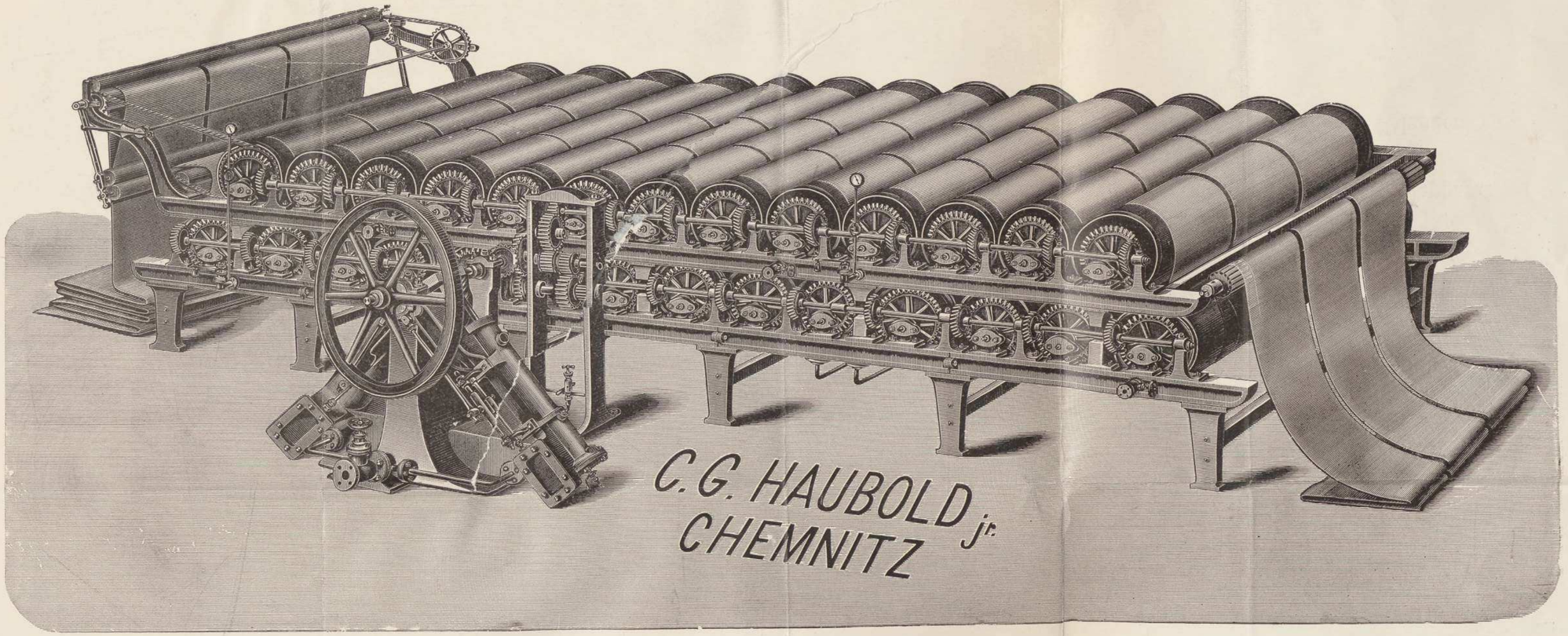


C. G. Haubold jr., Chemnitz, Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kupferschmiede.



Cylinder-Trockenmaschine mit 8 Cylindern in einer Reihe angeordnet

mit verbundener Appreturmaschine



Cylinder-Trockenmaschine mit 27 Cylindern in 2 Reihen angeordnet.

3000 mm Cylinderbreite (für 3 Waarengänge) mit Betrieb durch eine directe Zwillingsdampfmaschine.

Cylinder-Trockenmaschine

mit

verbundener **Appreturmaschine,**

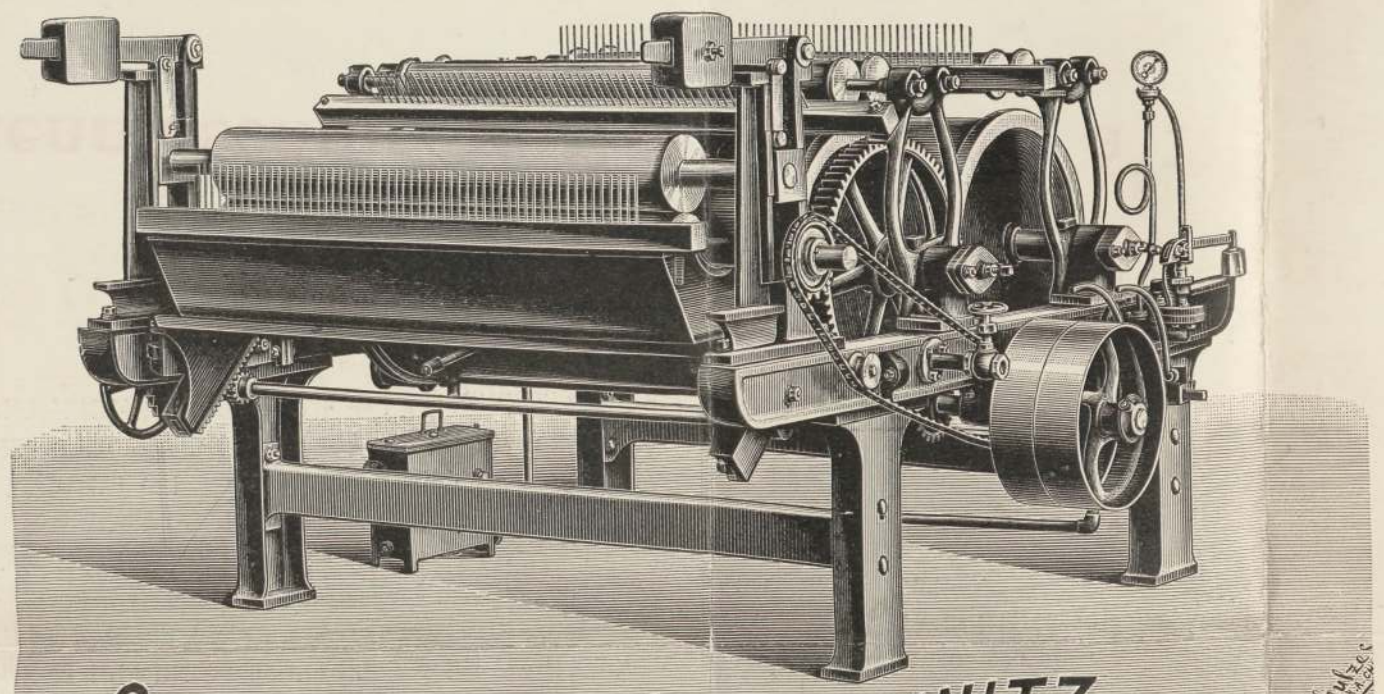
in Specialconstruction,

zum

Appretiren und Trocknen

von

Bändern, Gummi-Elastique etc.



Cylinder-Trockenmaschine

mit

verbundener **Appreturmaschine,**

in Specialconstruction,

zum

Appretiren und Trocknen

von

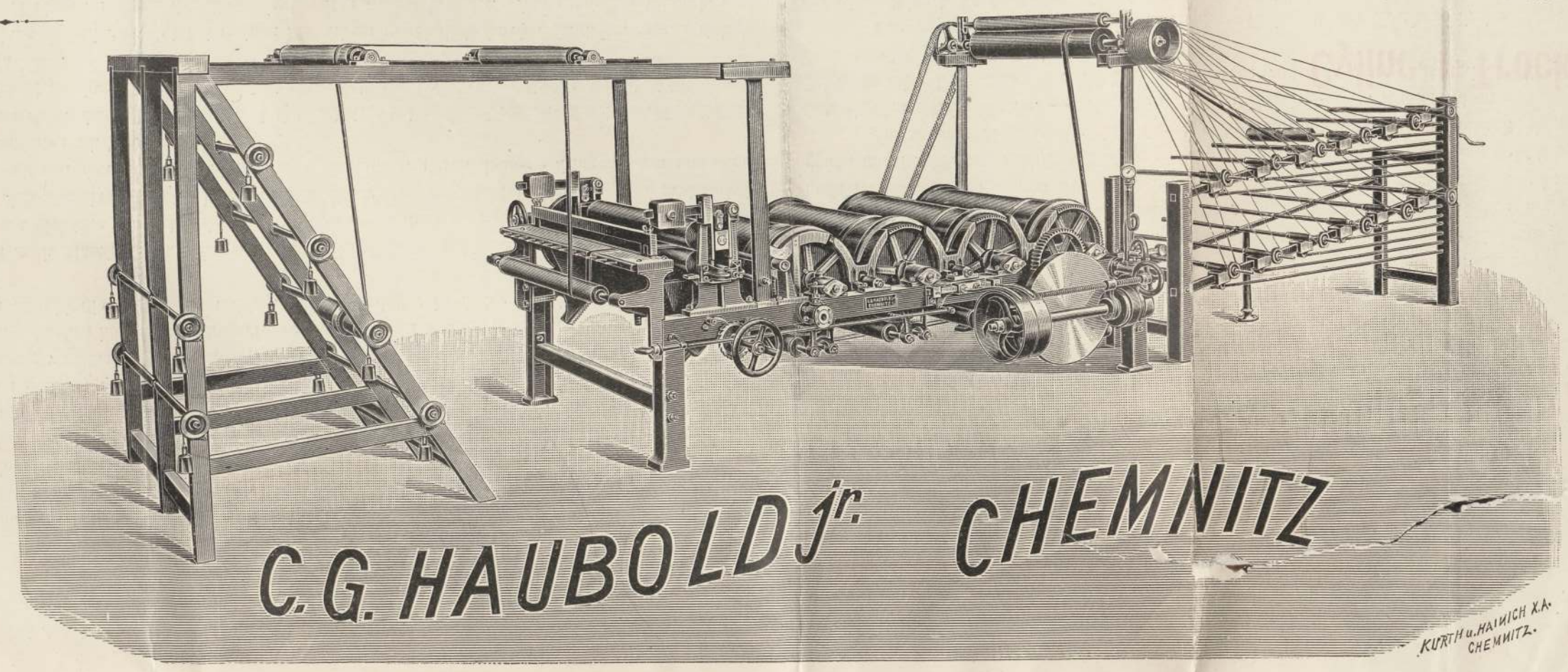
Bändern, Gummi-Elastique etc.

Die Maschine
wird eventuell noch
versehen mit einem

Dämpfapparat

und

Calander.



Die Maschine
wird eventuell noch
versehen mit einem

Dämpfapparat

und

Calander.

Die stehenden Maschinen haben statt der Lagerluftventile je ein solches grösseres für jeden Ständer, dieselben sind mittels Handgriff selbst bei den höchsten Maschinen leicht ausrückbar.

Die Gestelle meiner Cylinder-Trocken-Maschinen sind sehr **stark** und **solid** gebaut, auf das **exacteste** bearbeitet, mit Canälen für Dampfzuleitung und Wasserableitung versehen. Die Dampfzuleitung ist auf der einen und Wasserableitung auf der andern Seite angeordnet.

Die Stopfbüchse ist im Innern des Cylinder-Lagers angebracht und kann dieselbe durch eine **einzige Schraube während** des **Ganges** der **Maschinen nachgezogen** werden. Das Lager nebst dem Raum, in welchem sich die Stopfbüchse befindet, ist mittels eines Deckels geschlossen.

Die **Cylinderlager** geben für die Cylinder-Trocken-Maschine einen sehr wichtigen Factor ab, nicht nur in Bezug auf leichten Gang, sondern auch in Bezug auf lange Dauer und sicheren Betrieb der Maschine. Die Construction meiner Cylinderlager stützt sich auf langjährige Erfahrungen und bietet nach jeder Richtung hin das Beste. Die Lager sind mit guter Schmiervorrichtung versehen, so eingerichtet, dass bei Erwärmung und damit verbundener Ausdehnung der Cylinder Klemmungen nicht entstehen können. **Die Lagerfüsse sind gehobelt und auf gehobelte Bahnen aufgeschraubt.** Mit dem Cylinderlager stehen sowohl die oberen als unteren Leitwalzenlager in fester Verbindung, was die Bauart wesentlich solider macht.

Auf Wunsch baue ich auch Maschinen mit Lagern, deren Stopfbüchsengehäuse und eigentliches Lager jedes für sich ist, indem das Lager am Gehäuse angeschraubt wird und zwar so, dass man es bequem hoch- und tiefstellen kann, je nachdem das Lager sich ausgelaufen hat. Der Vortheil dieser Lager besteht in der längeren Haltbarkeit, indem das durchsickernde Wasser von den Lagern abfliessen und nicht mehr durch dasselbe dringen kann und somit eine Riefenbildung dadurch vermieden wird.

Ferner ist noch zu bemerken, dass die Formen und Querschnitte bei meiner Trocken-Maschine sehr einfache sind und sich dieselbe daher **leicht reinigen** lässt, indem nicht **viele Ecken** etc. vorhanden sind, woselbst sich **Schmutz** und **Oel ansetzen** und **sammeln** kann.

Der Antrieb der einzelnen Cylinder erfolgt bei meinen Maschinen gewöhnlich durch Stirnräder, wovon sich je eines an dem Cylinder selbst und eines an einem dazwischen gelagerten Bolzen befindet. Auf speciellen Wunsch wird der Antriebsmechanismus auch für **Vor- und Rückgang** der Maschine eingerichtet.

Die von mir angewendete **bewährte** Antriebsweise bietet noch durch eine besondere Construction den grossen Vortheil eines **sofortigen Ausschaltens jedes einzelnen** Cylinders, ohne den Betrieb der Maschine unterbrechen zu müssen. Auf Verlangen liefere ich meine Maschinen auch mit jedem gewünschten andern Antrieb.

Der **Hauptantrieb** auf die Maschine geschieht entweder durch ein **Stufenscheiben-Vorgelege**, oder **Frictions-Vorgelege**, womit eine grosse **variable Geschwindigkeit** zu erreichen ist. Bei ungünstigen Transmissionsverhältnissen kommt auch eine **eigene Dampfmaschine** zur Anwendung.

Meine Cylinder-Trocken-Maschinen sind ausserdem versehen mit **einem Spannstabeinlass** mit Bereithalteleisten, um ein **straffes faltenloses Einlaufen** der Waare zu ermöglichen, nach Bedarf ist auch eine **Abwickel-Vorrichtung mit Bremse** angebracht. Am Ende der Maschine befindet sich eine **continuirliche Aufdock-Vorrichtung** oder **Faltenlege-Vorrichtung**, deren Antrieb durch **Patent-Kette** erfolgt, wodurch dieselbe viel **exacter** und **sicherer** arbeitet, als bei Anwendung von Riemen. — Ebenso liefere ich zu meinen Maschinen die **completten Armatur-Gegenstände**, bestehend in **Dampfeinlassventil**, wenn erforderlich mit Reductionsventil, **Sicherheitsventil**, **Manometer** und **Condensationswasser-Ableiter, verbesserter Construction.** — Die Führung der Waare durch die Cylinder erfolgt durch **Leithaspel von Holz**, oder **Leitwalzen von Messing**, deren Lager sowohl **ober-** als auch **unterhalb** der Cylinder angeordnet sein können, sodass die Waare entweder auf der **rechten** oder **linken Seite** getrocknet werden kann.

Für Waaren mit **difficilen Farben** oder **Appretmassen** ist es von Vortheil, wenn dieselben nicht sofort einer hohen Temperatur ausgesetzt sind, sondern **allmählich** trocknen, weshalb ich in solchen Fällen je **3 oder 4 Cylinder** mit **besonderer Armatur** versehe, um mit verschiedenem **Dampfdruck** arbeiten zu können.

Ich führe meine Cylinder-Trocken-Maschine mit **jeder Cylinderzahl** und Anordnung der Cylinder in **1 Reihe** sowie auch in **2 Reihen** übereinander liegend aus. Ausserdem baue ich **stehende** Maschinen mit **1—4 Reihen**, je nach der verlangten Anzahl Cylinder, welche namentlich zum Trocknen von **Kattunen**, sowie **gefärbter** und **gestärkter Ketten** (Warps) benutzt werden.

Die Cylinder-Trocken-Maschinen fertige ich sowohl für **einfache** Waarenbreite, als auch für mehrfache Waarenbreite, um **2** oder **3 Gewebestücke** (siehe Illustration) **nebeneinander gleichzeitig** trocknen zu können und damit eine **hohe Leistungsfähigkeit** zu erreichen.

In Verbindung mit den Cylinder-Trocken-Maschinen liefere ich **Appreturmaschinen** für **einseitigen** oder **zweiseitigen Appret** mit **2** und **3 Walzen.** Die Walzen sind von Eisen mit **starkem Messing- oder Kupferbezug ohne Naht** versehen, welcher mittels einer **starken hydraulischen Presse** fest auf den eisernen Kern gezogen wird, wodurch ein **Lockerwerden** desselben selbst nach **langjähriger Thätigkeit unmöglich** ist. Die Walzen werden **sauber gedreht** und auf **Schleifmaschinen eignen Systems**, unter dem beim Appretiren zur Anwendung kommenden Druck, **mathematisch genau und hochfein geschliffen**, sodass die Appretmasse äusserst gleichmässig aufgetragen wird.

In neuerer Zeit wende ich für die Appreturmaschinen auch vielfach **Holzwollwalzen** in Verbindung mit **Gummiwalze** mit Erfolg an. — Dieselben besitzen **Messing-** resp. **Kupferwalzen** gegenüber den Vortheil, dass die sog. **Bombage** oder Umhüllung der Walzen mit Gewebe vollständig wegfällt und die Auspressung der appretirten Gewebe dann **absolut gleichmässig** ist. —

Für gewisse Waaren, welche nach dem Verlassen der Trockencylinder **abgekühlt** werden sollen, bringe ich auf Wunsch auch **Kühlcylinder** mit Wasserzu- und Ableitung an, ebenso eiserne heizbare **Glättwalzen,** um dem Gewebe einen leichten **Calander-Appret** zu verleihen.

Die mit Vorstehendem erläuterte Construction meiner Cylinder-Trocken-Maschinen, welche durch die beigegebenen Abbildungen noch näher veranschaulicht wird, beruht auf langjährigen und vielseitigen Erfahrungen, welche mir im Baue dieser Maschine zur Seite stehen, sodass meine Maschinen, vereint mit einer bis in die kleinsten Theile gediegenen, soliden Ausführung die beste und vollkommenste Cylinder-Trocken-Maschine der Jetztzeit repräsentiren und **allen Anforderungen** einer **guten, leistungsfähigen Maschine entsprechen.**

Mit **Prima-Referenzen**, sowie **speciellen Kostenanschlägen** stehe ich gern zu Diensten und bitte bei Bedarf um gefällige Anfrage.

Hochachtungsvoll

C. G. Haubold jr.

Cylinder-Trockenmaschinen

mit kupfernen Cylindern, mit und ohne **Appretur-(Stärke)-Maschinen.**

Die Cylinder-Trockenmaschinen haben bekanntlich den Zweck, Gewebe aller Art im **gebleichten, gefärbten** und **appretirten** Zustande zu trocknen.

Den Hauptbestandtheil dieser Maschinen bilden ohne Zweifel die **kupfernen Trockencylinder,** weshalb ich mir gestatte, über deren Construction nachstehend Näheres mitzutheilen.

Was zunächst den **Durchmesser** der **Cylinder** anbelangt, welcher bei Anschaffung einer solchen Trocken-Maschine in erster Linie in Frage kommen dürfte, so habe ich diesen mit **570** mm gewählt, da nach den vielfachen Erfahrungen **kleinere** Cylinder entschieden vorzuziehen sind.

Stellt man z. B. die nützliche und die schädliche Oberfläche eines Cylinders von 3 Meter Durchmesser und dreier Cylinder von 1 Meter Durchmesser zusammen, so ist der Umfang dreier Cylinder von 1 Meter Durchmesser $= 3$ mal 1 mal $3{,}14 = 9{,}42$, der Umfang eines Cylinders von 3 Meter Durchmesser $= 3$ mal $3{,}14 = 9{,}42$. *Bei gleicher Breite ist somit die nützliche Oberfläche in beiden Fällen gleich.* Die beiden Boden eines Cylinders von 3 Meter Durchmesser haben eine Oberfläche von: 2 mal $^9/_4$ mal $3{,}14 = 14{,}13$ Quadratmeter. Die sechs Boden oder Köpfe dreier Cylinder von 1 Meter Durchmesser haben eine Oberfläche von: 6 mal $^1/_4$ mal $3{,}14 = 4{,}71$ Quadratmeter.

Die Oberfläche der Boden ist schädlich, da sie nutzlos Wärme ausstrahlt, und bei dem grossen Cylinder (14,13) dreimal so gross, als bei den drei kleinen (4,71). Daraus geht hervor, dass man mit kleineren Cylindern unter sonst gleichen Verhältnissen weniger Wärmeverlust erleidet, als mit grossen. Eine grössere Anzahl kleiner Cylinder lässt eine allmählichere Steigerung der Temperatur zu als eine kleinere Anzahl grosser Cylinder. Ausserdem ist auch die Bedienungsweise kleinerer Cylinder wesentlich leichter.

Einen weiteren Vortheil bieten die kleineren Cylinder beim Trocknen appretirter Gewebe. — Durch Anwendung kleiner Cylinder kommt das Gewebe schneller auf einen anderen Cylinder, mithin auf einen anderen Platz und dadurch wird das lästige Ankleben der Waare an dem ersten Cylinder zum grössten Theil vermieden oder doch vermindert, ein Uebelstand, welcher sich beim Gebrauch grosser Cylinder vielfach zeigt, weil das Gewebe längere Zeit auf einer Stelle des Cylinders bleibt.

Die Cylinder meiner Trocken-Maschinen werden, wie schon Anfangs erwähnt, aus **Kupfer bester Qualität** gefertigt und zwar nach **eigener bewährter Methode,** mit **Special-Hilfsmaschinen** und **Werkzeugen,** mittels derer ich in der Lage bin, die Cylinder im **Durchmesser genau übereinstimmend,** sowie **absolut gerade** herzustellen, wodurch ein **Verziehen** der **Gewebe** bei meinen Trocken-Maschinen **vermieden** wird. Die Oberfläche der Cylinder wird **hochfein geschliffen** und **polirt.**

Bisher wurden besonders in England, der Billigkeit wegen, die Trocken-Cylinder von verzinntem **Eisenblech** gefertigt. Man ist indessen von der Verwendung dieses Materials mehr und mehr abgekommen, weil Kupfer demgegenüber folgende wesentliche Vortheile bietet:

Das Kupfer behält immer den Werth als Rohmaterial, verzinntes Eisenblech nicht.

Das Wärmeleitungsvermögen stellt sich für Kupfer auf 1, für Eisenblech aber nur auf $^5/_{12}$, somit ist das Wärmeleitungsvermögen des Kupfers 1 und $^7/_{12}$ mal grösser, als das des verzinnten Eisenblechs. Daraus ergiebt sich eine bedeutend grössere Dampfersparniss.

Die Haltbarkeit des Kupfers ist eine längere, weil es nie rosten kann wie das Eisenblech.

Die Löthung des Eisencylinders ist weich (Zinn), wogegen die des Kupfers hart ist (Schlagloth), als von vornherein durch besseres Material bewirkt wird. Dazu kommt noch, dass sich zwischen Eisen und Zinn gewissermassen ein galvanisches Element bildet, wodurch eine Zerstörung durch Rost leicht eintritt.

Dass die Eisencylinder inwendig zu rosten anfangen, ist nicht ganz zu vermeiden, namentlich bei der Löthstelle, welche man, um das Zinn haften zu lassen, erst mit Salzsäure rein beizen muss.

Die Praxis hat oft genug bewiesen, dass, wenn ein solcher Eisenblechcylinder erst eine reparaturbedürftige Stelle zeigt, dieselbe nicht mehr wirklich gut und solid für die Dauer auszubessern ist, weshalb ich auch sehr oft Trocken-Maschinen mit Eisenblech-Cylindern mit neuen kupfernen Cylindern versehen musste.

Aus diesen Gründen führe ich meine Maschinen nur mit kupfernen Cylindern aus, damit ich mit Gewissheit die **Garantie** für eine **solide, nicht reparaturbedürftige** Arbeit geben kann, was bei Eisenblech-Cylindern, trotz der sorgsamsten und gewissenhaftesten Arbeit nicht möglich ist.

Nicht unerwähnt will ich indessen lassen, dass für gewisse Waaren die Kupfer-Cylinder verzinnt werden oder auch **Stahl**-Cylinder zur Anwendung kommen.

Hinsichtlich der **Wandstärke** der **Trocken-Cylinder,** resp. der **Dicke** des **Kupferbleches,** so richtet sich dieselbe sowohl nach dem **Durchmesser,** als auch nach der **Dampfspannung** der Cylinder.

Sämmtliche Cylinder meiner Trocken-Maschinen werden mit **Dampf-** und mit **Wasserdruck amtlich** probirt und gebe somit die **grösste Garantie** für die **Betriebssicherheit.** Der Probedruck der Wasserdruckprobe beträgt bei 570 mm Durchmesser **6 Atmosphären.**

Jeder Besteller erhält bei Absendung der Maschine ein Protokoll über die durch den Königl. Gewerbe-Inspector stattgefundene Druckprobe der Trockencylinder.

Das Kupfer erhält durch eine **eigene Bearbeitungsweise** eine 2 bis 3 mal höhere Widerstandsfähigkeit und Dauerhaftigkeit.

Eine der wichtigsten Fragen ist die Befestigung der kupfernen Trockencylinder mit den Böden. Dieselben sind von Gusseisen **sauber gedreht,** von **gebogener Form,** um dem Dampfdruck sicher widerstehen zu können, haben hohle Zapfen für Einströmung des Dampfes und Ablauf des condensirten Wassers. Die Verbindung derselben mit den Cylindern geschieht **ohne Anwendung irgend eines Dichtungsmateriales** mittels starker schmiedeeiserner, an allen Flächen exact gedrehter Ringe, welche im glühenden Zustande aufgezogen werden. Diese Art Verdichtung ist die in der Praxis anerkannt **beste** und **solideste,** welche **Undichtheiten** und **Reparaturen vollständig ausschliesst.**

Um den höchsten Trocken- und Nutzeffect zu erreichen, ist es unbedingt nothwendig, das sich in den Cylindern bildende Condensationswasser sofort zu entfernen. Zu diesem Zwecke sind meine Trockencylinder mit **äusserst praktischen** Schöpfvorrichtungen versehen. Die zuweilen zur Anwendung kommenden Vorrichtungen, z. B. die sogenannten Heberöhren, haben den grossen Nachtheil, dass sie das Condensationswasser nur **theilweise** abführen und dann auch nur, wenn in dem Trockencylinder ein **bestimmter Dampfdruck** vorhanden ist. Nicht minder unvortheilhaft sind die an den **Cylindermantel genieteten** oder **gelötheten** Schöpfer. Im ersteren Falle erhält bei Undichtwerden der Nieten das Gewebe nasse Flecke, im letzteren ist die Löthung von nicht langer Dauer und die Schöpfer treten dann ausser Function.

Bei meinen **zweiseitig arbeitenden Schöpfvorrichtungen,** welche am **Boden** der **Cylinder** befestigt sind, sind die genannten Uebelstände in jeder Hinsicht beseitigt. Jedes Versagen, sowie Reparaturen derselben sind ausgeschlossen, das Condensationswasser wird vollständig entfernt, gleichviel ob die Cylinder rechts oder links gehen.

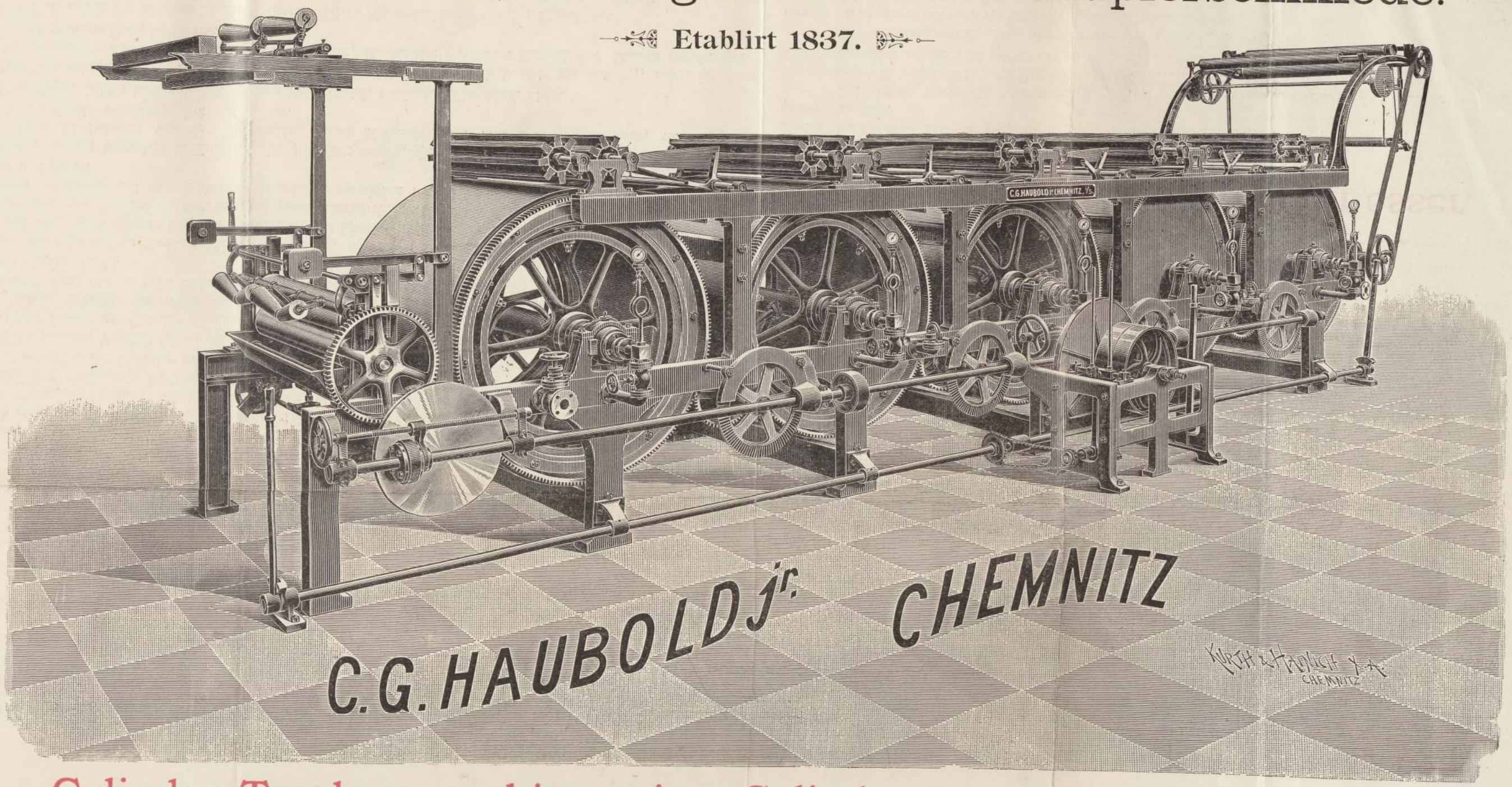
Um ein **Zusammendrücken** der **Cylinder** bei einer in den Cylindern entstandenen Luftleere zu vermeiden, versehe ich dieselben mit **sehr vortheilhaften Sicherheitsvorrichtungen.** Früher wurden zu diesem Zwecke **nur Luftventile** angewendet, welche an den Böden der Cylinder befestigt sind und die mit einer Feder belastet bei einem äusseren Ueberdruck sich nach innen öffnen und Luft einströmen lassen.

Da es nun vorkommt, dass ein solches Ventil versagt, indem sich die Feder anbremst und dadurch ein Zusammendrücken der Trommel eintreten kann, so habe ich bei allen meinen Maschinen **für jede Trommel** noch ein **zweites Luftventil mit Hebeln** auf den Trommellagern angebracht, wodurch der grösste erreichbare Schutz hergestellt wird. Die Anordnung ist eine derartig praktische, dass die Ventile bequem zugänglich und leicht in Ordnung zu halten sind, auch sind dieselben mit einer Hubvorrichtung versehen, mittels welcher man alle diese Luftventile auf einmal entlasten kann, was namentlich bei dem Dampfeinlassen resp. Inbetriebsetzen der Maschine von grossem Werthe ist.

C. G. Haubold jr., Chemnitz i. S.

Maschinenfabrik, Eisengiesserei und Kupferschmiede.

Etablirt 1837.



Cylinder-Trockenmaschine mit 5 Cylindern à 1700 m/m Durchmesser,

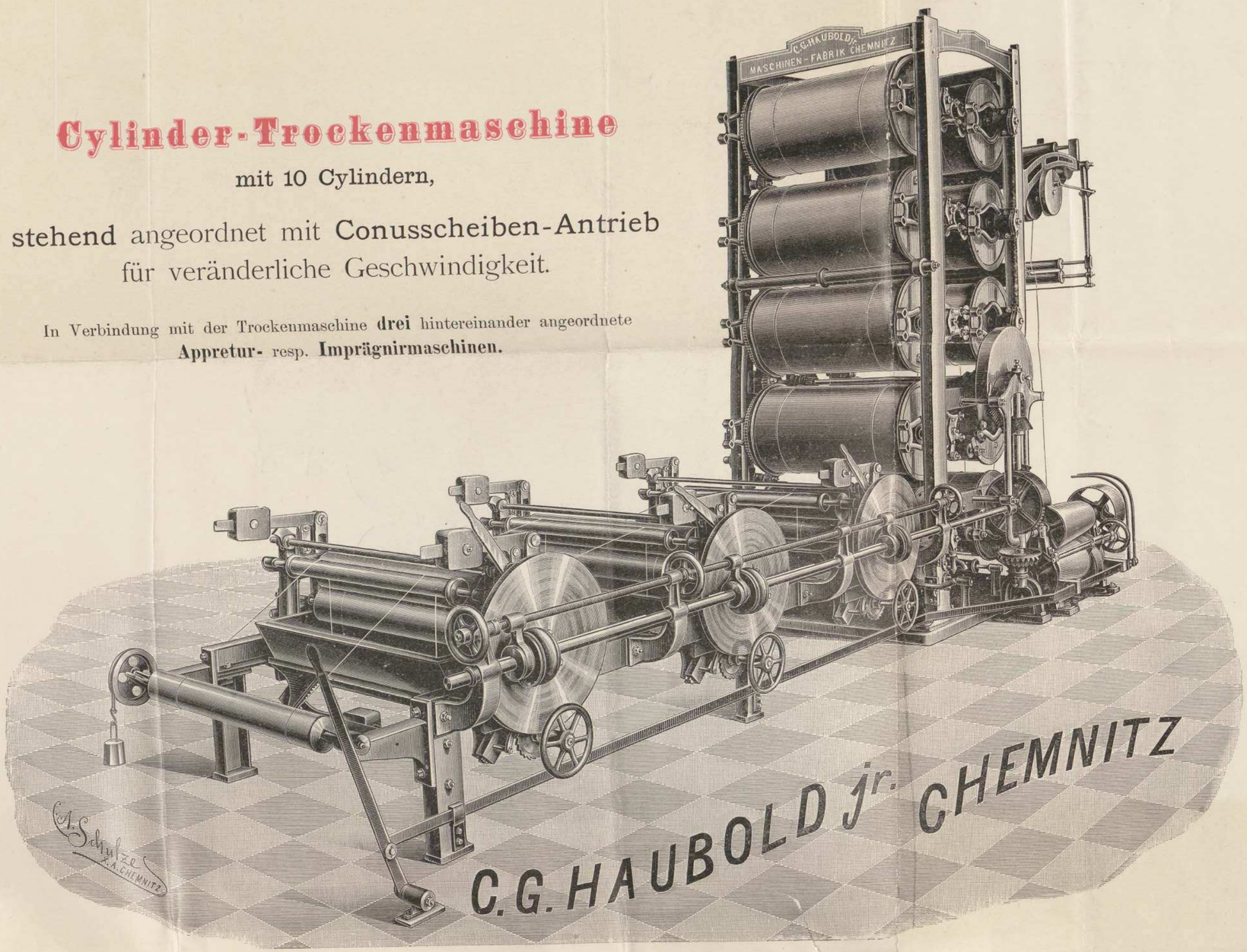
verbunden mit Stärkemaschine.

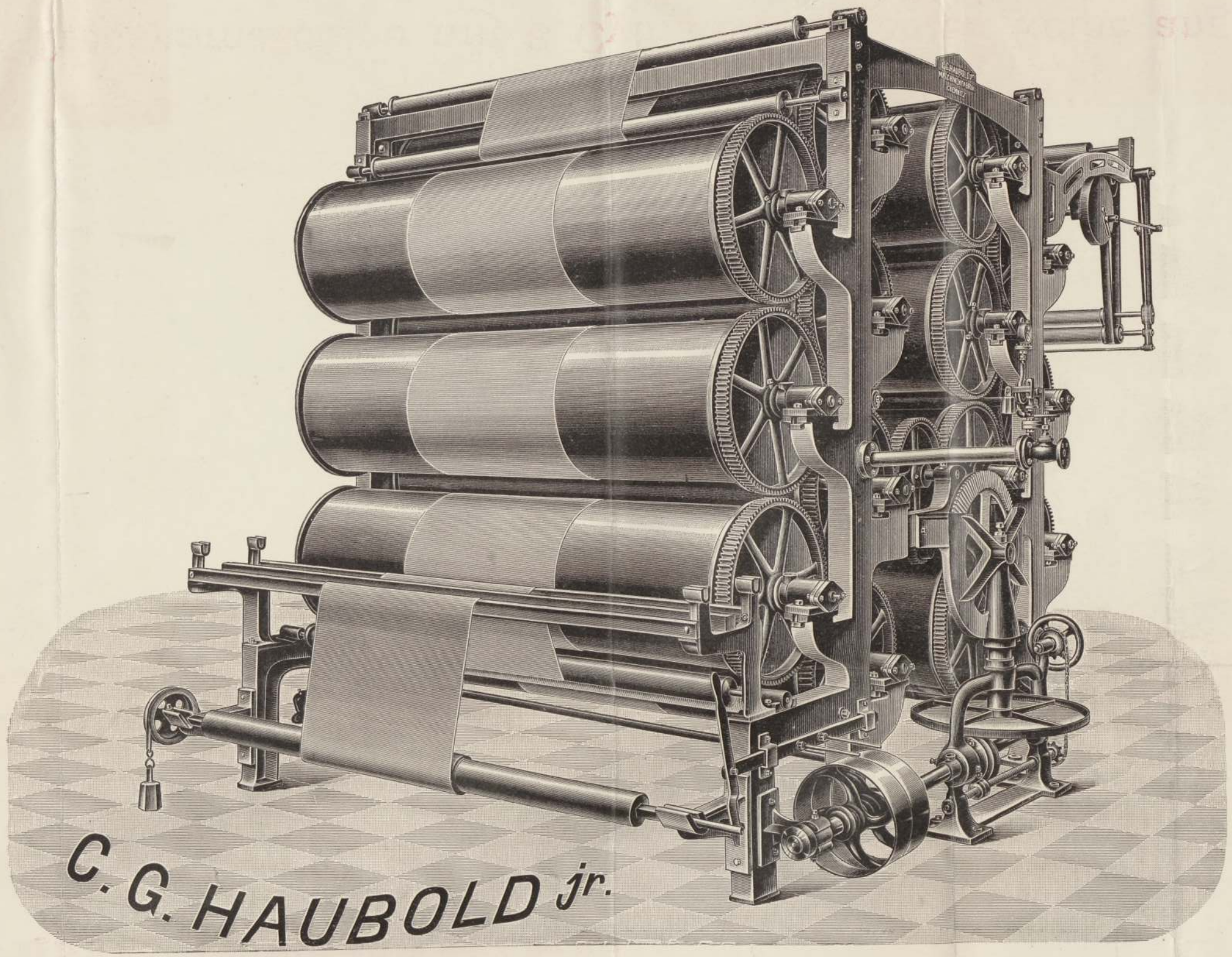
Cylinder-Trockenmaschine

mit 10 Cylindern,

stehend angeordnet mit Conusscheiben-Antrieb
für veränderliche Geschwindigkeit.

In Verbindung mit der Trockenmaschine **drei** hintereinander angeordnete
Appretur- resp. **Imprägnirmaschinen.**





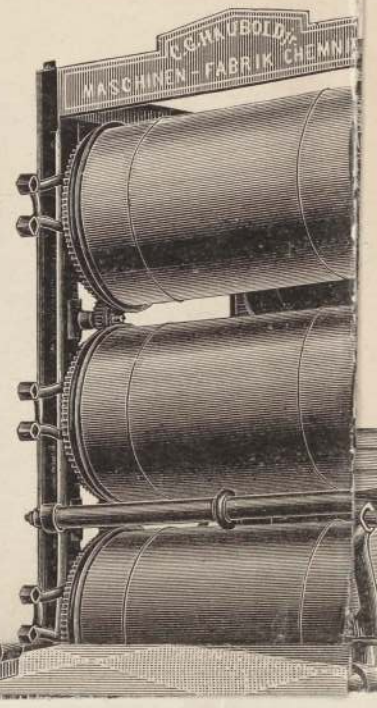
Cylinder-Trockenmaschine mit 14 Cylindern in stehender Anordnung.

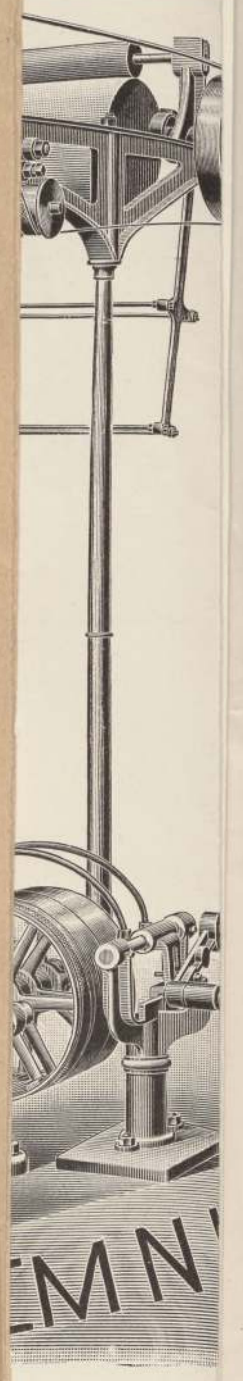
Cylinder-Trockenmaschine

mit 10 Cylindern,

stehend angeordnet mit **Conusscheiben-Antrieb**
für veränderliche Geschwindigkeit.

In Verbindung mit der Trockenmaschine **drei** hintereinander angeordnete
Appretur- resp. **Imprägnirmaschinen.**





gen Sengen,

DTV Danmarks Tekniske Videncenter
Teknologihistorisk Samling

IB
677.05
Rek

463265

300198627

DTV

18??

