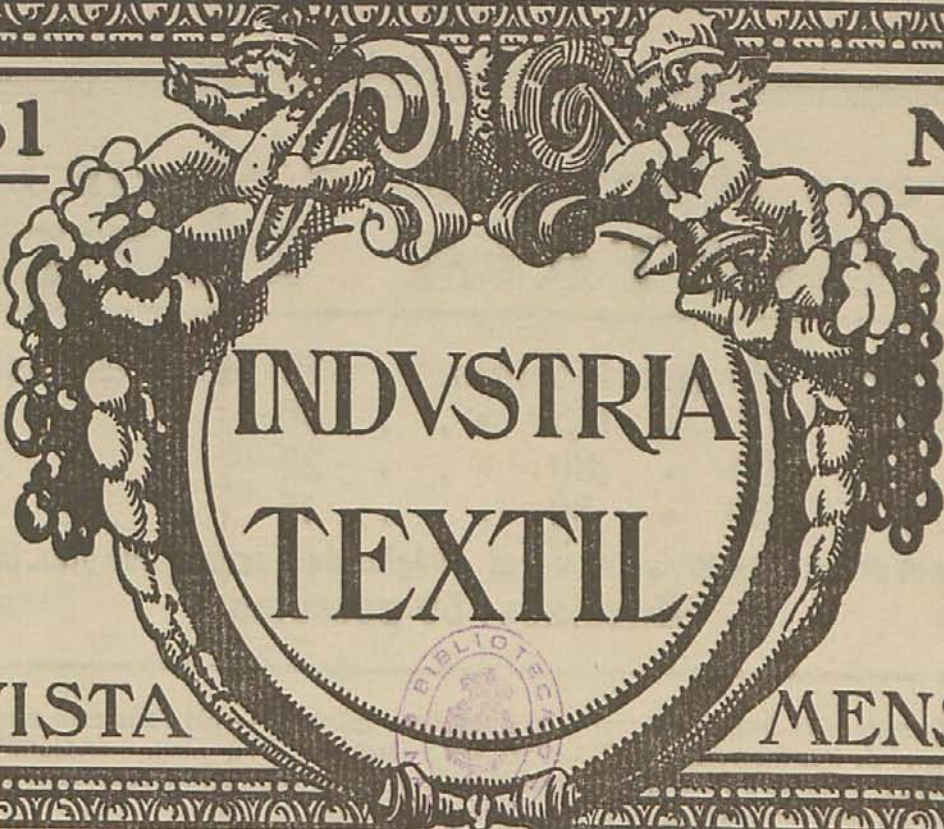


1931

Nº 10



INDUSTRIA TEXTIL

REVISTA

MENSVAL

GRANDS PRIX: Paris 1900 - Milà 1905 :: HORS CONCOURS: Lió 1914

Société Anonyme des Mécaniques VERDOL

Capital: 1.080.000 francs

Estatge social i tallers de construcció: 16, Dumont-d'Urville, 16 : LIÓ

Direcció telegràfica: VERDOLSOC - LYON

Màquines Verdol

De tots nombres, substituint per paper sens fi, els cartons enllaçats d'alça senzilla, alça i baixa, pas oblicu universal, de doble cilindre, de doble pas, per a grans velocitats. La més econòmica de les màquines Jacquard

Màquines Perrin & Verdol-Perrin

De tots nombres, d'alça senzilla, alça i baixa, de doble pas, per a grans velocitats i de calada oberta.

Màquines Jacquard i Vincenzi

Picatge i repicatge automàtics o no per a VERDOL, VINCENZI i JACQUARD - Premses i repicatges.

Nou repicatge automàtic sense cordes ni ploms per a màquines VERDOL

Paper especial per a màquines VERDOL i maquinetes Maquinària per a l'acabat de velluts (tondoses, màquines de raspallar, etc.) - Perforació de tustes i metalls Planxes d'arcades, cilindres, etc.

Per a detalls i pressuposts
dirigir-se a l'Agent general

J. TORRENT ROIG

Passeig de S. Joan, 79
Telé. 73.245 ; BARCELONA

SUCURSALS COME (Itàlia): 79, Borgo-Vigo.
PATERSON (N. J., EE UU): 58, Railroad Avenue.
ELBERFELD (Alemanya): 102, Luisenstrasse.

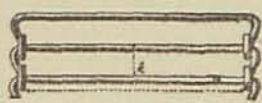
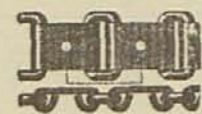
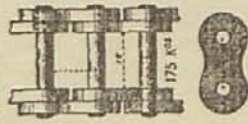
DIPÓSITS: ZURICH (Suïssa): F. Kaeser, Métropol. — MOSCOU (Rússia): J. Naf, Taganka, Gran pokrowskipéréoulouk, n.º 10 — KYOTO (Japó).

Preus d'inserció d'anuncis a INDVSTRIA TÈXTIL

1 pàgina.	215	per	165 mm.	.	75 pessetes inserció
$\frac{1}{2}$ »	105	»	165 »	. .	40 » »
$\frac{1}{4}$ »	105	»	80 »	. .	25 » »
$\frac{1}{8}$ »	50	»	80 »	. .	15 » »

Pàgines preferents, 10% d'augment - Pàgina del darrera, 200 ptes. inserció
Encaixos: 50 pessetes

El pagament es fa després d'haver-se publicat cada inserció. — No s'admeten anuncis per menys de tres insercions. — Els clixés van a càrrec de l'anunciant. — Adjunti's el text i clixés. — Si no s'avisa amb un mes d'anticipació, es considerarà renovat el contracte d'anunci per un temps igual al del contracte anterior.

		
	CADENA Per a totes les indústries Existències dels tipus corrents Casanellas i Cortadellas Casanova, 50 : BARCELONA : Telèf. 34.667	
		

La única Revista tèxtil catalana és
INDVSTRIA TÈXTIL

Afavoriu-la amb el vostre anunci o amb la vostra subscripció



INDUSTRIA TEXTIL

Els grans estiratges **Sistema Casablanca** *per a filatura de cotó*

ESTIRATGES

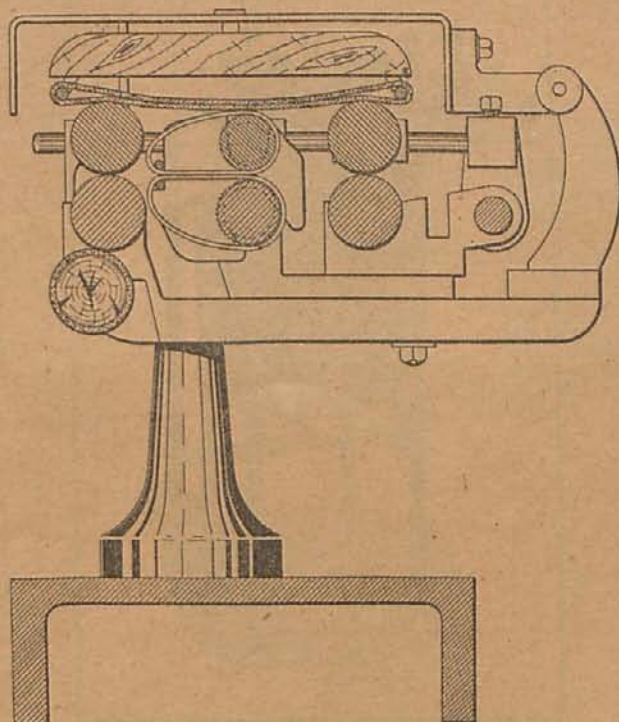
Cotons de la India	sobre un 16
Cotons americans	" " 25
Cotons de llarga fibra	" " 35

AVANTATGES

Millorament
de la
Qualitat dels fils

Supressió de les Metxeres Superfines en tots els casos
Supressió de les Metxeres en Fi filant amb metxa senzilla
Supressió de totes les Metxeres Intermitges i d'un
50 % de les Metxeres en Fi filant amb metxa doblada

Simplificació
del Treball
directiu i obrer



LA MILLOR REFERÈNCIA

Més de SIS MILIONS de pues en marxa en els següents països:

Anglaterra	Bèlgica	França	Txecoslovàquia	Estat Units
Alemanya	Holanda	Hongria	Turquia	Mèxic
Austria	Brasil	Portugal	Índia Anglesa	Itàlia i Suïssa

700.000 pues en el nostre país

Per a prospectes, referències i pressupostos:

Rius-Manich, S.A. - Bruch, 56 - Barcelona

Agència exclusiva de venda de

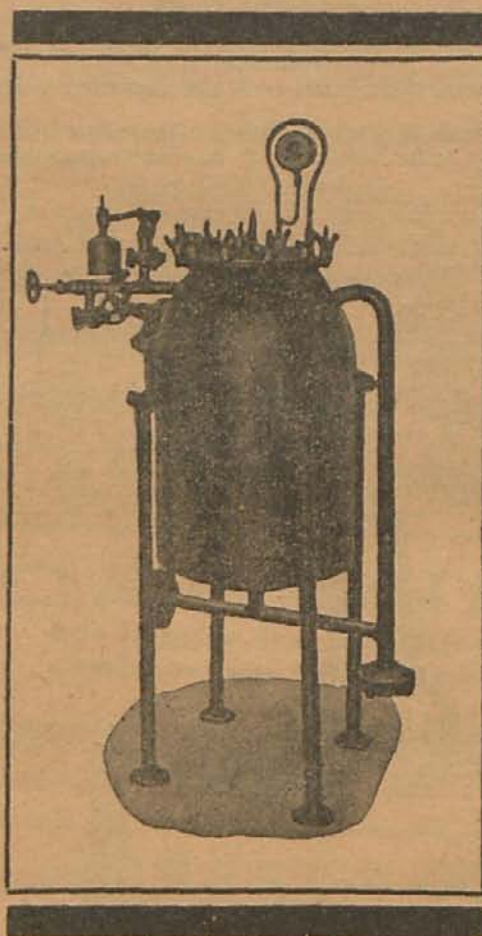
Mina, 162 - Tel. 649 - FERRAN CASABLANCAS - Sabadell

Caldereria de Ferro i Coure

Torcuat Cañisá i Fill

Tuberíes per a aigua i
vapor : Dipòsits per a
: aigua i alcohol :

Bombes per a màquines
: de parar i eixugar :
Calderes de doble fons



Aparells destil·ladors
: de tots sistemes :

Aparells per a blanqueig
Estufes i bombes de
: varies menes :

Passeig Triomf, 94, i Passatge Ripol, 2 i 4 : Tel. 50.721

:: BARCELONA (Sant Martí) ::

Hijo y Yerno de Andrés Oliva

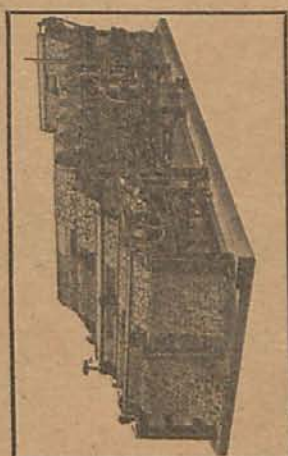
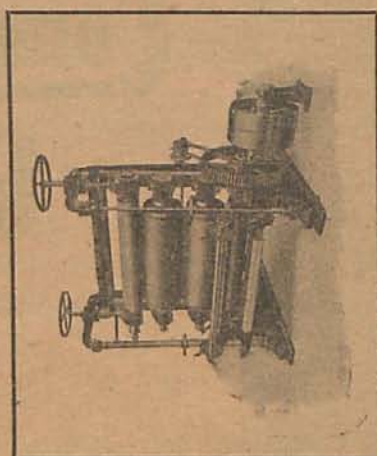
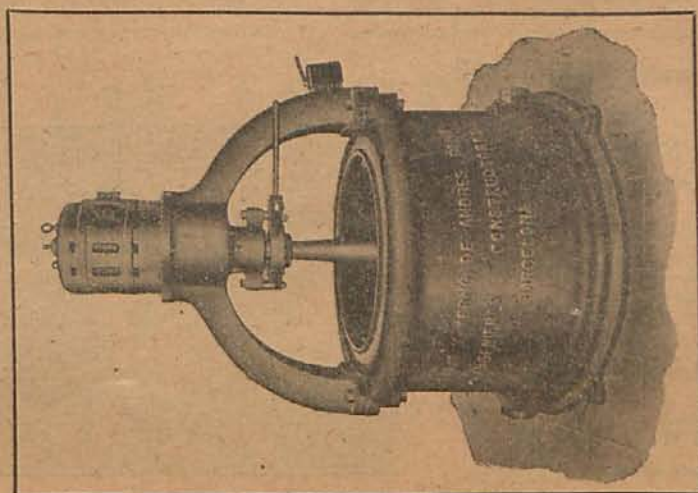
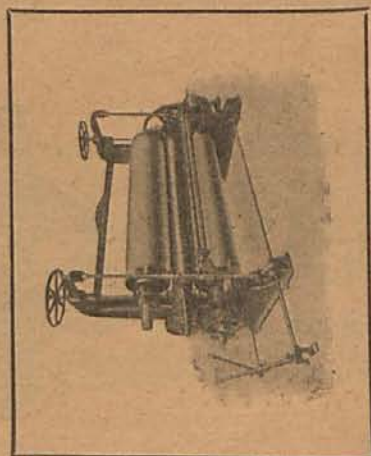
**ENGINEERS
CONSTRUCTORS**

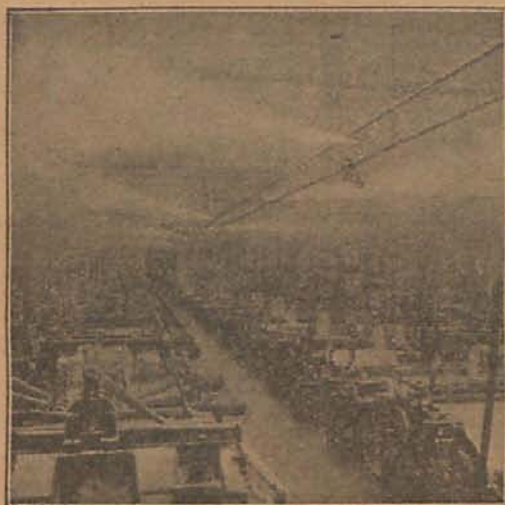
Pere IV, 273 - Teléfono 51.403

Ap. de Correus 836 - Barcelona

Especialitat en maquinària per a Blanqueigs, Tintories i Aprests - Hidro-extractors de totes menes - Premses hidràuliques - Maquinària per a l'elaboració i fabricació de la goma - Montacàrregues i altres aparells d'elevació, mecànics, hidràulics i elèctrics

TRANSMISSIONS DE MOVIMENT





Humidificació per aire comprimit

Compagnie Générale d'Hygiène

París

Aparells HUMIDIGENE

per a la

HUMIDIFICACIÓ

(per aigua a pressió)

combinada amb

VENTILACIÓ,

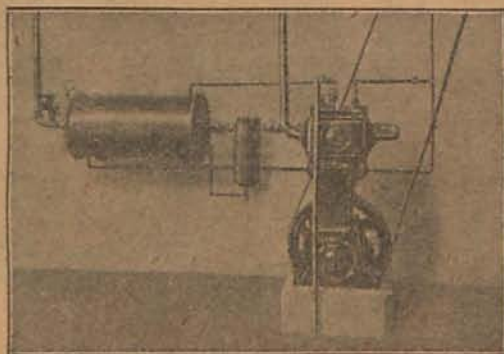
REFRESCAMENT

CALEFACCIÓ

HUMIDIFICACIÓ

(per aire comprimit)

PSICROMETRES



Compressor, desgrassador i regulador d'humitat

Desbortatge Pneumàtic

de

CARDES

Neteja Pneumàtica

dels

PARA-ORDITS DELS TELERS

Aspiració Pneumàtica

de la POLS

en les Filatures de
Lli, Jute i Cànem

ASSECADORS "WEKA"

Eliminació de boira
en les Tintories

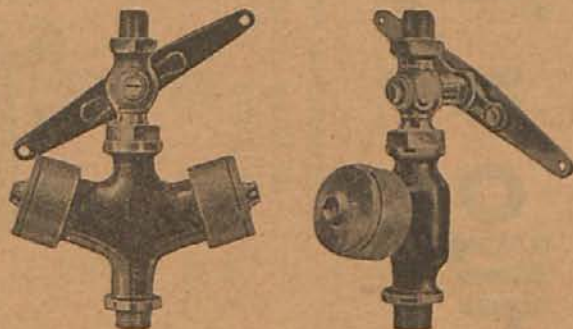
Agència exclusiva de venda:

Rius-Manich, S. A.

Bruch, núm. 56 - Telèfon 11.872

Adreça telegràfica: MARIUS-BARCELONA

Barcelona



Pulveritzadors doble i senzill



La dificultat de l'enfilatge de les llançadores automàtiques ha suggerit una diversitat d'enfiladors de metall, sens que fins a la data hagi estat adoptat l'enfilador definitiu. La nova llançadora automàtica patentada, suprimeix l'enfilador, garantint completament la perfecció i facilitat d'enfilatge.

Es més resistent, evita trencaments de trama i és més barata de cost.

Nova Llançadora Automàtica patentada

GUILLEM JORDI

Llúria, 19

Barcelona

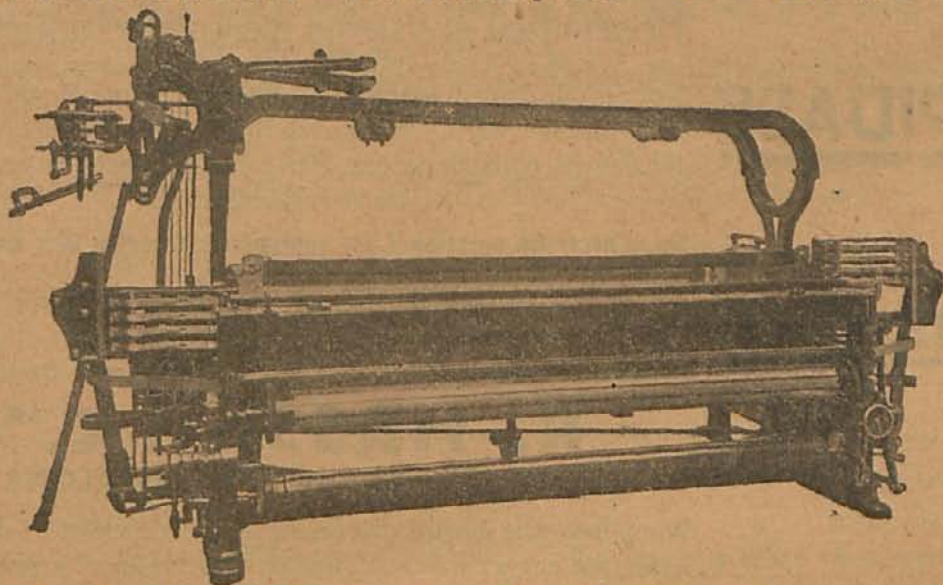
TELERS TELERS TELERS

Vídua d'ANTONI GREGORI

Antiga casa Duran Cañameras - Fundada l'any 1863

Gurreea, 43 al 49 - Telèfon 161

SABADELL



Construcció de telers de totes les amplades amb 2, 4 i 6 calaixos lliures per banda (pic i pic)
Models especials per llaneria, sederia, bànues, flassades, tapissos, catifes y altres teixits

ENRIC CORAL

Teléfono 54.133

Ferreteria i subministres per a Indústries
ESPECIALITATS PER A LA TÈXTIL

EINES, ACERS, EMPAQUETADURES

VENDES:

Passeig Triomf, 84-86

MAGATZEMS:

Pallars, 227 al 231

Carrer Antic de València, 8 al 12

BARCELONA

KLINGERIT, MASTICS, AMIANTS
CADENES D'ANELLES "EWART'S"
CIMENT DE FERRO "SMOOTH-ON"
per a junts, reparacions, unions de tuberies, etc.

DEMANEU CATALEG

Fabricants d'empesa i altres teixits parats a màquina!

Voleu augmentar el rendiment de la vostra fàbrica?
Modernitzeu el sistema d'encolatge adoptant la

RAPIDASE

Ferment de gran activitat que a totes les temperatures compresen entre 60 i 95° C. dextrinitza ràpidament totes les matèries feculentes, obtenint aprests fluids i transparents de gran penetració i adherència

No es necessita autoclau i pot suprimir-se l'empleu dels suavitzants

Consulteu

La SOCIÉTÉ RAPIDASE, S. A., Seclin (França), que us ofereix estudiar en els seus laboratoris tot el que es refereixi a encolatge i aprests, o als seus representants:

R. MASSÓ i C.^{IA}

Casp, 130 - Nàpols, 117 : BARCELONA

que posen a la vostra disposició la cooperació del seu personal tècnic per a l'aplicació pràctica dels moderns procediments a base de **RAPIDASE**

Pues, lliços i rastells

M. Abad i Ribera

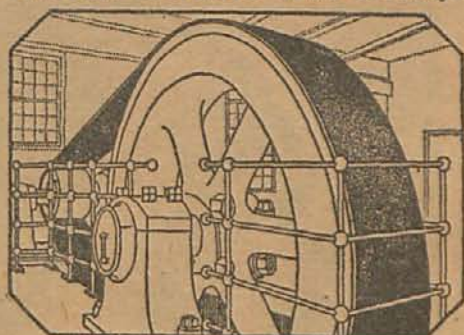
TERRASSA

Pues i lliços per a teixir llana,
cotó i sedes

Fabricació de tota classe de
filferros

**CORRETGES
POUDEVIDA
VICH (Barcelona)**

AMISTOSA CONFIANÇA D'UNA CORRETJA



45 ANYS SENSE COSIR UNA CORRETJA
Premiades a París amb Medalla d'Or

Instal·lacions completes de fàbriques
Estiratge mecànic de nostres corretges en estat humit
Vernís líquid i concentrat per cilindres de precisió
GREIXOS, TIRATACOS I TIRETES

Ateliers Diederichs

BOURGOIN

Telers per a seda, cotó, llana i jute
Telers automàtics per a cotó
Màquines auxiliars

Agència exclusiva de
venda per a Espanya: **Rius-Manich, S. A.** Bruch, 56
Barcelona

INDUSTRIA TEXTIL



EXCLUSIVA DE VENTA PARA ESPAÑA

JOSÉ MARIOL ARMENGOL
BARCELONA

CONSEJO DE CIENTO, 403

TEL. 51590



von Assen-Hendel

La seda artificial de filamentos más finos
I-G-FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
Sección Seda Artificial-Berlin.

Preferida por los más importantes fabricantes de
MEDIAS A MALLA FINA

Xapons.—El nombre de xapons varia generalment de 106 a 110, dels quals n'actuen uns 40. L'amplària d'un xapó usual és de $1\frac{3}{8}" = 35$ mil·límetres.

Cal conservar els extrems dels xapons completament nets i no deixar que s'hi endureixin miques de borra, cosa que s'ha d'evitar també sobre la cintra flexible. Els xapons han de passar de la cintra a les rodes d'estrella sense colpejar. Aquest defecte es presenta tan bon punt la cadena va una mica fluixa. La pinta o serreta desberradora ha d'estar ajustada completament paral·lela als xapons. Cal que tots els xapons descansin per un igual sobre la cintra.

Hom adopta diverses velocitats per als xapons: en general, uns 6 centímetres per minut amb una bóta de $50" = 127$ centímetres. Modernament, sovint hom fa anar els xapons a uns 12 centímetres per minut, i segons la quantitat de borra, etc., hom regula la velocitat mitja de la politja.

El cardatge té lloc entre els xapons i la bóta degut a la diferència de velocitat entre aquests òrgans i a la inclinació de les puntes. La direcció en què els xapons es mouen té poca cosa a veure amb els resultats de l'operació i és solament per pura conveniència que hom ha adoptat la disposició actual.

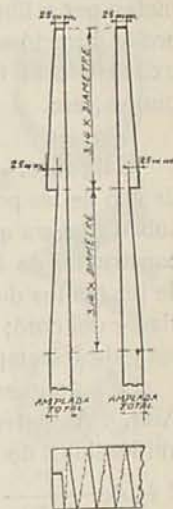
Guarnit de la bóta, etc.—Es una operació que la fan generalment gent especialitzada que disposa d'eines adequades per aquesta mena de feina. A moltes fàbriques, els òrgans de les cardes són guarnits o reguarnits per l'encarregat o ajudant de la preparació. Abans de servir-se de la guarnició cal deixar-la exposada durant alguns dies a les condicions atmosfèriques de la sala de cardes. S'ha de tenir en compte que la guarnició es contrau amb

consisteix a cobrir el llevador d'una carda ordinària amb la cinta rígida de la casa Platt. No solament esdevé innecessari de desberrar dit llevador, sinó que aquest òrgan es cuida d'efectuar un cert desberratge de la bóta; demés, pot disminuir-se la distància entre el llevador i la bóta i obtenir així un cardat més perfecte. — N. del T.

la humitat; i si hom la munta mentre és humida, en assecar-se després esdevindrà fluixa i formarà probablement ondulacions o «bufats». Hom cobreix la superfície metàl·lica a guarnir amb capes ben distribuïdes de pintura blanca. Els taps de fusta han de venir ben arran de la superfície i ésser fixats sòlidament; cal fer-los de fusta forta i seca.

El tallat dels caps extrems de la guarnició vol un xic de pràctica i pot fer-se de diverses maneres. Una d'elles és la indicada a la figura 4. Va bé de servir-se d'un corró de fusta d'uns 6 centímetres de diàmetre i fer retalls de paper per provar els diferents mètodes.

Hi ha qui obté la tivantor necessària mitjançant una barra de ferro, però el procediment no és aconsellable. És molt millor l'ús d'una màquina a propòsit que facilita una tensió uniforme (en general, uns 150 quilos) i col·loca la guarnició en espirals ben juntes i sense encavalcades.



Quan cal reguarnir una carda.—Hom adopta períodes diversos. Amb tot, de nou a onze anys són suficients perquè una carda requereixi ésser reguarnida. A una fàbrica completament nova això representaria renovar totes les guarnicions de carda al cap de deu anys; en aquests casos hom procedeix d'una manera gradual, guarnint, per exemple, a una fàbrica de 100 cardes, dues cardes setmanals o una carda setmanal, fent durar així l'operació del reguarnit per espai d'un o de dos anys.

A les fàbriques velles, el mètode està ja establert de tal manera que hom reguarneix una o dues cardes per setmana o per més d'una manera rutinària.

Algunes de les cases manufactureres de guarnicions pro-

meten per a llurs productes una duració de quatre a cinc anys sobre la duració normal. Convé guardar notes de totes les cardes existents a la fàbrica, data del reguarrit, característiques de les puntes, etc.

Galgatge.—No hi ha pas regles fixes que determinin el galgat de cap de les parts de la carda. Cadascú professa idees pròpies sobre aquesta qüestió. Heus-aci diverses condicions a considerar: constructor de la carda; velocitats; quantitat d'alimentació; estat de les puntes de la guarnició; estat dels daus i coixinets; estat i classe del cotó; idiosincràsia de l'encarregat o director; estat de les galgues emprades; etc.

Les galgues són numerades corresponentment a llur gruix. Així, a Anglaterra, el número expressa el gruix de la galga en mil·lèsimes de polzada. o sigui que el gruix de la galga número 7 és de $\frac{7}{1000} = 0.177$ mil·límetres. Com es pot comprendre, les

galgues s'aprimen a còpia de servir, i és comú de trobar un encarregat de preparació qui, bo i estant convençut que la galga número 7 és la necessària per als xapons, utilitza una galga vella i gastada que equival només al número 3 ó 4. Així mateix, les galgues són de vegades abonyegades o guerxes i en aquest cas la galga número 7 fa el paper de la número 10 ó més. Cal, doncs, anar en compte en servir-se de galgues velles.

A títol d'orientació només, esmentarem solament els següents galgats:

Entre la taula alimentària i el lladre.	Galga número 10 = 0.010"
» la ganiveta desmotadora i el lladre.	» » 10 = 0.010"
» el lladre i la bóta	» » 7 = 0.007"
» els xapons i la bóta	» » 8 = 0.008"
» el llevador i la bóta	» » 9 = 0.009"

ORGAN	NÚMERO DE LA GUARNICIÓ					
	Cotó India		Brasil	Amèrica	Egipte	
	Baix	Bo			Ord.	Super.
Bóta	80	90	90	100	110	120
Llevador . .	90	100	100	110	120	130
Xapons. . .	90	100	100	110	120	130

Aquests números pertanyen al sistema de numeració anglès. Multiplicats per 4 representen el nombre de puntes per polzada quadrada.

Les puntes de guarnició poden ésser d'acer dolç, d'acer trempat o de ferro. Si són fortament trempades presenten el perill de trencar-se, mentre que en el cas contrari es dobleguen amb facilitat. Com que aquests dos extrems presenten també dificultats per a l'atenció d'un bon esmerilat, el més corrent és de fer-les d'acer lleugerament trempat. L'elasticitat exigible a les puntes d'una guarnició depèn de l'elasticitat del teixit o tela que fa de base; de manera que puntes i tela són dos elements que cal que siguin adequats l'un per l'altre.

Les mostres de guarnició de carda han d'ésser examinades amb molta cura, i és aconsellable de tractar solament amb cases serioses i acreditades¹.

¹ Són dignes de menció les guarnicions rígides o de dent de serra que fabrica la casa Platt, de Roubaix, la qual assegura que proporcionen els següents avantatges. Supressió de l'esmerilat; supressió del desborrat; 30 per 100 d'augment en la producció; acció més efectiva amb menys trencaments de fibres; i, finalment, una dura i gairebé il·limitada, car, sense esmerillar, el desgast és realment molt petit. Aqueixes guarnicions, que, en essència, són com les que hom està acostumat a emprar pel lladre, poden aplicar-se sobre tots els òrgans de la carda, amb la particularitat de que poden fer-se també aplicacions parcials i treballar amb les dues classes de guarnició rígida i flexible conjuntament. Una combinació que dona bons resultats

INDÚSTRIA TÈXTIL

REVISTA MENSUAL

SUSCRIPCIÓ: 15 PESSETES ANY

NÚMERO SOLT: 1,50 PESSETES

DIRECTOR - FUNDADOR:

MANUEL MASSÓ LLORENS

DIRIGIU-VOS PER CORRESPONDENCIA

A L'APARTAT N.º 1115

MANUEL MASSÓ I LLORENS ES ENTRE NOSALTRES

DESPRÉS d'una absència de vuit anys, absència forçosa a causa de la persecució de que la dictadura de Primo de Rivera feu objecte al nostre admirat amic i mestre, Manuel Massó i Llorens és entre nosaltres.

Han calgut vuit anys i ha calgut que a Espanya fos consagrada la forma republicana de Govern, per a què aquella injustícia fos rectificada i s'obriessin per a l'exiliat voluntari les portes de la seva pàtria catalana.

Hem pogut parlar breument amb Manuel Massó i el seu estat d'esperit és immillorable; la seva fina ironia té l'agudesca de sempre; el seu talent indiscutit es manifesta a tota hora.

Home d'empresa, polític i pedagog, la seva visió del problema de la nostra terra, per sobtada comparació entre la Catalunya que deixà i la que avui troba, és realment interessant i plena d'ensenyances.

Durant aquests vuit anys defensà amb braó el plet català i contribuï directament i enèrgicament a portar-lo per primera vegada a la Societat de les Nacions.

Les seves activitats d'home d'empresa el dugueren després a Amèrica, on ha treballat intensament en tal forma, que avui hi té compromisos

SUMARI

Manuel Massó i Llorens és entre nosaltres

Les instal·lacions Krantz per a la humidificació de l'aire.

BIBLIOGRAFIA, per M.

FILATURA:

Dispositiu patentat de galgatge de la pinça i el pinte fixe de les pentinadores.

Una nova màquina per a la filatura de la seda artificial, per C. H.

L'obridora de bales de «Gran Estiratge».

TISSATGE:

Observacions sobre la tensió de l'ordit en el tissatge de la seda artificial, per R. M.

Per a l'obtenció de teixits perfectes.

GÈNERE DE PUNT:

Un procediment d'aprest per a teixits de punt, per J. HOFNER.

RAM DE L'AIGUA:

De la resistència dels colors tina a la llum, pel PROF. RINOLDI.

MERCATS:

Agost-setembre, per J. M. R.

INFORMACIO GENERAL.

15.è plec de l'obra «Manual del filador de cotó», per WILLIAM SCOTT-TAGGART.

inel·ludibles a atendre, raó per la qual la seva estada entre nosaltres serà breu. Massó i Llorens tornarà a l'Argentina per preparar el seu definitiu retorn a la seva pàtria. Sabem que és ell el primer de doldre's de la impossibilitat d'eludir aquest viatge a terres americanes.

Els seus amics de Catalunya el reclamen aquests dies amb corprenedora insistència. Entre ells compten d'una manera especial els tècnics de la més genuïna indústria catalana, entre els quals s'hi troba bon nombre dels qui un dia foren els seus deixebles. Cal que diguem respecte a això el nostre parer ben sincer. El lloc que Massó i Llorens ocupà a la indústria tèxtil catalana no ha estat ocupat per ningú; sempre hem pensat fonamentadament que no el renunciaria. Però cal que l'ocupi definitivament el més aviat possible, perquè són moltes les coses que sense ell no es podrien dur a la pràctica.

INDÚSTRIA TÈXTIL, la història de la qual va íntimament lligada a l'actuació de Massó i Llorens, es complau avui en donar al mestre la seva benvinguda més efusiva i cordial, i en pregar-li que la seva nova absència sigui reduïda al mínim indispensable, per tal de poder donar així satisfacció als desigs vivissims de tots aquells que tenim a gran honor la seva amistat i el seu mestratge.

LES INSTAL·LACIONS KRANTZ PER A LA HUMIDIFICACIÓ DE L'AIRE

IMPORTÀNCIA DE LA HUMIDIFICACIÓ DE L'AIRE A LA INDÚSTRIA TÈXTIL.—Hom sap que Anglaterra degué a la constant humitat de les seves regions la superioritat incontestable dels productes de la seva indústria tèxtil: les operacions de la filatura i del tissatge s'efectuen més fàcilment i més regularment en un ambient humit que en un ambient sec; les matèries tèxtils absorbeixen la humitat de l'aire i la cedeixen després amb facilitat en un ambient sec. En el continent, la fabricació de productes equivalents no reeixi més que des del dia en que pogueren crear-se artificialment unes condicions atmosfèriques semblants a les d'Anglaterra.

Treballades en un ambient massa sec, les fibres tèxtils són dures, fràgils i donen molta deixalla. Amb el fregadís es carreguen d'electricitat estàtica: d'on en resulta la repulsió entre elles i, per tant, la rugositat del fil.

Per tal d'eliminar aquests inconvenients, cal humidificar l'aire en proporció adequada a la matèria treballada que, en aquestes condicions, donarà un producte ple, suau i regular. La producció en sortirà considerablement augmentada, i les deixalles

es reduiran. Els importants avantatges econòmics permetran d'amortitzar en poc temps una bona instal·lació d'humidificació de l'aire.

Al cor de l'estiu, una humidificació i una ventilació adequades determinaran encara un refrescament agradable dels locals, que augmentarà el rendiment per causa de la reducció de la fatiga de l'obrer.

Principis de la humidificació i de la ventilació.—La temperatura i la humitat exteriors varien constantment; a l'estiu acusen diferències sensibles en poques hores.

La humidificació de l'aire té per objecte mantenir unes condicions atmosfèriques constants a les sales de treball.

A l'exterior la temperatura de l'aire creix des del matí fins a les 3 o les 4 de la tarda, per decreixer després d'alguns graus fins a les 6 de la tarda. La humitat relativa decreix ràpidament a migdia, i després més lentament durant la tarda.

Com sigui que la temperatura creix diferentment durant el dia, mentre decreix diferentment també la humitat relativa, el reglatge de la humidificació de l'aire ha d'ésser extens, sense perdre la senzillesa.

Bo i mantenint una humitat relativa adequada a la matèria treballada, la humidificació ha d'assegurar encara, en temps calorós, el refrescament perfecte dels locals industrials.

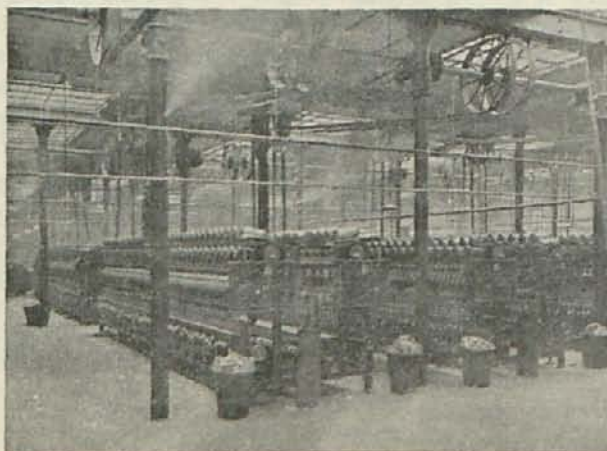
Durant el treball, les màquines i els qui les cuiden desprenen calor d'una manera constant, la qual ha d'ésser absorbida per l'evaporació d'aigua en l'aire ambient.

Per tal de permetre l'absorció d'aquesta calor per una evaporació suficient d'aigua, cal una addició corresponent d'aire fresc, l'admissió del qual a la sala, per a un refrescament adequat, ha de variar segons l'estat de l'aire exterior.

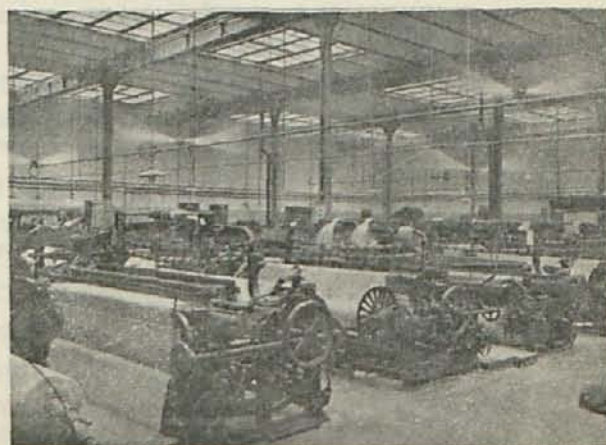
Per tal de seguir les variacions de les condicions atmosfèriques exteriors, la ventilació i la humidificació han de tenir, doncs, cada una la seva pròpia graduació.—Es per això que a les patents Krantz per a la humidificació de l'aire s'hi preveu, per a la ventilació i el refrescament dels tallers, una instal·lació absolutament independent de ventilació amb humidificació prèvia de l'aire, mentre l'obtenció d'una humitat i d'una temperatura regulars de l'ambient és assegurada per l'aplicació d'una humidificació complementària local.

Abans d'entrar a la sala de treball, l'aire conduït per la ventilació és humidificat i refregat en la mesura desitjada. Tota condensació a les proximitats dels aparells és suprimida.

En el seu recorregut a través de les sales de treball, l'aire absorbeix l'escalfor de l'ambient; la seva tem-



Sala de filatura de jute amb humidificació d'aire Krantz



Tissatge de jute amb humidificació d'aire Krantz

peratura creix, mentre disminueix la seva humitat relativa.

Per tal d'evitar aquesta modificació de l'estat de l'aire interior, hom estableix la humidificació complementària, proporcional a la calor absorbida, per mitjà dels humitejadors locals, distribuïts a les sales.

La humidificació de l'aire segons les patents Krantz reuneix, doncs, els avantatges d'una instal·lació amb pulveritzadors individuals i d'una instal·lació amb aparells individuals, sense tenir els inconvenients de la una ni de l'altra. La humitat i la temperatura en els locals són rigorosament uniformes i s'elimina tota condensació.

Funcionament de la humidificació amb aparells individuals.—La humidificació de l'aire per mitjà d'aparells individuals, es caracteritza per la humidificació exclusiva de l'aire fresc; ultra l'aire exterior humidificat, introdueix a la sala, en forma de boira, una considerable quantitat d'aigua de humidificació.

En recórrer la sala, l'aire humit absorbeix la calor despresada per les màquines en moviment i s'escalfa; la seva humitat relativa decreix, doncs, per manca d'una evaporació local d'aigua de compensació. Per tal de mantenir una humitat constant, l'aire hauria, doncs, de fer circular, fins a l'extrem de la sala, la boira sense evaporar. Com que això no és possible, hom observa regularment, al voltant dels aparells, una zona de gran humitat, mentre que a una certa distància la humitat desitjada no és assolida.

Es especialment en cas de disminució de la ventilació que la humitat es localitza a la proximitat immediata dels aparells, cau sobre les màquines i les rovellas.

Aquest lligam entre la humidificació i la ventilació fa dependre la quantitat d'aigua del volum de l'aire. En aquest sistema la ventilació no completa la humidificació: no n'és més que un mitjà que fa impossible qualsevol intent de reglatge inde-

pendent per a cada un d'aquests dos elements.

Descripció de les patents Krantz per a la humidificació de l'aire.—Aquest tipus de humidificació comprèn una humidificació prèvia general i una humidificació complementària local, ambdues independents. La primera és solidària de la ventilació, mentre que els pulveritzadors de la segona són distribuïts uniformement per la sala.

Aquesta disposició manté a la sala una difusió d'humitat i una regularitat de temperatura com no poden ésser obtingudes amb cap altre sistema.

L'aigua és pulveritzada per l'aire, comprimit a 0,4-0,5 atmòsferes. L'aire comprimit, completament exempt d'oli, fa impossible qualsevulla obstrucció de les tuberies i suprimeix, doncs, qualsevulla irregularitat consecutiva del servei.

L'aire comprimit és distribuït als pulveritzadors per una conducció adequada, de feble diàmetre.

L'aigua ve d'un dipòsit adossat a una paret, l'alimentació del qual és graduat per vàlvula i boia. Es conduïda als pulveritzadors, que l'aspiren automàticament, per una conducció adequada, disposada sota la conducció d'aire comprimit. La pulverització queda garantida sense condensació. L'aire comprimit atomitza l'aigua i l'envia, en forma de lleugera boira, fins al fons de la sala, mentre l'aire de l'ambient, aspirat com per un injector, regolfa i determina així una evaporació integral, extraordinàriament ràpida, de l'aigua pulveritzada.

Uns reguladors, disposats a proximitat dels dipòsits d'aigua, permeten el reglatge central de la quantitat d'aigua a vaporitzar, independent per a la humidificació prèvia general i la humidificació complementària local.

L'especial construcció dels pulveritzadors suprimeix tota obstrucció de les tuberies d'aigua i d'aire i assegura així el seu perfecte funcionament.

Per sortir al pas de qualsevulla eventualitat d'obstrucció, el tub d'alimentació de la conducció d'aigua està proveït d'un sedàs de coure, amovible, que reté les impureses de les tuberies.

A cada atur, el reflux de l'aigua retorna aquestes impureses al dipòsit per la conducció de distribució, disposada amb pendent.

L'aplicació de les patents Krantz per a la ventilació, humidificació i calefacció, garanteix a cada un d'aquests tres factors econòmics la seva completa independència de funcionament i de reglatge. Aquesta aplicació és realitzada amb tota perfecció tècnica, caracteritzada per una seguretat absoluta de funcionament i per un reglatge a voluntat, sumament senzill, de la temperatura i del grau higromètric, tant en temps calent com en temps fred, i tant en temps sec com en temps humit.

BIBLIOGRAFIA

Telas y Trajes.—Editor: P. RODÓN I AMIGÓ.

Amb aquest títol suggestiu, que condensa l'esperit que ha animat el seu editor i fundador, el prestigiós publicista i professor Pau Rodón i Amigó, ha estat llançada al públic una nova Revista de característiques ben definides que l'allunyen de tota Revista publicada fins ara.

A *Telas y Trajes* s'hi barregen amb veritable atractiu les notes d'informació històrica de la indumentària, la seva evolució en el transcurs del temps, les tendències modernes, les modes del dia i una informació il·lustrada de les darreres novetats en teixits per a senyor i senyora.

Desitgem vivament que la Direcció de *Telas y Trajes* vegi coronats els seus afanys amb la franca acollida a què la novella Revista és acreedora.

M.

FILATURA

DISPOSITIU PATENTAT DE GALGATGE DE LA PINÇA I EL PINTE FIXE DE LES PENTINADORES

EL sistema usual de reajustatge de les pines i els pintes fixes de les pentinadores Nasmith per mitjà de galgues, quan convé variar el percentatge de la merma, presenta els seus inconvenients degut al nombre d'operacions que comporta, doncs prenen una llarga durada de temps cada vegada que s'ha d'efectuar un galgatge diferent. El percentatge de merma sofreix canvis freqüents i, per tant, la producció, pel fet de què les màquines estan inactives durant el procés de reajustatge de les pines i pintes fixes, en resulta inevitablement mermada en proporcions considerables. En conseqüència, un nou mitjà que abreviï el procés ha d'ésser considerat com un desenrotllament important en vista de la multiplicat de pentinadores usualment instal·lades, fins en fàbriques de capacitat mitjana.

Perseguint aquest fi, la casa Dobson & Barlow, Ltd. acaba de presentar als productors de fil pentinat el dispositiu conegut amb el nom de «dispositiu patentat de galgatge de la pinça i el pinte fixe per mitjà d'un índex», el qual permet efectuar canvis ràpids del percentatge de merma i solventa els inconvenients esmentats al començament. Resulta, en efecte, enterament possible l'efectuar un canvi complet des de l'atur de la màquina, modificació del galgatge i nova engegada en un curt espai de temps de tres minuts. Això representa un estalvi sobre el mètode usual d'ajustatge per mitjà de galgues, d'uns 15 a 20 minuts per màquina.

Els ajustatges tenen lloc per mitjà

d'un sistema d'índex segons es mostra a les il·lustracions. Existeixen dues disposicions diferents per a les pines i els pintes fixes, respectivament, que actuen combinades.

El dispositiu per a les pines que es mostra a la figura 2, comprèn un disc excèntric *A* que porta un trau radial *B*. El disc excèntric mou una colissa especial *C* que va acollada al mateix i la qual treballa en combinació amb la barra colissa usualment existent *D* i el turrió *E* del disc índex.

El dispositiu per ajustar els pintes fixes mostrat a la figura 3 es compon del braç especial *F* del pinte fixe, que està connectat amb el quadrant d'ajustatge *G*, que porta un trau radial *H*. El braç germà *J* del pinte fixe va també connectat per una biela o brida *K* que no porta trau radial. *G* i *K* van ambdós muntats sobre una mateixa barra *L* i, per tant, el moviment dels dos braços del pinte fixe *F* i *J* és regulat simultàniament. A la perifèrie exterior del disc excèntric *A* hi ha un cert nombre de divisions gravades *A'*, que comprenen de l'1 al 8. En correspondència,

a la cara del quadrant *G* hi ha un nombre similar de divisions *G'*, de manera que els pintes fixes puguin ésser ajustats d'acord amb el galgatge de les pines.

Quan es desitja efectuar un canvi de percentatge de merma, el procediment que s'adopta és el següent:

Pines.—El disc excèntric *A* és afuixat de la colissa *C* desacollant la femella *C'*. Llavors es gira el disc *A* fins que la divisió determinada, que ens ha de donar l'ajustatge requerit, s'encara amb la marca índex que figura sobre la colissa *C*. Cada divisió del disc excèntric *A* donarà la mateixa variació d'ajustatge que cada un dels ressalts de $1/32''$ (0,79 mm.) de la galga escalonada emprada en el mètode ordinari. La galga escalonada es compon correntment de 8 ajustatges que varien des de $8/32''$ (6,35 mm.) a $15/32''$ (11,91 mm.) inclusiu.

La taula següent mostra, per tant, la relació dels números d'ajustatge del sistema per índex i de la galga escalonada:

Núm. del disc excèntric	Núm. de la galga escalonada
1	8
2	9
3	10
4	11
5	12

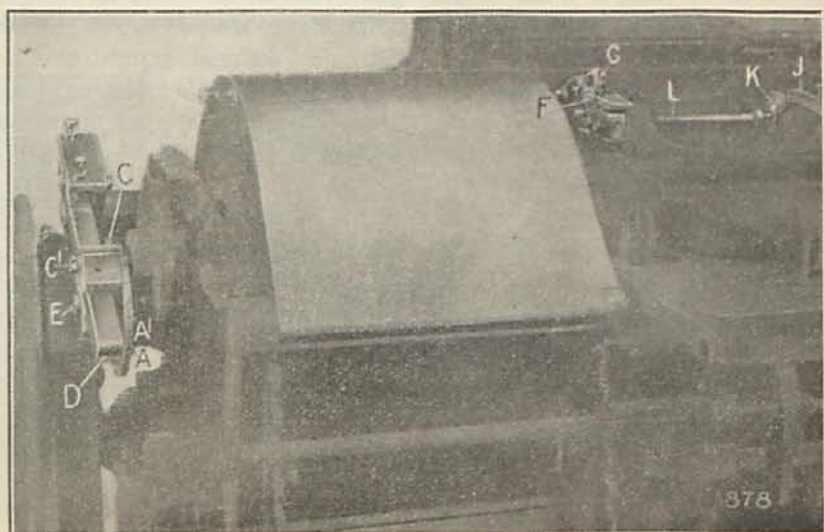


Fig. 1

UNA REVOLUCIÓ

PRODUIRÀ
EL TELER AUTOMÀTIC

PLATT-TOYODA

240 PASSADES PER MINUT
20 A 50 TELERS PER TEIXIDOR

CONSTRUCCIO: **PLATT BROTERHS & Co., LTD.**

REPRESENTANTS: **JOHN M. SUMNER & Co.**

SUCCESSORS: **BASTOS Y C.^A, S. en C.**

Passeig de Recoletos, 14
MADRID

Clarís, 19
BARCELONA

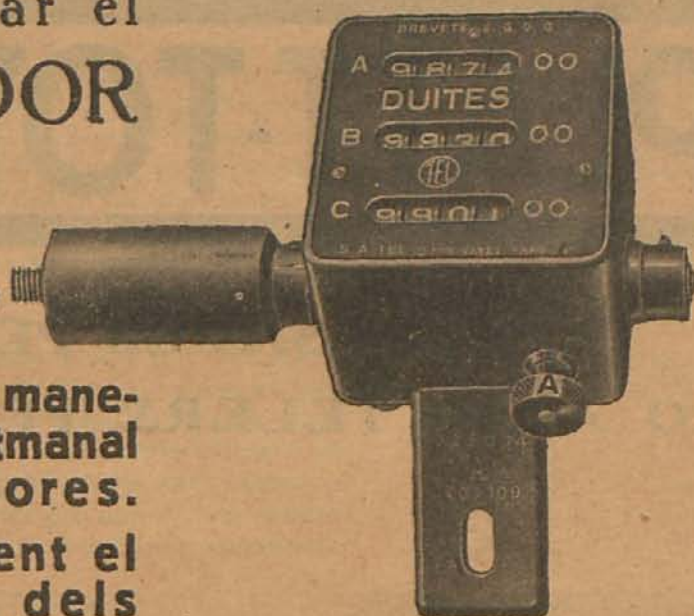
D'interès

per als fabricants de filats i teixits

És impossible el progrés de la indústria tèxtil,
sense emprar el

COMPTADOR

TEL



Determina d'una mane-
ra precisa el setmanal
de les teixidores.

Dóna exactament el
preu de cost dels
diferents articles.

La millor referència:

Més d'un milió funcionant a diferents països

REPRESENTANTS EXCLUSIUS PER ESPANYA:

MAQUINARIA INDUSTRIAL, S. A.

Girona, 63

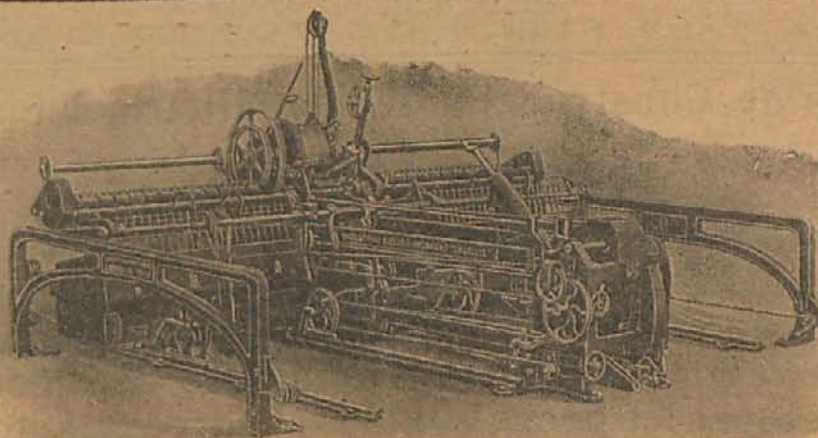
BARCELONA

Telèfon 19.743

INDUSTRIA TEXTIL

INDUSTRIAS ELECTRO - MECANICAS

Construcció de selfactines i continues per a llana : Recanvis



Tallers: Unió, 46

SABADELL

Telèfon 780



BARCELONA

ROCA & GUIX

(NOM REGISTRAT)

ANTIGA CASA FILLS DE JOSEP CANELA

Tallers de Construcció de Maquinària i Fundició

ESPECIALITATS:

Talla d'engranatges : Telers mecànics de
tots sistemes : Màquines varies de preparació
Ordidors automàtics per a seda, de gran
precisió : Calandres : Màquines d'aprestar
i assecar les peces teixides : Hidroextractors
Premses hidràuliques : Acumuladors, etc

Carrer San Quintín, cantonada Ali-Bey (S. M.)

ESCHER WYSS & C.^A ZURICH (Suisse)

Representant general per Espanya:

RODOLF LINER, enginyer industrial
Av. Pi i Margall, 9-B - MADRID

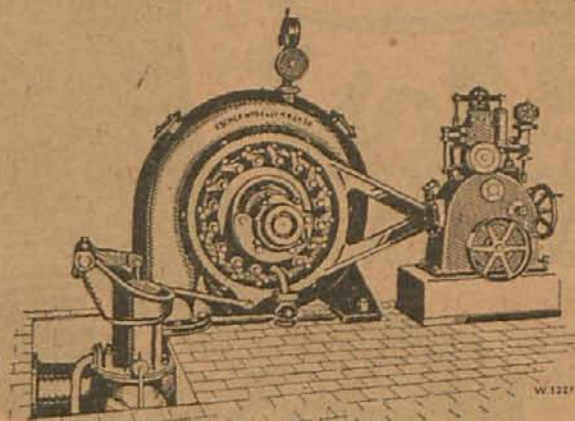
Delegat per Catalunya i Balears:

ALBERT SCHMID, enginyer industrial
Diputació, 239 - BARCELONA

Turbines hidràuliques

Les suministrades
fins a la data
arriben a

8.405 turbines
representant una
potència total de
7.762.078 ca-
valls efectius



Turbines de
vapor : Turbo-
bombes : Mà-
quines per a gel
Compressors
rotatius : Cal-
deres de vapor
Recalentadors
de vapor : Mà-
quines marines
Vapors : Bots

PROJECTES I PRESSUPOSTS GRATIS

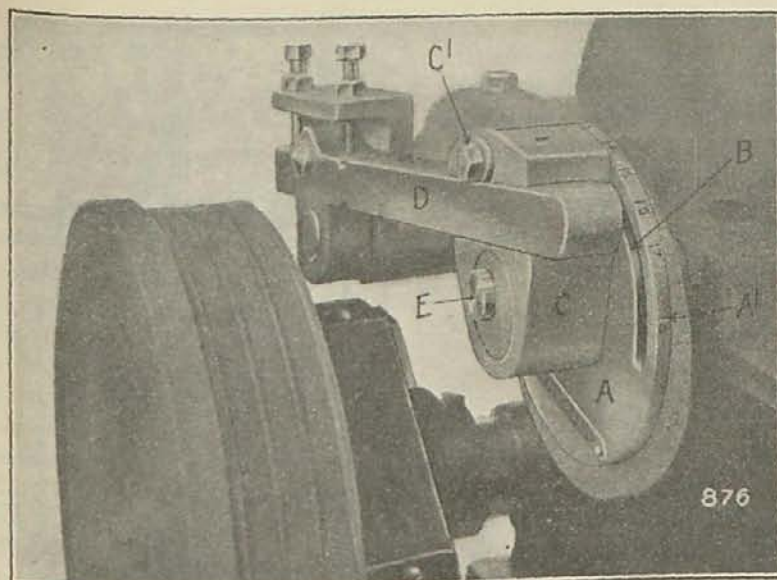


Fig. 2

Núm. del disc excèntric	Núm. de la galga escalonada
6	13
7	14
8	15

Aquestes referències són suficients per a totes les necessitats normals, però el principi no queda limitat a aquests números precisos d'ajustatge.

Es recomanable, en galgar per primera vegada la màquina pel nou mètode, que el galgatge tipus sigui, posem per cas, en la divisió número 3, que és la equivalent al número 10 de la galga escalonada. Això permetrà de fer qualsevol ajustatge en tots sentits, si és necessari, mentre que si el primer ajustatge es feia per la divisió número 1, no quedaria provisió per ajustatge cap avall. Després de modificar l'ajustatge, la femella *C'* ha d'apretar-se de nou.

Pintes fixes.—El quadrant d'ajustatge *G* s'afluixa descargolant la femella *H'* permetent així moure radialment la biela o brida fins que la divisió numerada precisa, corresponent a la fixada en l'ajustatge de les pines, és encarada amb la marca *F'* que figura sobre la cara del braç *F* del pinte fixe. La femella *H'* és llavors apretada de nou i el pinte

fixe quedarà degudament ajustat en relació amb el galgatge de les pines.

Es important que el quadrant *G* sigui ajustat al braç *F* del pinte fixe en la mateixa divisió numerada que aquell en el qual les pines han estat galgades pel disc excèntric *A* i la colissa *C*.

A les divisions *G'* sobre el quadrant *G* el galgatge número 1 es troba a la part inferior.

Es d'aconsellar que quan s'ajusten les pines i els pintes fixes, el disc

excèntric es faci girar més aviat sobrepasant el punt d'ajustatge desitjat i després se'l porti cap aquell per evitar qualsevol «joc» que pugui existir a les palanques oscil·lants o altres parts. Els ajustatges han de fer-se sempre amb les pines tirant endavant. Demés, és important, en procurar un galgatge estret, o sigui del número 5 al número 3, que els pintes fixes siguin reajustats abans per a evitar qualsevulla falla dels corrons arrencadors.

Una condició del nou dispositiu d'ajustatge per índex de les pines i pintes fixes és que poden efectuar-se, si es desitja, segurs ajustatges intermitjos, d'aquells a què resta limitada la galga escalonada. Demés, no cal treure els corrons arrencadors i no és necessari tallar el cotó quan es modifica un galgatge. No hi ha, en realitat, cap interferència en absolut amb el passatge normal del cotó a través de la màquina.

S'apreciarà que pot ésser estalviada una quantitat considerable de temps i amoïno amb el nou mètode i la seva aplicació; particularment en el que fa referència a màquines existents, es recomana decididament.

Aquests dispositius són aplicables no tan sols a les màquines Dobson, sinó també a les Hetherington (antic model), a les Platt i a les Asa Lees,

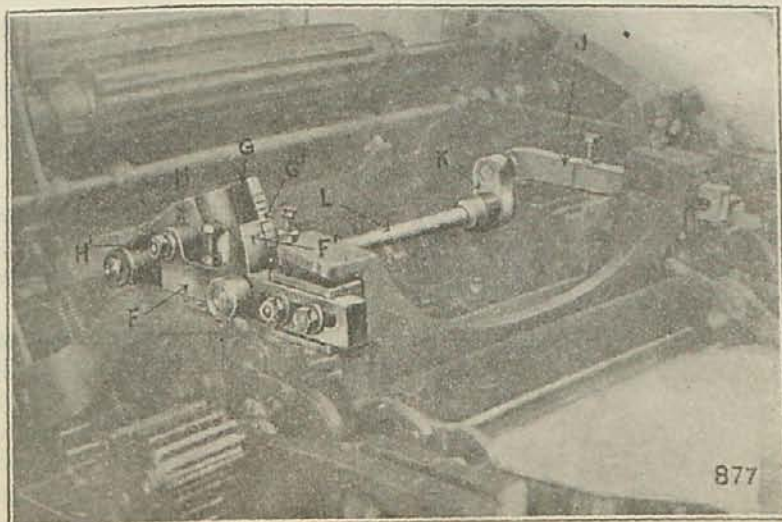


Fig. 3

doncs les modificacions que s'han de portar a cap a la fàbrica són exactament les mateixes que les que requereixen les màquines Dobson.

A les màquines Platt la modificació és un xic més extensa per portar dita màquina una palanca del corró alimentari diferent i en una de les bandes de cada testera aquesta palanca ha de tallar-se.

En el que afecta a les màquines Hetherington, alguns dels models més antics porten el suport d'ajustatge de la pinça d'un tipus diferent del Dobson, però això no representa cap obstacle, doncs aquest darrer constructor aporta en tal cas el seu material lleugerament modificat de línies, a l'objecte d'ajustar-se al model Hetherington. Des de 1904 el constructor Hetherington va modificar el suport al·ludit, el que facilita l'aplicació dels dispositius descrits.

UNA NOVA MAQUINA PER A LA FILATURA DE LA SEDA ARTIFICIAL¹

per C. H.

HOM coneix ja els dispositius de les màquines de filar la seda artificial en què hi ha disposades dues rengleres de bobines directament

¹ De Russa.

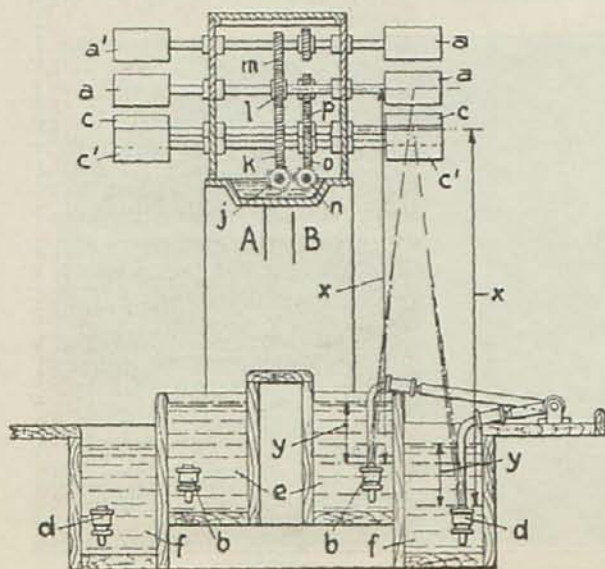


Fig. 1

sobreposades i que treballen a un temps. La característica d'aquests dispositius coneguts és que les fileres que alimenten la materia de filatge per a les dues rengleres de bobines estan col·locades en un mateix bany i a la mateixa alçària.

Aquest dispositiu produeix fils de desigual qualitat perquè la llargària de fil des de la filera fins a la bobina de la renglera superior és major que la llargària de fil fins a la bobina de la renglera inferior, i això té una influència marcada sobre el resultat de la filatura.

La casa constructora Carl Hamel A. G. acaba de llançar al mercat un dispositiu dels bacs per als banyes de precipitació, i de les fileres de les màquines de filar la seda artificial, en forma que les dues rengleres treballen al mateix temps l'una a sobre de l'altra.

La novetat i originalitat consisteixen a que l'ecartament entre les rengleres de bobines és el mateix que l'ecartament entre les fileres dels

banyes. En el nou dispositiu la llargària efectiva dels fils que es dirigeixen a la renglera superior de bobines és sempre la mateixa que la dels fils que es dirigeixen a la renglera inferior.

Col·locant, senzillament, les fileres a alçàries diferents en el mateix bany, hom pot, evidentment, igualar la llargària dels brins de fil que es

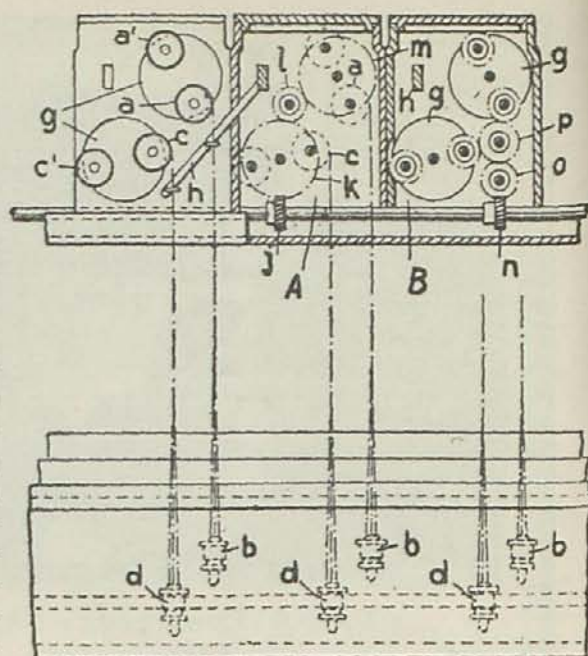


Fig. 2

dirigeixen a les dues rengleres de bobines, però aquest procediment no és emprat a causa de l'inconvenient que representa pel fet que, en aquestes condicions, els fils romandrien en els banyes durant temps desiguals. A aquest inconvenient hom hi posa remei disposant dipòsits separats per a cada renglera de bobines.

Un exemple d'execució d'un tal dispositiu es representa a les figures 1 i 2.

La figura 1 és una vista de les rengleres de bobines i dels dipòsits dels banyes de precipitació; també s'hi veu el dispositiu que comporta els portabobines oscil·lants, juxtaposats i sobreposats en rengleres i que porten constantment cada un una bobina de treball i una bobina de reserva. Les bobines buides estan sempre portades després, per oscil·lació, a la posició de treball.

La figura 2 és una vista per la part davantera, amb secció parcial, deixant veure el mecanisme d'oscil·lació i el mecanisme de l'arbre de les bobines.

La figura 3 és un dispositiu amb bobines muntades aïlladament sobre daus fixos.

A la disposició indicada a les figures 1 i 2, la renglera de bobines *a* i la renglera *c* són sempre muntades sobre suports giratoris. La renglera superior de bobines, renglera de treball *a* que fa el bobinatge, és alimentada per la renglera de fileres *b*, mentre que la renglera inferior de bobines *c* que fa també el bobinatge és alimentada per la renglera de fileres *d*. La renglera *b* de fileres es troba a sobre del bac *f*. La distància *y* entre el punt de sortida de la filera i el nivell del bany de precipitació és la mateixa per als dos dipòsits *e* i *f*. La distància *x* entre el punt de sortida de les fileres i l'eix de les bobines és la mateixa també per a les dues rengleres de bobines i de fileres.

Els porta-bobines o suports dels arbres de les bobines són representats en *g*. Porten, ultra les rengleres *a* i *c* de les bobines de treball, les rengleres de reserva *a'* i *c'*. Cada renglera superior *a* i cada renglera inferior *c* de les bobines és atesa per un guia-fils comú *h* i cada porta-bobines superior i el seu corresponent inferior són sempre moguts a un temps, de manera que giren alhora quan s'ha de procedir al canvi de les bobines plenes per les bobines buides.

El moviment dels porta-bobines s'efectua, a l'exemple representat per les figures, per mitjà d'un arbre *i*, i per mediació d'una roda *j* que engrava amb el disc dentat *k* del porta-bobines inferior *g*. Per mediació de la roda intermitja *l*, el moviment de rotació es transmet també al disc dentat *m* del porta-bobines superior.

El arbre de les bobines *a* i *c* són accionats per la roda motriu *n* per mitjà dels engranatges *o* i *p*.

En un mateix càrter hi ha un porta-bobines superior i un porta-bobines inferior. Això no és pas una condició precisa, però és recomanable per raons d'ordre tècnic, com també per al mecanisme d'oscil·lació comú de cada grup. Hom podria també accio-

nar per un mecanisme comú tots els porta-bobines de la renglera superior i tots els de la renglera inferior a un mateix temps.

El dispositiu característic dels bacs del bany de precipitació, col·locats a

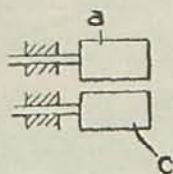


Fig. 3

alçaries diferents, i de les fileres disposades en forma anàloga, pot igualment ésser emprat per als arbres separats muntats en punts fixos (figura 3). El nombre de rengleres de bobines, així com el de dipòsits i fileres, pot, naturalment, ésser augmentat si convingués.

L'OBRIDORA DE BALES DE "GRAN ESTIRATGE"

SEGUINT el curs dels seus innombrables èxits en la construcció de maquinària per a l'obertura i neteja del cotó, la casa Dobson & Barlow, Ltd., acaba d'introduir al mercat un nou tipus d'obridora de bales dit de «Gran Estiratge».

Aquesta màquina té per objecte el portar a cap una obertura intensificada de les bales, subjectant el cotó, al mateix temps, a un procés de neteja més complet que el que té lloc correntment en el tipus general d'obridora de bales.

Certes classes de cotó d'estat compacte, degut al fort premsat de les bales, han fet necessari fins el present l'ús d'obridores de bales múltiples o com a alternativa varis passatges a través d'una mateixa màquina, a fi d'obtenir resultats prou satisfactoris.

A la nova obridora de bales de «Gran Estiratge» se li reconeix una efectivitat igual a la dels mètodes indicats més amunt, sense cap apreciable pèrdua de producció en compa-

ració amb la que rendeix l'obridora de bales usual.

El principi que ha servit de base en projectar aquesta màquina és el de la subjecció del cotó a un procés intens de pentinatge, que és el mètode més eficient d'esponjament del cotó en el grau desitjable, abans de presentar-lo a les botes de les obridores que segueixen.

Les fotografies de la figura 1 mostren el cotó tractat per la nova obridora de bales (vista superior) i per la màquina ordinària (vista inferior). Compari's primer l'esponjament i estat de netedat del cotó de la vista superior amb el del cotó de la vista inferior i després compari's cada una d'aquestes dues fotografies amb la del centre, en la que s'hi

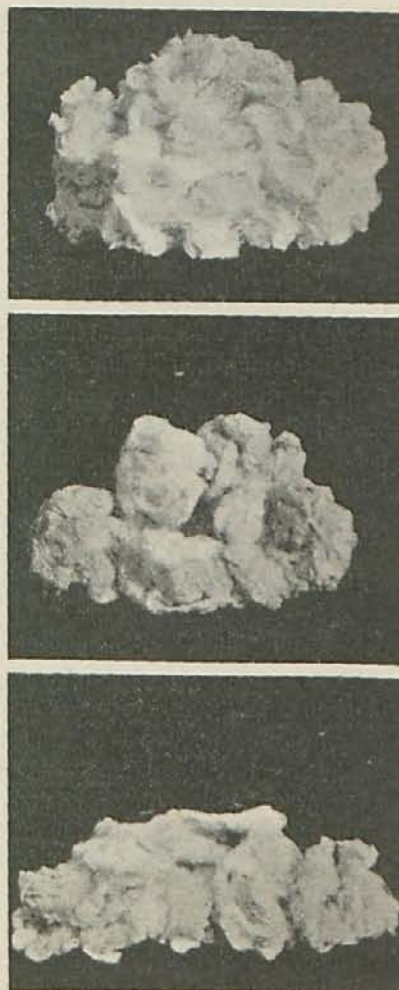


Fig. 1

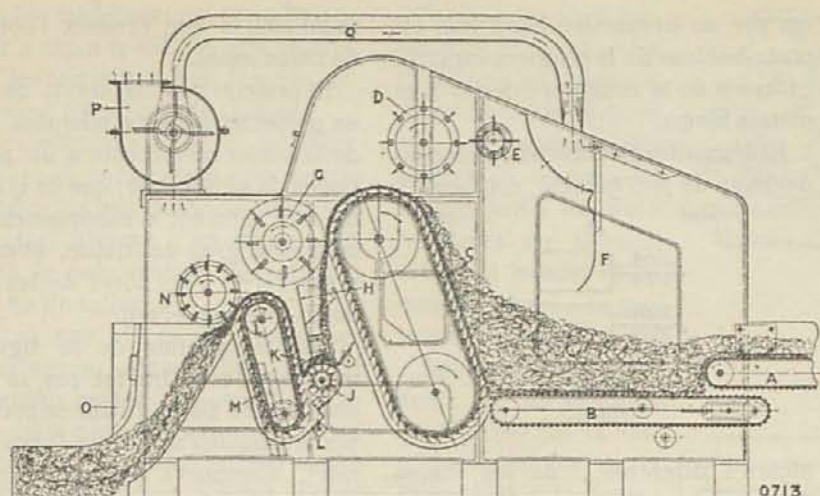


Fig. 2. — Obridora de bales de «Gran estiratge», model número 1, amb equip patentat d'obertura i neteja intensificats

- | | |
|--|---|
| A. — Telera alimentària automàtica existent. | K. — Placa alimentària nova. |
| B. — Telera alimentària existent. | L. — Traus d'ajustatge de la telera nova. |
| C. — Telera de pues existent. | M. — Telera de pues nova. |
| D. — Bombo igualador existent. | N. — Bombo descarregador nou. |
| E. — Cilindre descarregador existent. | O. — Embocadura amb trampa per a ribets existent. |
| F. — Pantalla basculant existent. | P. — Ventilador existent. |
| G. — Bombo descarregador existent. | Q. — Tuberia de pols de la tramuja existent. |
| H. — Placa-vàlvula nova. | |
| J. — Cilindre de pues nou. | |

mostra cotó directe de la mateixa bala. Fins tenint en compte la inevitable pèrdua de detall en la reproducció de les fotografies, no ofereix cap dubte l'estat de superioritat del cotó tractat per la màquina nova.

Referint-nos a l'esquema superior de la figura 2, el cotó és alimentat sobre la telera alimentària automàtica A i és transportat per la telera inferior B cap a la telera inclinada de pues C. Sobre la telera de pues C hi han disposats, en la forma usual, un bombo igualador D i un cilindre descarregador d'aquest E, essent el cotó després de l'esmentada telera pel bombo descarregador G. No obstant, en comptes de seguir el cotó el seu curs cap a les barreges, com en el tipus usual de màquina, si es creu necessari pot ésser sotmès a una nova obertura i neteja abans de deixar la màquina. Amb l'ús apropiat de la placa H o vàlvula de pas amb frontisses, el cotó pot dirigir-se cap el cilindre de pues J disposat després de la placa alimentària K i cap a la segona telera de pues M de la que es després

pel bombo N per a passar als departaments de barreja o a les màquines següents.

Com sigui que la velocitat lineal de la telera M és major que la del corrió de pues J, el cotó, momentàniament mantingut entre la placa alimentària K i el cilindre de pues J que gira a una velocitat relativament lenta, queda subjectat a una acció de pentinatge ben definida, que obre el cotó completament i per tant augmenta la capacitat de neteja. No obstant, si la qualitat del cotó que s'ha de tractar no exigeix la utilització d'aquest mitjà intens d'obertura i neteja, situant la vàlvula o placa H en la seva posició inferior, es dirigeix el cotó cap a la telera de pues evitant per complet l'acció de pentinatge. Per atendre a les conveniències de tractament de diferents classes de cotó la telera M és regulable per mitjà dels traus colissos L.

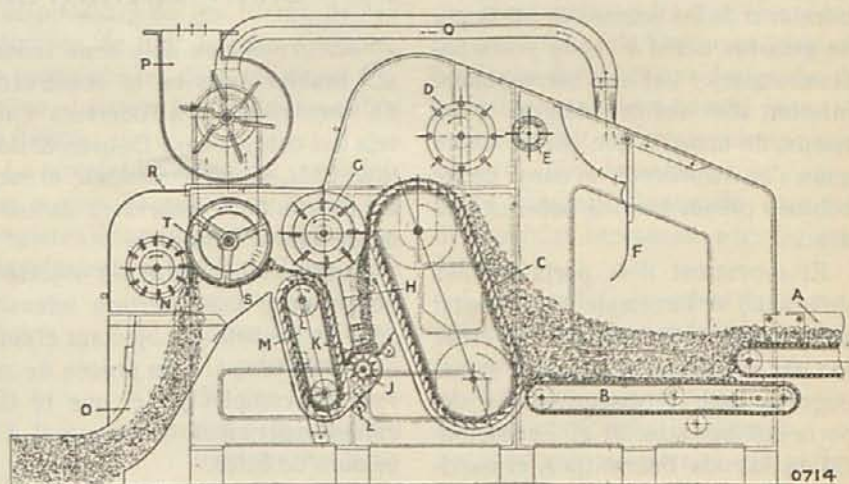


Fig. 3. — Obridora de bales de «Gran estiratge», model número 1, amb equip patentat d'obertura i neteja intensificats i addició de bombo giratori i tuberia de control d'aire.

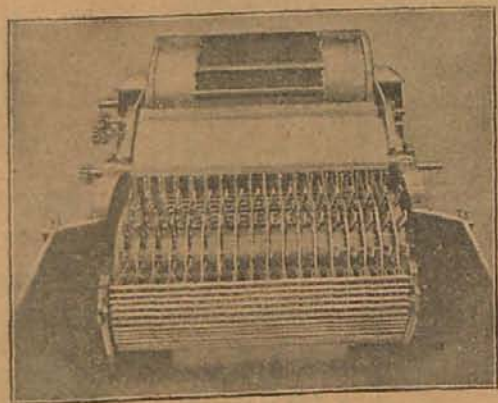
- | | |
|--|---|
| A. — Telera alimentària automàtica existent. | M. — Telera de pues nova. |
| B. — Telera alimentària existent. | N. — Bombo descarregador nou. |
| C. — Telera de pues existent. | O. — Embocadura amb trampa per a ribets existent. |
| D. — Bombo igualador existent. | P. — Ventilador nou de 18" de diàmetre (6 pales). |
| E. — Cilindre descarregador existent. | Q. — Tuberia de pols de la tramuja existent. |
| F. — Pantalla basculant existent. | R. — Allargament de planxa nou. |
| G. — Bombo descarregador existent. | S. — Bombo giratori nou. |
| H. — Placa-vàlvula nova. | T. — Aspirador. |
| J. — Cilindre de pues nou. | |
| K. — Placa alimentària nova. | |
| L. — Traus d'ajustatge de la telera nova. | |

PRETENEM



Obridora Exhaust Horizontal Patentada

que la nostra
Obridora Exhaust posseix
una Area Depuradora
7 vegades major que la
de qualsevol altre tipus !



Vista interior de la Obridora Exhaust Patentada,
que mostra una roda porcupina de 24" de diàmetre
que ocupa tot l'ample de la màquina

Observeu el diagrama que il·lustra
l'àrea proporcionada de depuració
de la nostra Obridora Exhaust de
roda horitzontal No. 2 comparant
la amb el d'altres tipus d'obridora
pneumàtica



Dobson & Barlow Ltd.
1'30 m.²

Semblaria increïble, però sigui's permès explicar breument la manera exacta
COM s'han obtingut aquests resultats.

La totalitat de la roda i de l'extrem d'alimentació han estat reconstruïts i una
roda porcupina de 24" de diàmetre s'estén per tot l'ample de la màquina, el que
representa el cent per cent d'espai depurador eficaç. A més d'això, s'empra el dispo-
sitiu patentat de ginyetes depuradores en el qual l'arc que descriuen cobreix un xic
més de la MEITAT DE LA CIRCUMFERENCIA de la roda.

El resultat es tradueix en un augment en l'àrea depuradora superior a 1'30 m.²,
la qual és SET VEGADES MAJOR QUE LA DE QUALSEVOL ALTRE TIPUS DE
OBRIDORA EXHAUST. Per consegüent, les teles que es produeixen són molt supe-
riors en neteja i regularitat de pes, tant en la seva totalitat com metre per metre.
En realitat, en molts casos les teles d'aquesta màquina passen DIRECTAMENT A LA
CARDA, per considerar-se innecessari el passatge usual pel Batan.

En resum, la màquina no és solament una transportadora del cotó, sinó que
també una depuradora molt eficaç; no frisa ni cargola — PENTINA. Es presenta a la
roda una tela de cotó uniforme.

Aquests són extrems que vostè no pot passar per alt en considerar la eficàcia
general en una Instal·lació Moderna de la sala de Batans, de la que la Obridora
Exhaust n'és part integral.

Amb molt gust acollirem l'oportunitat de poder-li remetre fulls descriptius,
o millor encara, enviar-li el nostre representant tècnic que li donarà tota mena
de detalls sobre aquesta màquina



Altres tipus
0'186 m.²

DOBSON & BARLOW LIMITED

BOLTON, ANGLATERRA

Maquinària tèxtil d'alta qualitat per a des-
molar, obrir, preparar, filar, trancanar,
tòrcer, aspirar i gassejar cotó, borres, llana,
estam, seda artificial, viscosa i altres fibres

EXCLUSIVA

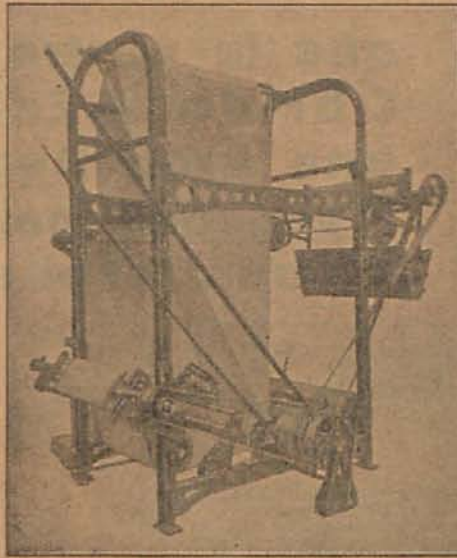
MASSÓ i C.^{ia}, S. en C.

Bailèn, 77 - BARCELONA - Tel. 55.362

Adreça telefònica — MASSONIO-BARCELONA

Daniel Foxwell & Son - Cheadle

Unica màquina de
plegar al llong que
guia i plega el gè-
nere acuradament
pel seu centre, efec-
tuant el treball sense
emprar mà d'obra
per al guiatge



Aquesta màquina
efectua, ultra el ple-
gat al llong, el plegat
de ventall i enrot-
llat sobre plegador o
sobre corrió, així com
també registra el ti-
ratge de les peces

ACCESSORIS
i
RECANVIS

**NUADOR
LIBERTY**



Exclusiva de venda :

MASSÓ i C.^{IA}, S. en C.
BARCELONA

Bailèn, núm. 77

Adreça telegràfica: MASSONIO-BARCELONA

Telèfon 55.362

Successors de Bas SABADELL

Tallers de construcció

Fundats l'any 1835

Projectes i direcció per a la construcció
o reformes d'edificis per a les indústries tèxtils

Especialitat en transmissions modernes (diferents patents)

HARKER, SUMNER & C.^A

REPRESENTACIONS

HOWARD & BULLOUGH, LTD.—Maquinària per a la filatura de Cotó.
UNIVERSAL WINDING C.^o—Canilleres i Bobinadores «Universal» per a
tota mena de treball.

MATHER & PLATT LTD.—Maquinària per a estampats, tintoreria, blan-
queig i aprests. — Extintors GRINNELL per a apagar automàticament
els incendis sense ajuda de personal de cap mena.

FAIRBAIRN, LAWSON, COMBE BARBOUR, LTD.—Maquinària per a
cànem, jute, lli, pita, abacà i altres fibres similars i per a cordes.

URQUHART, LINDSAY, ROBERTSON ORCHAR, LTD.—CHARLES
PARKER, LTD.—Telers i acabats per a teixits de jute. — Calandres.

VICKERS (CRAYFORD), LTD.—Telers automàtics VICKERS - STAF-
FORD, amb canvi de llançadora.

WILLIAM TATHAM, LTD.—Maquinària per a DEIXALLES de cotó.

HACKING & Co., LTD.—Telers de fantasia — Ordidors de seccions —
Màquines de plegar teixits.

ETABLISSEMENTS BENNINGER, S. A.—Telers i Ordidors per a seda,
les seves barreges i seda artificial.

BROUGHTON COPPER WORKS (1928) LTD.—Dipòsit a Barcelona de
Cilindres de coure per a estampar — Plats de socarrimar, etc.

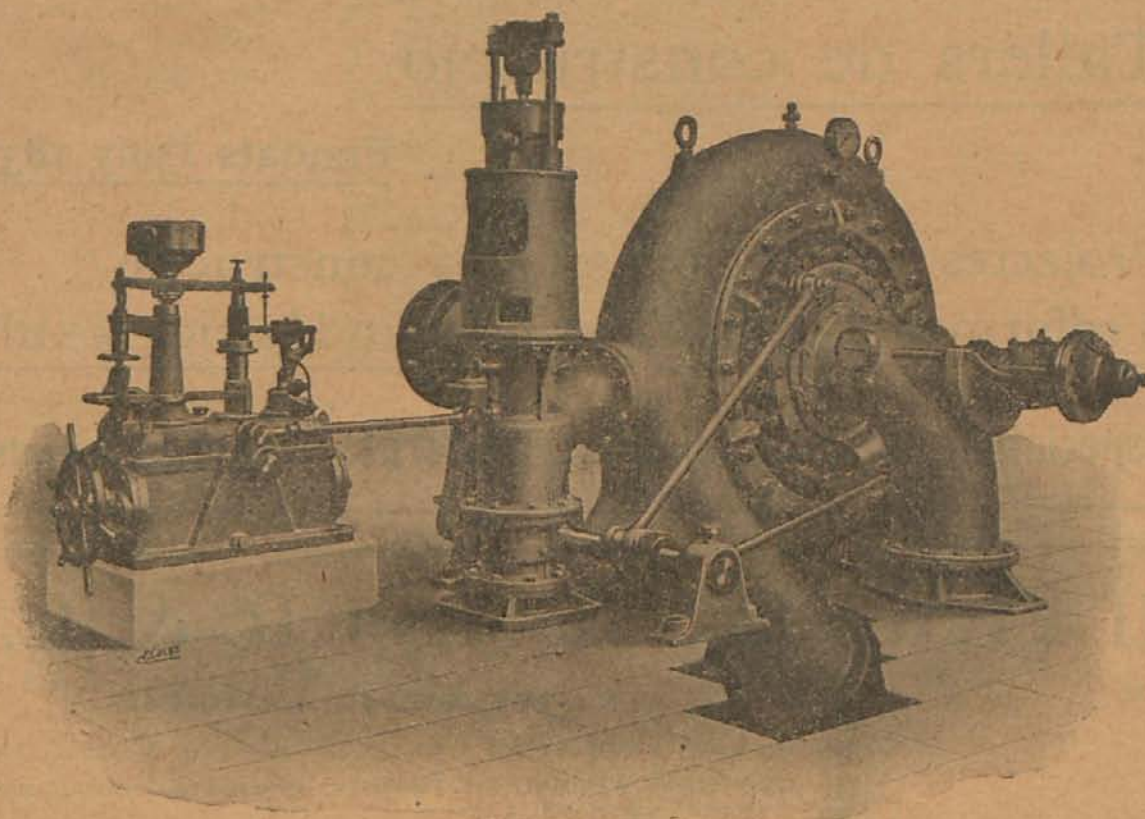
HANS RENOLD, LTD.—Cadenes per a usos industrials, cadenes talla-
dors per a màquines de treballar fusta.

Passeig Sant Joan, 10

Teléfono 50772

BARCELONA

Société Hydro-Mécanique Toulouse



Turbina "FRANCIS" per a accionar directament un alternador

**Turbines - Reguladors - Enreixats
Vàlvules - Conduccions d'aigua
Altres accessoris**

Exclusiva de venda

Bruch, 56
Telèfon 11.872

Rius-Manich, S. A. Barcelona

Adreça telegràfica: MARIUS-BARCELONA

Haubold

NOSTRES CENTRÍFUGUES PER A LA INDÚSTRIA TÈXTEL

posseeixen, mercès a diversos perfeccionaments introduïts recentment, un grau de rendiment molt elevat. La seva marxa és més ràpida i més segura que fins ara. Es de remarcar la seva engegada i el seu atur mitjançant pulsadors elèctrics, amb interruptor de temps i fre automàtic. El servei de la màquina resulta senzill i segur.

L'adquisició d'hidro-extractors tan moderns i perfeccionats s'amortitza en poc temps



252e



C. G. HAUBOLD A. G. - CHEMNITZ

La fàbrica de Centrífugues més gran, més antiga i més forta

Representació: ERNEST LEONHARDT - Barcelona, Trafalgar, 23

Telèfon interurbà 14.904

Construïm tota mena de màquines per al blanqueig, merceritzatge, tint, estampat i aprest de madeixes i teixits, així com instal·lacions completes per a fàbriques de
SEDA ARTIFICIAL

BOMBES KLEIN

per a elevar petits i grans caudals a totes les alçades

Sempre que tingui necessitat d'instal·lar una bomba consulti'ns, doncs som els únics que podem subministrar-li la que respongui a les seves necessitats

DEMANI PREUS I DETALLS SENSE CAP COMPROMÍS A

EL MATERIAL INDUSTRIAL, C. A.

Lauria, 56

BARCELONA

Tel. 20.524

Anderson Clayton & Co.

Comerciants de cotó

Establerts a Houston - New-York
New-Orleans - Los Angeles
Atlanta - Oklahoma City - Savannah
Augusta - Norfolk - Fall River
Boston - Providence - New Bedford
North Adams.

ESPECIALITAT EN COTONS DE FIBRA TIPUS
ROPE - CARLOS - CASEY - LUCY

Corresponsals a Europa

Anderson Clayton & Co., Havre
D. F. Pennefather & Co., Liverpool
Lamar Fleming & Co., Milán
Clason Burger & Co., Bremen

Representant exclusiu per a Espanya:

F. MUSTE BALLESTER - Claris, 32, entl. - **BARCELONA**

Especialitat en bales rodones marca **ACCO**

J. MARLY

BARCELONA

Rambla Santa Mònica, 12, pral. - Telèfons 13.229 i 13.924

Agència de Duanes

Trànsit Internacional - Comissió i Consignació

Preus alçats per a totes les mercaderies i tots els països

SUCURSALS

Port-Bou (Espanya) - **Cerbère** (França) - **Mouscron** (Bèlgica)

Liverpool (Anglaterra) **11. Old Hall Street**

Corresponsals als principals ports de mar, poblacions de frontera i producció



SANMARTÍ, BRACONS i C.^{IA}



FUNDICIONS DE FERRO I METALLS
TALLERS MECÀNICS



St. Pau, 92 - **SABADELL** - Telèf. 1168



Especialitat en transmissions modernes

Daus oscil·lants a ròtula de diferents models i tipus. Patent n.º 81.036

Cadiretes sostre i paret, graduables Patent n.º 87.888

Mànegues d'unió ajustables Patent n.º 81.989

Dispositiu d'untatge automàtic per a les politges mortes. Patent n.º 69.609

Daus untatge continu per les continues, Renvius, Plaques, Terminals, Capelles, etc., modernitzades. Friccions per tota classe d'esforços



Reformes completes de fàbriques i tallers

Raccord **BARCELONA**, patentat, el que per la seva senzillesa està adoptat per la quasi totalitat de cossos de bombers d'Espanya

Únic model aplicat a tots els llocs d'incendi de l'Exposició Internacional de Barcelona

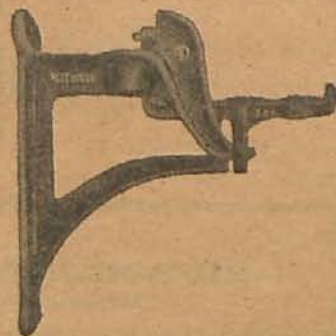
Recomanat per R. O. a tots els Arsenals, Dressanes i Vaixells de guerra espanyols

Rentadors de llana tipus **LEVIATHAN** perfeccionats i de gran rendiment



Maquinària Agrícola

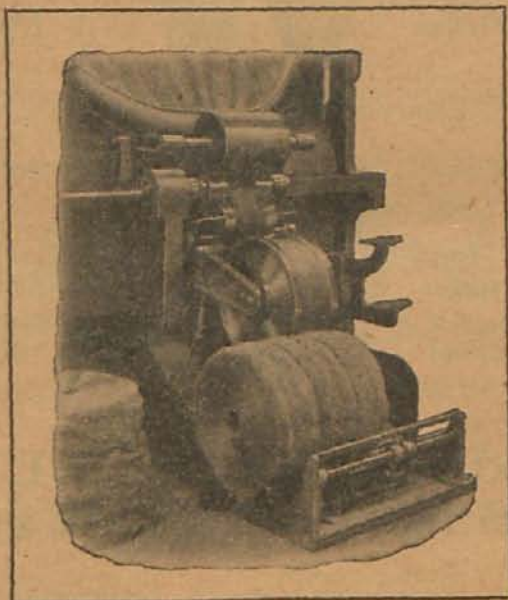
Estudis, Plànols i Projectes de tota mena



EL FORMADOR DE NAPES

Patent de la Casa DOUGLAS FRASER

El mecanisme és completament automàtic. Amb la seva aplicació es prescindeix de l'ús de bots per a la cinta amb tots els seus desavantatges. Produeix napes compactes i denses de cinta, cada una de les quals és l'equivalent del contingut de dos o tres bots. Redueix considerablement el cost de la mà d'obra. Es millora la qualitat de la filassa a causa de l'alimentació uniforme, millor disposició de les pues i menor nombre d'empalmes. Augmenta la producció a causa de la major longitud de les cintes i perquè el mecanisme pot funcionar amb èxit a majors velocitats de lo que és possible amb el premsat mecànic dels bots.



Douglas Fraser & Sons, Ltd.
ARBROATH, ESCOCIA

Exclusiva de venda:

RIUS-MANICH, S. A. - BRUCH, 56 - BARCELONA

Adreça telegràfica: MARIUS, BARCELONA - Telèfon 11.872

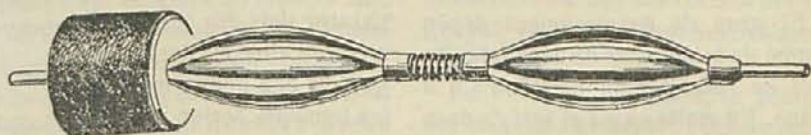
TISSATGE

LES PUES ELASTIQUES "RUEGG"

PER a un debanat perfecte calen pues elàstiques que siguin lleugeres, sòlides, duradores i, especialment, que garanteixin un centrat impecable del rodet.

Són molts els models de pua elàstica que hom troba al mercat. Entre ells destaca d'una manera ben remarcable la pua "Ruegg", de la qual anem a ocupar-nos avui en el nostre afany d'informar els nostres lectors de tots els avenços que es registren en el ram de maquinària i accessoris tèxtils.

La pua en qüestió té dos ressorts (fig. 1). Cada ressort està constituït



per una sèrie de làmines planes d'acer. Aquestes làmines, en ésser comprimides pel rodet necessiten un lloc d'expansió en sentit axial. Aquesta expansió la tenen cap a la part central de la pua, on s'hi troben disposats dos didalets separats per una molla espiral. Aquests didalets són mòbils al llarg de l'eix i recullen els extrems interiors de les làmines d'acer; els extrems exteriors són fixes.

Fixant-nos en la disposició dels elements constitutius d'aquesta pua elàstica, veurem que les làmines d'acer no són abandonades a elles mateixes en llur treball; la reacció de les làmines, en retirar-ne el rodet, ve eficaçment ajudada pel ressort espiral central. Aquesta circumstància és un dels motius poderosíssims que fan d'aquesta pua una pua de vida gairebé il·limitada.

OBSERVACIONS SOBRE LA TENSIO DE L'ORDIT EN EL TISSATGE DE LA SEDA ARTIFICIAL¹

per R. M.

LA tensió de l'ordit demana una atenció força major per al tissatge de la seda que per al del cotó i del lli. Es per això que quan hom passa del tissatge d'aquestes dues darreres matèries al de teixits de seda artificial, per exemple, hom es troba amb força inconvenients. Generalment, la tensió de l'ordit depèn no solament dels nombres d'ordit i trama dels teixits a fabricar, si que també dels lligaments. Es el que fa remarcar *Das Deutsche Wollen Ge-*

webe, en un article al qual manllevem les observacions que van a seguir.

Per a lligaments *trucats*, com la plana i el reps, hom treballa a una tensió forta. Per a lligaments que sols es modifiquen al cap d'algunes passades, o en els quals sols hi ha un reduït nombre de fils que canvien de lligat, com els setins, els assarjats, etcètera, la tensió de l'ordit pot ésser més suau.

Malgrat tot, la tensió ha d'ésser encara suficient, si les passades són ben apretades les unes contra les altres en tenir lloc el cop de taules. La tensió ha de permetre la formació de la calada necessària per a poder teixir, sense que els fils quedin fluixos, però, d'altra part, cal també evitar la ruptura de fils isolats.

Poden haver-hi, no obstant, excepcions. Si, per exemple, un teixit es

¹ De *L'Industrie Textile*.

Amb l'addició d'un aspirador o tuberia de control d'aire i bombo metàl·lic giratori, combinat amb un ventilador potent d'aspiració, pot millorar-se encara en major escala la neteja, suplementant així l'extraordinària potència obridora de la màquina.

Aquesta disposició facultativa de la màquina es mostra en l'esquema de l'adjunta figura 3. Es veurà que en aquest cas el cotó és atret sobre la superfície inferior del bombo giratori *S* per mitjà d'un corrent d'aire provocat pel ventilador aspirador *P* armat de sis pales. L'aire que passa a través d'aquest bombo és controlat per la tuberia d'aire *T*. La pols i impureses són extretes a través del bombo i el cotó net que queda sobre la seva superfície és després pel bombo descarregador *N*, després de lo qual passa el cotó a les barreges o màquines següents d'obertura, en un estat molt millorat, si se'l compara amb el cotó obert a l'obridora de bales de tipus corrent.

El nou dispositiu d'obertura intensa i mitjà de barreja pot aplicar-se també com a unitat independent, a les obridores de bales existents de qualsevol construcció i es recomana particularment com a màquina ideal per a les instal·lacions modernes dites d'«un sol passatge».

La introducció d'aquesta nova modalitat d'obridora de bales cal recordar que representa un pas més en favor de la bona obertura i neteja del cotó i que significa al mateix temps un estalvi de preu de cost i d'espai quan s'adopta com a substituta de les obridores de bales dobles o triples per la seva efectivitat de treball que resulta ésser tan intens com el d'aquestes.

PER assolir una durada normal per a les corretges, cal evitar que es xupin d'oli. Si això s'esdevé cal limpiar-les amb guix en pols, o col·locant-les en serradures. Es tan necessari limpiar les corretges com lubricar un dau.

composa d'un fons a la plana i si conté, a intervals regulars, llistes de setí en el sentit de l'ordit, és precis que existeixi a la tensió de l'ordit una certa compensació. Hom permet a la plana una tensió un xic menor que de costum, i es tiven els fils de setí un xic més del que hom ho faria normalment. Així mateix, quan les llistes de plana i de setí tenen una amplària igual, hom té necessitat de recórrer a aquest ajut. Cal donar una tensió més elevada als fils de la vora de les llistes de plana.

Per això hom empra *dos plegadors*, però això no impedeix que calgui anivellar un xic les seves tensions, perquè altrament en resultarien inconvenients en formar-se la calada, així com per a la qualitat del teixit. Si la tensió és uniforme, el teixit ondula davant de la pua: la plana avança i no es manté en alineació amb el setí, que reula. D'això en resulta que la passada no es disposa recta en el teixit, sinó que ondula.

El grau de desplaçament depèn també de la densitat de les llistes de setí en relació amb les llistes a la plana. En molts casos el setí es dues vegades més nombrat. És, doncs, un xic difícil d'obtenir un bon tissatge dels ordits per mitjà d'una formació de calada satisfactòria i una tensió experimentada. És ja més fàcil teixir llistes estretes amb altres lligaments, però aquí la tensió de l'ordit juga un paper important, ja que la tensió de l'ordit del fons i del labrat han d'acostar-se un xic més si hom vol evitar les ondulacions en els llocs més lligats.

Els teixits a la plana amb *dibuixos* labrats o Jacquard constitueixen un altre gènere que es fabrica molt en tot moment. Aquests darrers efectes són, generalment, efectes de trama, de tal manera que els fils d'ordit són més baixos als llocs del dibuix i per tant són més fluixos. Per causa d'aquest menor lligament són poc tivals en aquests llocs. Això es produeix més, encara, quan es tracta d'un lligament de reps, ja que lliguen menys

en formar-se el dibuix i els fils fluixegen més. En el cas de dibuixos extensos, aquest defecte s'intensifica.

El teixit acabat ha d'ésser a dret fil, i és necessari que les passades no formin línies ondulades, la qual cosa tindria un efecte perjudicial damunt la configuració dels dibuixos. No és, doncs, possible emprar aquí dos plegadors d'ordit com en el cas del tissatge a la plana i del setí perquè les figures s'estenen sobre tota la superfície del teixit i perquè en uns llocs els fils de fons formen dibuix i inversament, en altres els fils de dibuix esdevenen fils de fons.

Els fils que teixeixen setí o qualsevol altre lligat poc treballat es distribueixen sobre tota l'amplària de l'ordit. Hom podria, doncs, admetre que, per aquesta raó, el tissatge amb dos plegadors d'ordit no entra en consideració. No obstant, si la configuració del dibuix ho permetés es podria obtenir un avantatge amb dos ordits, un dels quals es destinaria al tissatge dels fils que lliguen menys, mentre l'altre es destinaria al tissatge dels que fossin més lligats i així les tensions serien un xic més compensades.

Una vegada el teixit acabat, l'acció del collador el porta sobre el corró absorbidor del teixit. Hom ha adoptat també uns reguladors diferencials que produeixen la rotació del plegador per mitjà de pinyons dentats per l'efecte d'un moviment d'entrenament per cadells que es desplaça amb oscil·lacions que augmenten proporcionalment al diàmetre decreixent del plegador. Aquests dispositius estan previstos també de tal manera que quan hom cerca la passada els ordits no es desenrotllin.

Les opinions estan dividides sobre la supremacia dels reguladors de tipus positiu o negatiu. Amb els primers, a cada cop de taules el collador absorbeix una petita quantitat de teixit, mentre que el regulador negatiu sols fa absorbir el teixit en la proporció que marca el cop de taules.

El regulador positiu és especial-

ment recomanable per al tissatge de teixits lleugers i mitjans, i hom el troba emprat d'una manera general en els tissatges de cotó, així com en el tissatge de l'estam. Els fils emprats en aquests casos són regulars i permeten, doncs, de fer seguir a cada passada una quantitat igual de l'ordit del plegador.

En canvi, el regulador negatiu és recomanable per al tissatge de la seda artificial. El regulador negatiu produeix una compensació en allò que fa referència a les petites diferències de gruix de les passades, ja que des del moment que s'insereixen passades més fines, la densitat d'aquestes passades augmenta.

El regulador negatiu no treballa directament; el seu desplaçament depèn del que l'ordit afluixa en el moment del cop de taules. D'això en resulta que la densitat del teixit depèn del fre de l'ordit. Tant com més tiu és l'ordit, menys avança el teixit i més disminueix l'acció del regulador. Doncs, amb una tensió feble de l'ordit, una major quantitat de teixit és absorbit cap endavant i enrotllat pel collador, de manera que aquesta dona també un nombrat de trama menor.

La seda artificial és més delicada que el cotó i quan hom empra un regulador positiu, perquè el teler està equipat d'aquesta manera i estava anteriorment dedicat al tissatge d'altres articles, cal vigilar extraordinàriament la formació dels plegadors. Cal evitar els plegadors mal centrats, les valones gueres, l'enrotllament deficient, etc. La pua extensible ha de funcionar de manera absolutament perfecta.

Si malgrat tota la cura l'enrotllat deixa que desitjar, hom pot posar-hi remei enrotllant simultàniament unes tires de paper resistent, amb la qual cosa hom arribarà a obtenir una superfície ben igualada. Els pesos de fre han de funcionar també lliurement i no han de apoiar-se a terra amb els moviments del plegador, quan hom treballa amb porta-fils mòbil. És in-

dispensable de comprovar periòdicament la tensió de l'ordit i, quan hom empra un regulador positiu, no cal oblidar que una tensió exagerada és sempre perjudicial, mentre es tracta del tissatge d'articles lleugers o mitjans.

PER A L'OBTENCIO DE TEIXITS PERFECTES

Al *Leipziger Monatschrift für Textil Industrie* s'hi publicà darrerament un interessant article de H. Württemberger sobre el tema que encapçala aquestes ratlles. D'aquell treball creiem interessant donar-ne a conèixer uns fragments.

En primer lloc, segons l'autor, cal fer ressortir que els plegadors, en els tissatges de cotó, són generalment construïts de dues matèries diferents, el plegador pròpiament dit de fusta i les valones de fundició o d'acer estampat, fent se la fixació de les mateixes per mitjà de visos. Amb el temps, aquests visos comencen a moure's a la fusta, que va assecant-se cada vegada més, de manera que les valones no es troben ja col·locades perpendicularment a l'eix del plegador. D'això en resulta que l'ordit ja no pot ésser enrotllat amb uniformitat i que prop de les valones es formen llocs buids i llocs més elevats que no permeten, per tant, un bon desenrotllament de l'ordit. A la proximitat de les valones, els fils sofreixen una tensió irregular, especialment pel que fa referència als fils de vores. Els llocs fluïxos formen una mena de reïnflament en el teixit, mentre que els llocs tivals provoquen la ruptura de fils. El mateix inconvenient pot produir-se quan la fusta que constitueix el cos del plegador s'ha enguerxat. Es per això que és recomanable que el cos dels plegadors no sigui fet amb un sol tros de fusta, sinó en dues o tres peces que hauran d'ésser encolades de manera que la veta de la fusta es

presenti en sentits oposats; en aquestes condicions, és impossible que els plegadors s'enguerxeixin, amb la natural reserva de què haurà d'emprar-se exclusivament per a la seva construcció fusta completament seca i, tant com sigui possible, desproveïda de nusos.

Per a la col·locació dels eixos cal, prèviament, fer els forats. Els eixos o torrions han d'ésser muntats exactament seguint l'eix del plegador, ja que en cas contrari el desenrotllament de l'ordit tindrà lloc irregularment i l'entrega serà també irregular. Això porta com a conseqüència la formació de calades deficientes, ja que quan l'ordit és massa fluïx els fils cauen dintre de la calada i donen lloc a un teixit desigual.

La tensió dels fils d'ordit haurà d'ésser adequada a la naturalesa del teixit que hom vol obtenir. Amb una tensió massa forta els fils es trenquen i les passades són irregularment disposades en el teixit, de manera que a determinats intervals es formen lleugeres separacions en sentit de la trama, la calada esdevé més petita, la llançadora és més frenada a la seva cursa i es produeixen defectes a les vores. Quan els fils d'ordit no són uniformement tivals convé recer-car-ne la causa que, sovint, prové de que una o altra palanca de la romana toquen a terra, o de que la corda o la cadena de fre dóna massa voltes damunt dels gots del plegador, i en aquest cas pot ocórrer que la palanca de fre amb el contrapés han pujat fins a la napa de fils d'ordit, arribant a tallar-la.

Si no hi ha res a corregir al dispositiu tensor de l'ordit, caldrà veure si el regulador del plegador sobre el qual s'enrotlla el teixit funciona bé i si no avança a voltes d'una dent, i a voltes de dues, i àdhuc si no n'avança cap. Si avança alguna vegada més d'una dent, caldrà reduir un xic la cursa. El funcionament irregular del regulador pot provenir també de què les dents dels pinyons del regulador engraven massa o massa poc, de què

hi ha dents rompudes o desgastades, de que el cadell és esmussat, etc.

A la fabricació de teixits amb lligament de plana, pot ocórrer que el teixit sigui poc cobert i que s'hi marquin les palletes excessivament. Un tal teixit no té un aspecte unit, i això pot provenir de moltes causes, de la maquineta especialment, i és allí que caldrà procedir a un minuciós examen. La formació de la calada exerceix també una influència en un teixit poc cobert. Cal que la calada sigui el més petita possible, deixant just el lloc per al pas de la llançadora. Que cada calada tingui la mateixa obertura, i no que l'una sigui major que l'altra. Cal vetllar també en el moment de la formació de la calada: alguns contramestres deixen que la calada es formi relativament tard; doncs bé, un canvi massa tardà no convé als teixits de plana; amb aquest tipus d'article el tancament de la calada ha de tenir lloc exactament en el moment en què els colzets del cigonyal es dirigeixen verticalment cap amunt.

La cursa de les taules, la posició del catxepit del davant i del darrera, representen també el seu paper per a l'assoliment d'un teixit perfecte. Per a articles a la plana és bo que el catxepit i el guia-fils estiguin uns 3 centímetres sobre el nivell de les taules. L'excèntric del guia-fils, que va muntat sobre l'arbre principal, ha d'estar ajustat de manera que el seu punt de màxima excentricitat es dirigeixi cap amunt quan els colzets de l'arbre motor es troben al punt mort anterior.

Cal que el fil de trama de la llançadora tingui sempre la mateixa tensió durant el seu desenrotllament, des del començament fins a l'acabament. És aquesta una condició que no sempre pot acomplir-se amb facilitat, àdhuc amb els millors frens de trama. Generalment hom frena la trama a la llançadora enganxant en aquesta, immediatament abans de l'ullet, un troç de pelfa o panyo. Cal tenir en compte que el contacte entre

la trama i el feltre o peluix és el màxim quan la bitlla encara és plena, ja que llavors el fil de trama té menys tensió. Quan la bitlla està pròxima a

exaurir-se, la tensió del fil de trama augmenta automàticament i llavors el fil no ha de tocar ja més que molt lleugerament el peluix.

GÈNERE DE PUNT

UN PROCEDIMENT D'APREST PER A TEIXITS DE PUNT¹

per J. HOFNER

A l'acabat dels tricots i dels gèneres de punt, és el seu aprestat o ennobliment per planxat i decatissatge que juga un paper molt important. Fa anys que hom s'ocupa del problema cercant la manera més pràctica i senzilla de realitzar aquestes operacions i tot el que és possible s'ha intentat a aquest fi. Però hom ha constatat que la forma actual de tractament—manual o mecànica—per mitjà del vapor o de la planxa no permet d'obtenir un efecte netament impecable, perquè tots aquests procediments tenen l'inconvenient fonamental d'ésser aplicats en moments en què les malles són modificades

per deformacions. A tots aquests procediments hom premsa, planxa i vaporitza, però hom no posa remei al defecte de les malles estirades i deformades.

A propòsit d'això, convé fer una distinció entre l'aprestat pròpiament dit del gènere tricotat i el planxat i tractament dels articles semi-manufacturats o acabats. Aquesta diferència és més palesa en el tissatge, on, per mediació de mitjans diversos, el teixit és sotmès a un tractament d'ennobliment molt accentuat. Aquest tractament ve a formar part de la fabricació pròpiament dita del gènere de punt i no té res a veure amb els planxats i tractaments ulteriors dels articles manufacturats i semi-fabricats. Però en realitat aquest aprestat augmenta considerablement la valor de la mercaderia i és considerat com indispensable.

No obstant, a la indústria de la malla hom no consagra una atenció suficient a aquesta forma d'aprestat i, a la majoria de casos, hom creu sortir del pas per mitjà del tractament dels articles semi-fabricats o acabats.

Una tal negligència no és pas de raó, i això per les consideracions següents:

En el gènere de punt el fil a manufacturar està cridat a resistir esforços. Hom el fa passar entre agulles i platines, i hom li imposa així uns aixafaments i torsions que, en virtut de l'elasticitat inherent a la matèria treballada, produeixen nombroses tensions a la mercaderia. Cada malla individual cerca la manera de deslliurar-se de la forma que li ha estat imposada, i contribueix així, de

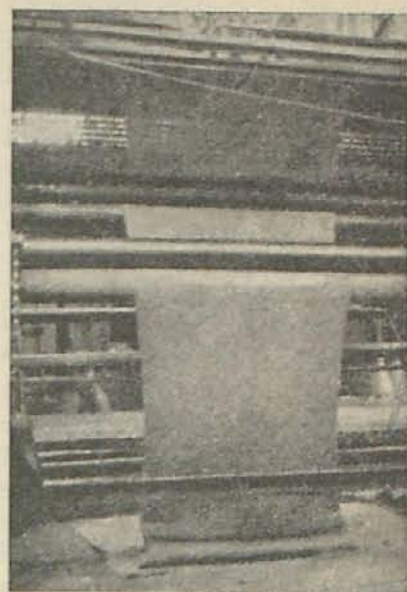


Fig. 2

sa part, a la destorsió i a la deformació de tota la peça.

Mentre la mercaderia és encara en tensió en el teler, aquesta destorsió no pot produir-se. Però des del moment en que el tricot és retirat de la màquina, les malles comencen a treballar-se i hom veu produir-se la destorsió i la deformació. La mercaderia pren un aspecte irregular i desigual, i ben aviat es troba destruïda la bona impressió que feia el tricot fabricat de poc. Les manipulacions posteriors accentuen encara aquest inconvenient i sovint una mercaderia perd el seu bell aspecte a causa de la destorsió del conjunt de les malles. Els articles tricotats sobre una sola fontura, així com els produïts sobre màquines de dibuix amb colors, són particularment exposats a aquest inconvenient. Vores caragolades, destorsions, deformació de les malles a la cara bona i a la del revés, tot això dóna un aspecte miserable que hom arriba sols a fer desaparèixer després d'un treball molt penós. Aquesta destorsió de les malles comporta també una modificació a les dimensions de la peça, i aquest inconvenient es fa sentir especialment per quant resulta gairebé impossible mantenir mides exactes. La deformació de les malles

¹) De *Le Moniteur de la Maille*.

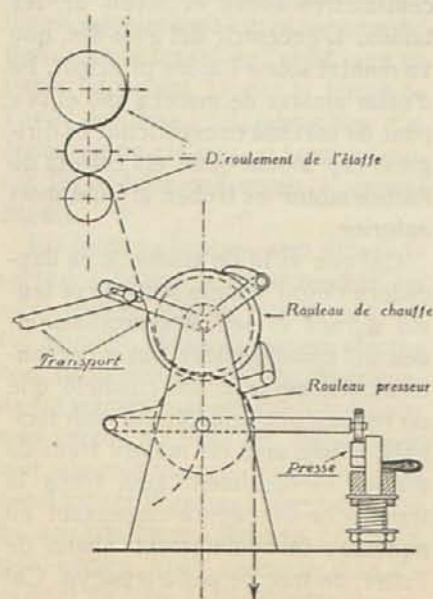


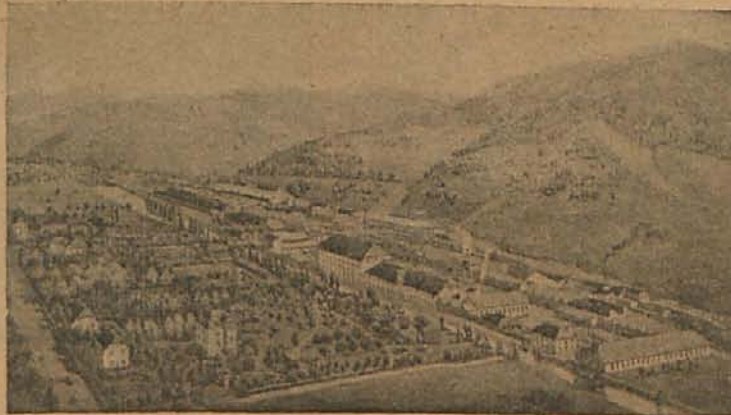
Fig. 1

ATELIERS DE CONSTRUCTION DE BITSCHWILLER

Téléph. Nr 10. Thann BITSCHWILLER-THANN (HAUT-RHIN) Adr. Tél. Ateliers Thann

ANCIENS ATELIERS MARTINOT & GALLAND

**Maquinària perfeccionada de preparació
i filatura per a llanes pentinada i cardada**



VISTA DELS TALLERS

Maquinària de preparació i filatura per a Lli, Estopa, Cánem i Jute
Instal·lacions especials per a seda artificial
Contínues de retórcer per a tota mena de fibres tèxtils

REPRESENTANT EXCLUSIU:

FRANCESC PAHISSA

Mallorca, 330 - BARCELONA - Telèfon 73.038

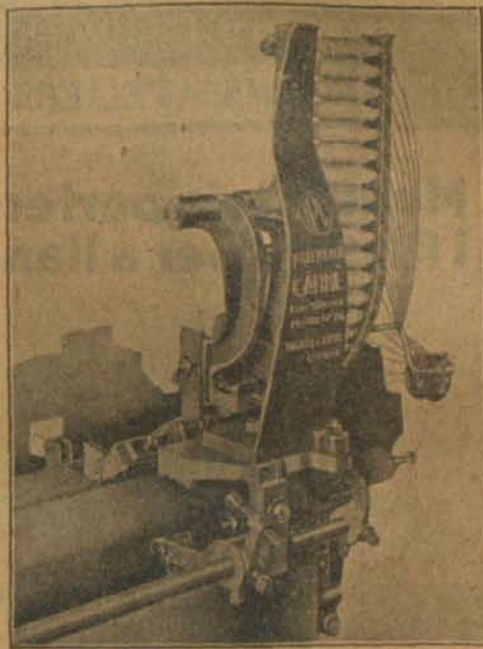
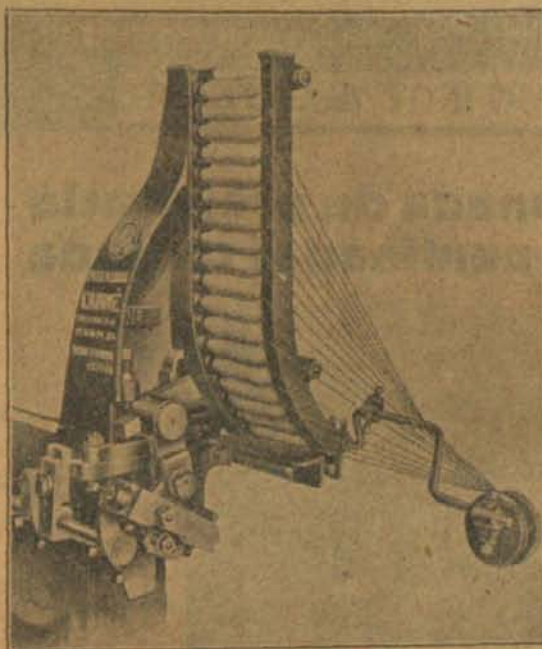
TELERS AUTOMÀTICS DE CANVI DE BITLLA

(PATENTATS)

Garantits per a funcionar a les **velocitats màximes**
dels telers corrents

CANVIS DE BITLLA AUTOMÀTICS

(PATENTATS)



Aplicació fàcil a tota mena de telers **sense reduir llurs velocitats inicials** ————— Senzillesa insuperable

Visiti els nostres tallers on pràcticament podrà apreciar
la seguretat de funcionament, l'alta velocitat i la perfec-
ció no igualada assolides pels nostres canvis automàtics

VIDUA DE F. CARNÉ

Gran Premi a l'Exposició Internacional de Barcelona 1929
(la més elevada recompensa)

Telèfon 52.652 — BARCELONA — Carrer de Pere IV, 34

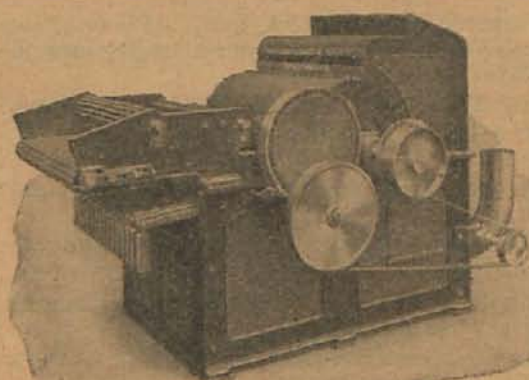
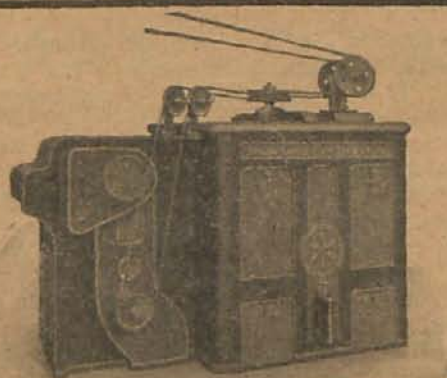
L'INDUSTRIAL FILADOR MODERN

CERCA LES CASES CONSTRUCTORES ESPECIALITZADES PER A PROVEIR-SE

TAYLOR LANG & CO., LTD.

CASTLE IRONWORKS, STALYBRIDGE (ANGLATERRA)

SOLS CONSTRUEIX MAQUINARIA D'OBERTURA I SELFACINES



Representants exclusius: RIUS-MANICH, S. A., Bruch, 56 - BARCELONA
Tel. 11.872 - Adreça telegràfica: MARIUS-BARCELONA

HUMIDIFICACIÓN Y VENTILACIÓN SISTEMA CIRÓ-PRAT

PARA HUMEDECER REFRESCAR Y SANEAR EL
AMBIENTE DE LAS SALAS
DE HILADOS Y TEJIDOS

planos

catálogos

presupuestos

Francisco Prat Bosch

WIFREDO 109-113 TELEFONO 84

APARTADO 1116 BADALONA

BOMBA "PRAT"

PÍDASE EN TODAS PARTES

modifica també els dibuixos dels articles que tenen efectes de color, de manera que un dibuix que tenia un bell aspecte abans pot perdre tot el seu efecte.

De tot el que precedeix en resulta clar que el procés d'ennobliment ha de començar ja a la pròpia fabricació del teixit de punt, i això per tal d'obtenir a la mateixa màquina malles uniformes i agradables a la vista. Un procediment, estudiat des de fa anys, i que ha fet les seves proves, fa impossible la producció de malles estirades o deformades. Els telers de tricòt treballen regularment, produint renglera per renglera i el nou procediment manté aquesta regularitat, abans que desaparegui per esdevenir irreparable. La mercaderia és aprestada a mesura que és produïda. La calor i la pressió intervenen en el curs de la fabricació i l'aprestat marxa d'acord amb ella. Hom evita així els contratemps, hom realitza economies de diner, de màquines cares i de treball, i hom obté un article manufacturat ben remarcable i els avantatges d'això són ben manifestos.

L'aparell, d'una gran simplicitat, és representat esquemàticament a la figura 1. Un conjunt de cilindres allisadors i de pressió és muntat directament a la màquina de tricòt i apresta el tricòt que aquella va produint. El cilindre allisador s'escalfa, amb preferència, per via elèctrica; la premsa pot regular-se a voluntat i l'escalfor igualment. En cas d'atur de la màquina, la mercaderia es treu del cilindre allisador per tal d'evitar

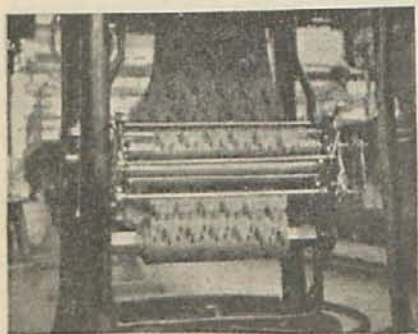


Fig. 3

que sigui recremada. El transport del dispositiu aprestador es fa seguint el ritme del teler i és mogut per aquest.

La figura 2 representa un teler rectilini proveït de l'aparell en qüestió, mentre que la figura 3 representa l'aplicació del dispositiu en un teler circular.

Els resultats d'aquest nou procediment són sorprenents, ja que la mercaderia surt aprestada de la màquina. L'efecte d'aprestat o ennobliment és ben visible i hom no sabria, en general, obtenir-lo d'una altra manera. (Vegin-se a propòsit d'això les figures 4, 5 i 6.) Hom pot resumir com segueix els avantatges d'aquest nou procediment:

1.ª La peça surt completament planxada de la màquina i les malles conserven la forma bella que els ha estat comunicada pel teler, tota vegada que és evitada una ulterior deformació de les malles.

2.ª La peça conserva la forma que li ha donat la màquina, i això àdhuc en el cas de manipulacions posteriors i amb l'ús. Les dimensions de la peça no varien més, de manera que hom pot comptar-hi exactament per a les mesures a prendre per a la confecció.

3.ª L'elasticitat de la mercaderia és considerablement augmentada, tota vegada que les malles conserven exactament la mateixa forma que han rebut.

4.ª L'aspecte del conjunt de l'article és notablement millorat; aquest darrer apareix perfectament regular i uniforme, i adquireix un bell brillant mate, així com un tacte suau i esponjós.

5.ª Hom evita el desagradable caragolament de les vores, especialment amb els dibuixos de color i amb els articles fets amb una sola fontura, de forma que abans de tallar les peces per a la confecció no cal allisar-los. Els obrers poden, sense dificultats, plegar les parts obrades.

6.ª Les peces, no exigint altre planxat, no s'estiren més. Hom eco-



Fig. 4

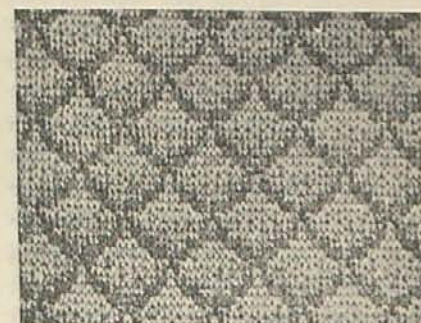


Fig. 5

nomitza els salaris per al planxat, l'emplaçament i les màquines.

7.ª En els articles amb dibuixos de color, el dibuix destaca netament i no varia més.

8.ª L'efecte d'aprestat obtingut amb aquest dispositiu es distingeix profundament de tots els altres efectes de planxat i de decatit, i no podria ésser obtingut per altres procediments.

9.ª Les despeses de compra són mínimes i es recuperen en poc temps.

Les figures 4, 5 i 6 il·lustren clarament el què acabem de dir.

A la figura 4 hom veu la reproducció d'un article de dibuix de color, article que ha estat obtingut amb un teler no equipat amb el dispositiu aprestador. Les malles són deformades, estirades i els dibuixos són poc regulars i estan faltats de netedat.

La figura 5 representa el mateix article, però obtingut segons el nou sistema. En aquest cas la mercaderia abandona el teler amb un bell aspecte uniforme. Les malles conserven llur forma regular i els dibuixos tenen més relleu.

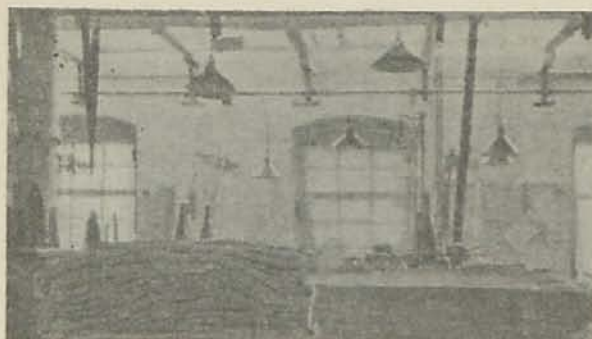


Fig. 6

La figura 6 representa d'una manera particularment evident la diferència entre la mercaderia tractada segons el nou procediment i una mercaderia no tractada. A esquerra, i en primer pla, hom veu una pila de peces de tricot obtingudes amb una màquina de dibuix Jacquard no proveïda d'aparell aprestador. La mercaderia es presenta en el seu aspecte usual, amb vores caragolades i conjunt deformat. En canvi, la pila de la dreta representa la mateixa mercaderia feta amb la mateixa primera matèria sobre un tipus de teler idèntic, però equipat amb l'aparell aprestador. Hom veu aquí com les diverses peces són apilades ben planes i regular-

ment, com si haguessin sofert ultimament l'operació de l'aprestat. Però és en aquest estat que han vingut del teler i poden ésser així entregades immediatament per a la talla i la confecció. D'altra part, les figures 4 i 5 representen força més

clarament llur aspecte de conjunt.

Cert, que un clixé no pot reproduir més que d'una manera imperfecta el veritable caràcter d'aprestat de la mercaderia. Però si hom pensa que l'aprest té lloc a mesura que va produint se el tricot, per tant lentament i continuadament, hom pot concloure que l'efecte que en resulta és particularment avantatjós per al tacte i la qualitat.

Els aparells apropiats per a l'aplicació del procediment indicat són construïts per les cases següents: G. F. Grosser, de Markersdorf (Chemnitztal), i Chemnitzer Strickmaschinenfabrik A. G., de Chemnitz (Saxònia).

per a poder constatar una forta disminució del color. D'altra part, fou constatat que els inconvenients que avui hom ha de lamentar per causa de la deficient resistència a la llum en alguns casos, no foren mai remarcats quan en lloc de la tina a l'hidrosulfit hom operava segons el mètode de fermentació per a la tintura de la llana amb els esmentats colorants.

Hom sap que la llana conté per ella mateixa una determinada quantitat de sofre — prop del 3 i mig per 100 — que avui ja s'ha demostrat que no és lliure, sinó combinat. Igualment ha estat demostrat que aquesta combinació no és molt estable, per qual motiu aquest sofre pot fàcilment posar-se en llibertat i que en aquest estat pot oxidar-se fàcilment i transformar-se en un dels compostos oxigenats del sofre de l'ordre dels esmentats més amunt.

No és, però, solament aquest sofre el que podria perjudicar per raó de la susdita transformació els colors de tina. Amb la tina a l'hidrosulfit, tots els tintors saben que es troba lliure en el bany i que, per tant, pot penetrar i ésser absorbida per la llana, una certa quantitat de sofre col·loïdal. Aquest sofre prové de la descomposició de l'hidrosulfit i pot existir en quantitat més o menys gran, segons la manera com estigui preparada la llana. Per exemple, una primera causa de la seva major formació és un escalfament exagerat, això és, superior als 55° C., del bany de tintura, en el qual s'hi trobi també l'hidrosulfit. Aquest, com diem, a temperatura superior a la indicada, té una tendència a la descomposició, deixant en llibertat una quantitat de sofre en estat col·loïdal. Però àdhuc en els casos en que no s'exagera aquest escalfament no depassant la temperatura de 55° C., es produeix també una parcial descomposició de l'hidrosulfit per causa de la calor excessiva a què es troben els serpents de vapor durant les operacions. És per això que, àdhuc a les tines ben conduïdes, amb les quals hom ha

RAM DE L'AIGUA

DE LA RESISTENCIA DELS COLORS TINA A LA LLUM¹

pel PROF. RINOLDI

EN termes generals, són moltes les substàncies que poden exercir una acció més o menys nociva a la resistència a la llum dels colorants damunt fibra, i especialment dels colorants tina, aplicats per a la tintura de les fibres tèxtils. Avui tractarem particularment de l'acció que el sofre i els seus derivats — àcid sulfurós i sulfúric — poden exercir en el mateix

sentit. Si volem tractar separatament de l'acció d'aquestes substàncies, és perquè l'experiència ha demostrat que la presència llur en els teixits de llana, si bé no pot considerar-se com la causa única de la deficient resistència a la llum demostrada en alguns casos pels colorants tina, han d'exercir, certament, una acció no indiferent i força superior a la de qualsevulla altra substància que pugui actuar en el mateix sentit. Hom ha demostrat, en efecte, que n'hi ha prou en alguns casos amb passar el teixit tenyit per una dèbil solució d'àcid sulfúric i després, sense rentar de nou, exposar-lo a l'acció de la llum

¹) Del *Bolletino della Laniera*.

tingut la cura necessària per a no depassar del límit d'escalfament del bany, existeix sempre la formació d'una quantitat més o menys considerable de sofre lliure, el qual és fàcilment absorbit per la fibra de llana per trobar-se finament subdividit i gairebé en estat molecular. En el transcurs de nombroses experiències portades a cap per veure si aquest sofre és eliminable amb el rentat o el batanat, s'ha demostrat que això no s'aconsegueix més que en proporcions bastant limitades.

S'ha, doncs, de convenir en què una certa quantitat del sofre posat en llibertat per la descomposició de l'hidrosulfit passa a la llana, la qual la reté de manera estable en la fibra, àdhuc després que aquesta hagi estat sotmesa a l'acció de l'aprest i acabat. Es certament ben difícil no trobar sensiblement augmentada la proporció de sofre que normalment conté la llana, després de tenyir-la pel procediment de la tina d'hidrosulfit.

Ara bé, aquest sofre per ell tot sol no tindria cap efecte damunt del color, però, amb el contacte de l'aire, es transforma fàcilment en àcid sulfurós i sulfúric, els quals poden resultar nocius, sinó directament, ço que manca encara demostrar, almenys indirectament. En efecte, poden actuar sobre els sabons, dels quals en queden sempre sobre els teixits de llana almenys traces provinents de les operacions de rentat i batanat, per bé que aquestes operacions s'hagin portat a terme amb tota cura.

I fou demostrat, principalment, que l'àcid oleic que és generalment adoptat per a la fabricació dels sabons i per a l'ensimatge de la llana, té una influència força enèrgica a la degradació i modificació dels colors tina quan aquest àcid es troba lliure, àdhuc en petita quantitat, en el teixit tenyit. La seva acció, com la d'altres substàncies que actuen en forma anàloga, sembla produïda per una auto-oxidació espontània que tot seguit,

per pròpia acció o per acció catalítica, sembla que es trameti a la matèria colorant present en el mateix teixit i amb la qual es troba íntimament barrejada.

Es per això important en molts casos, per a poder jutjar de la solidesa a la llum d'un color, poder establir la quantitat de sofre i d'àcid sulfúric i sulfurós que pot trobar-se en el teixit del qual hom vol experimentar la resistència del color a la llum. Ara bé, aquesta determinació no acostuma a establir-se per separat, això és, el contingut del sofre col·loïdal absorbit durant la tintura i el contingut normalment a la llana. El mètode més emprat avui per a aquesta determinació està basat en la transformació de tot el sofre que una llana conté. Del resultat així obtingut, caldrà calcular-ne la quantitat de sofre corresponent i d'aquesta se n'eliminarà la quantitat (prop del 3 i $\frac{1}{2}$ per 100) que és continguda normalment a la llana.

Hom pot així conèixer la quantitat de sofre absorbit durant la tintura, en estat col·loïdal, o en estat d'àcid sulfurós o sulfúric, provinents de la descomposició de l'hidrosulfit i de les oxidacions successives.

Una part de l'àcid sulfúric pot també provenir en el teixit per altres conductes i pot, per tant, concórrer a produir els efectes esmentats.

El mètode per a la susdita determinació és el següent: Es pren una certa quantitat de teixit, que hom divideix en dues parts, sobre una de les quals hom determina la humitat i els greixos, mentre l'altra servirà per a la determinació del sofre i, eventualment, de l'àcid sulfurós i sulfúric. A aital fi es tracta primer el teixit amb àcid clorhídric concentrat i addicionat d'una mica d'àcid nítric, i s'escalfa el conjunt en una càpsula de porcellana fins a obtenir la solució.

Tot seguit s'hi afegeix encara nitrat de potassa i d'amoni fins a oxidació i completa destrucció de les substàncies orgàniques, la qual cosa

s'haurà assolit quan tota la massa calcinada s'haurà descolorit completament. Llavors es posa el residu amb àcid clorhídric diluït i es tracta la solució bullent amb clorur de bari. Hom recull el precipitat que així s'obté, es renta, es calcina i es pesa.

Suposem que haguem obtingut, per exemple, 0,62 grams per 2 grams de teixit experimentat; aquesta quantitat de sulfat de bari es reporta a 100 i obtindrem així la xifra 31 grams. Ara bé, hom sap que 223 grams del dit sulfat contenen 32 grams de sofre; per tant, aquells 31 grams en contindran 4,44. Deduint d'aquí els 3,5 grams que corresponen a la quantitat normal de sofre que porta la llana, quedaran 0,94 grams, que són els que en estat lliure o en forma d'àcid s'hauran afegit a la llana durant la seva tintura o acabat. Ara bé, 0,94 grams de sofre poden donar prop de 3 grams d'àcid sulfúric i l'experiència ha ensenyat que un percentatge tan elevat del dit àcid, present en un teixit de llana, és més que suficient per produir directament o indirectament els efectes que després hom ha de lamentar respecte a la deficient resistència dels colors obtinguts amb colorants tina.



SEMBLA que un mitjà alcali estimula la formació de floridures a la llana.

Aquest fet no prové, però, de la pròpia acció del mitjà alcali, sinó dels productes provinents de l'hidròlisi que l'alcali fa sofrir a la queratina de la llana.

D'altra part, la presència d'àcid afavoreix també la formació de les floridures, fenomen que hom ha d'atribuir a l'acció hidrolítica de l'àcid sobre la matèria albuminoide de la llana.

En canvi, hom ha demostrat que el cromatatge en tintura dels articles de llana immunitza aquests contra la floridura, per crear un ambient desfavorable al seu desenvolupament.

MERCATS

AGOST-SETEMBRE

COTÓ. — El mercat cotoner està impossibilitat de reaccionar durant molt de temps. S'han anat acumulant molts factors que s'hi oposen d'una manera irresistible, i aquests factors no poden ésser anul·lats de cop i volta.

L'estimació oficial de la collita, feta pública el 8 de setembre, era de 15.685.000 bales, això és, lleugerament superior a l'estimació publicada el dia 8 del passat agost. Això demostra que aquestes estimacions són calculades amb equanimitat i, al mateix temps, que no cal esperar que siguin considerablement modificades, majorment havent-hi unes condicions atmosfèriques favorables.

Les cotitzacions a Nova York han anat cedint, havent-se cotitzat el disponible el dia 17 de setembre al tipus de 6,55, contra el tipus de 7,— a què es cotitzà el dia 13 d'agost.

Per tal de poder trobar una ràpida solució al formidable problema creat per tan precària situació del mercat cotoner, hom ha proposat diversos remeis extraordinàriament enèrgics, però no sabem que s'hagin pres acords fermes per a portar-los a la pràctica. Un d'ells, proposat segons sembla pel Federal Farm Board, consistiria a destruir la tercera part de les collites de cotó. Un altre, proposat per Mr. Long, governador de Luisiana, portaria com a conseqüència la prohibició de fer plantacions de cotó durant la propera campanya de 1932. Entre aquestes posicions extremes n'hi ha d'altres que ocupen posicions intermitges, com la de retirar seriosament de la venda, i per tant del mercat, un crescut nombre de bales que sols podrien posar-se a la venda passat un llarg plaç, i encara en forma escalonada.

Tot plegat, però, no són altra cosa que solucions heroïques, però poc

justes. L'equilibri entre l'oferta i la demanda s'ha romput; cal restablir-lo. Cert que abandonat el problema a una solució natural, arribarà a refer-se l'equilibri perdut, però el plaç fóra llarg. Cal, doncs, cercar solucions reals que tendeixin a reduir aquell plaç, i les modificacions més viables són les de procedir a un reajustatge de la producció bo i cercant noves aplicacions al cotó que portin com a conseqüència un augment de demanda. I aquesta orientació és tant més recomanable per quant és impossible comptar amb que el mercat cotoner es fassi seu novament un consum que s'ha entregat de ple a les fibres artificials.

El nostre mercat segueix cobrint les seves necessitats al dia, i per la raó de persistir les dificultats de setmanes anteriors, no hi ha cotitzacions.

L'ambient social sembla que ha anat aclarint-se una mica i l'anunciada vaga del ram tèxtil ha pogut ésser evitada.

Les entrades de bales des del 13 d'agost al 17 de setembre han estat de 26.542 i les sortides durant el mateix període, 37.253. L'existència era, al 17 de setembre, de 60.595 bales.

LLANES. — Poques noves d'interès hi ha que registrar en el mercat llaner, ja que cap mercat no ofereix característiques de bona animació ni de fermesa.

El dia 31 d'agost començaren a Sydney les vendes de llanes per a la nova campanya 1931-32. Amb relació als preus de tanca registrats a Brisbània el passat dia 2 de juliol, les vendes de Sydney s'han començat amb una baixa de 10 a 15 per 100.

El dia 15 de setembre s'inaugurà a Londres la cinquena sèrie de subhastes, i és molt probable que els preus de Sydney hi marquin una tònica. A

la nostra propera informació ens n'ocuparem.

Al nostre mercat la situació és calmosa, i els preus són purament nominals, ja que són escasses les transaccions que es registren. La calma dels mercats mundials, afegida a l'enigma del que serà la situació política, econòmica i social d'Espanya, no poden donar lloc més que a l'actual estancament del nostre mercat llaner.

Els preus registrats a la primera quinzena de setembre són els següents:

<i>Llanes blanques:</i>	1. ^{es}	2. ^{es}
Merina sup. (transh.).	9,75	7,—
» corrent (estant)	9,—	6,50
» inferior.	8,50	6,25
Entrefina fina superior	8,—	5,—
» corrent	7,—	4,50
» inferior	5,75	4,25

Llanes pards:

Merina	6,50	4,75
Entrefina superior.	5,75	4,—
» corrent	5,—	3,75
» inferior	4,75	3,50

Preus per a llanes rentades a fons i en pessetes el quilo.

SEDES. — Els preus es van mantenint a la majoria de mercats. Yokohama segueix essent afavorit pels Estats Units, per bé que les indústries sederes americanes es resenten extraordinàriament de la situació de la població agrícola, ben desastrosa. Canton, en canvi, veu augmentar les seves existències a desgrat de la collita curta d'enguany.

Al nostre país hom preven una baixa de consum per causa de la situació general espanyola.

LLI. — Segueix el marasme general. No hi ha vendes ni interès a conèixer preus. La situació és coincident a tots els mercats sense excepció.

JUTE. — Sembla que les condicions de la nova collita són desfavorables, i això fa que els preus s'hagin afermat un xic; no obstant, no hi ha vendes. Hom ha cotitzat la classe *first* a fi d'agost a 15/17 lliures per tona.

J. M. R.

INFORMACIO GENERAL

L'assegurança obligatòria de maternitat

Des del 1.^r del corrent mes d'octubre ha estat implantada a Espanya l'assegurança obligatòria de maternitat, en compliment de l'acord internacional pres al Congrés del Treball de Washington l'any 1919. A conseqüència d'això, la Inspecció Regional del Retir Obrer ha publicat la següent nota:

«Troband-se en vigència el Reglament d'aplicació de l'assegurança maternal de data 29 de gener de 1930, sancionat en les Corts Constituents per llei de 9 de setembre darrer, la Inspecció Regional del Retir Obrer, a la qual s'ha confiat la verificació del compliment de l'expressada assegurança obligatòria, creu d'interès difondre algunes de les principals normes, el compliment de les quals afecta els patrons i les obreres.

Incumbeix als patrons i entitats patronals l'obligació d'inscriure en la nova assegurança les dones qual-sevulla que sigui la seva nacionalitat i estat civil que, tenint el caràcter d'assalariades per als fiis de la llei de Retir Obrer, treballin per compte d'aquells i es trobin compreses entre els 16 i 50 anys.

Les obreres no incloses entre les dites edats tindran tots els beneficis de l'assegurança de maternitat, quedant exemptes, no obstant, de l'obligació de cotitzar, així com els seus respectius patrons.

Percebran, de conformitat a les condicions reglamentàries, els beneficis de la tal assegurança, les obreres i funcionàries inscrites en ella i que a més es trobin inscrites en el règim obligatori de retir obrer. Aquests drets consisteixen: 1. En l'assistència gratuïta de llevadora, metge i farmàcia. 2. En la indemnització que correspongui per raó del descans, el qual pot oscil·lar entre 90 i 180 pessetes. 3. En la utilització gratuïta de les Obres de Protecció a la Maternitat i a la Infantesa que puguin posar-se a la seva disposició. 4. En un subsidi quan la mare alleli el seu fill. 5. En una indemnització extraordinària en casos especials com el d'una malaltia persistent del fill, una operació quirúrgica de la mare i de malaltia derivada del part, i altres assenyalats en l'article 6 de l'esmentat Reglament.

Les dones que no es trobin compreses en el Retir Obrer per culpa exclusiva dels seus patrons, tindran dret, de moment, a l'assistència gratuïta i a la prestació dels altres serveis

sanitaris, sempre que ho posin a coneixement de l'entitat asseguradora o de la Inspecció — carrer de Junqueras, 2 — i aquesta comprovi la certesa del fet.

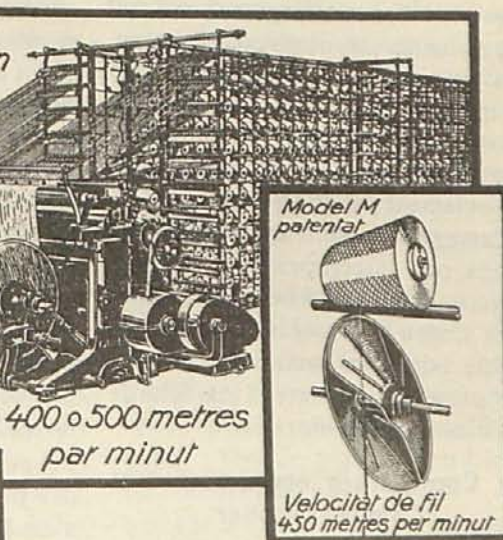
L'assalariada inscrita en el Règim de Retir Obrer obligatori, al començar la vigència de l'assegurança de maternitat, i per la qual s'hagi cotitzat normalment, tindrà dret a què se li computi el temps de la seva inscripció en dit règim de retir obrer, anterior a la implantació de l'assegurança de maternitat, com a temps d'inscripció en aquesta assegurança, als efectes de poder obtenir els beneficis d'indemnització pel descans legal.

Per a contribuir a la formació dels fons de l'assegurança, es declara obligatòria l'aportació de l'Estat i Corporacions públiques, de les assegurades i de llurs patrons. Aquests hauran de satisfer les quotes trimes-

L'ordidor més modern patentat

per a ordir a una velocitat de fil fins a 400 o 500 metres par minut

Màquina de fer bitlles patentada de molt gran producció



Velocitat de fil 450 metres per minut

Màquines especials per a la indústria tèxtil, d'extraordinària producció, de gran anomenada mundial

Màquines de fer bitlles · Bobinadors · Ordidors · Màquines de reunir · Màquines de retorcer

W. Schlafhorst & Co.
M. Gladbach Alemanya

trals de 1,90 pessetes i les obreres la de 1,85 pessetes. El patró pel qual primer treballi l'obra a cada trimestre, pagarà ambdues quotes, i podrà descomptar del salari a la dita obrera el que a ella correspongués.

A cada una de les assegurades els serà lliurada gratuïtament, per l'entitat asseguradora, una llibreta que tindrà el caràcter de document d'identitat per a l'assegurança, i amb la seva presentació podrà utilitzar els serveis facultatius de reconeixement i altres inherents a l'assegurança maternal.

L'incompliment de les obligacions reglamentàriament prescrites, donarà lloc a la imposició de sancions per part de la Inspecció del Reïr Obrer, de quantia proporcional al nombre d'obreres a que la infracció afecti o la índole de la dita infracció.

Donada la finalitat de la nova assegurança de maternitat, confia aquesta Inspecció Regional que tant els elements patronals com les obreres compreses en aquest, prestaran la màxima col·laboració per a l'efectiva implantació d'aquesta nova assegurança, d'intensa eficàcia social, no solament pel que ha de beneficiar a l'assegurada amb les indemnitzacions per interrupció de treball i prestació de serveis de caràcter sanitari, sinó a més per sintetitzar una noble aspiració, socialment sentida, de protegir les mares i els fills de les classes treballadores.»

La Conferència econòmica i el Comitè Cotoner

Amb motiu de la designació del representant que ha d'assistir a la Conferència Econòmica que havia de celebrar-se a Madrid el dia primer d'octubre, s'ha reunit, amb caràcter d'urgència, la Comissió Executiva del Comitè Industrial Cotoner i, en tractar de les repercussions que podia tenir la baixa de la lliura, tant per a les nostres exportacions com per a les importacions d'articles manufacturats, s'ha arribat al convenciment que, representant la baixa de

la divisa anglesa una reducció en els salaris d'un 30 per 100, de no prendre urgentment mesures que puguin aminorar el perjudici ocasionat a la indústria cotonera, podia portar, en un breu termini, pertorbacions que, d'iniciar-se, serien de molt difícil solució.

El preu de la llana i la baixa de la lliura

Amb referència a aquesta interessant qüestió per a l'economia de la indústria llanera catalana, el prestigiós industrial sabadellenc Ramon Picart ha publicat al *Diari de Sabadell* un interessant article, del qual n'exreiem els següents paràgrafs:

«Hi ha qui creu que la baixa de valor de la lliura ha de portar automàticament la baixa de preus de la llana. No és del tot impossible, però per ara no se'n veu la possibilitat. En primer lloc, les llanes als mercats de les colònies angleses estan a un nivell de preu tan baix, que lògicament cal esperar que una reacció en alça no pot trigar a produir-se. Els preus estan avui un 20 per 100 per sota dels que l'any 1900 es varen cotitzar com a mínim. I cal remarcar que la cotització mínima del 1900 és la més baixa que s'ha experimentat en la llana des de fa cinquanta anys. D'altra banda no és probable que la baixa de la lliura pugui influenciar el valor de la llana, perquè ve regulat pel de la *lliura australiana* i pel *peso* argentí. La baixa de preus del passat mes de gener (baixa que d'aleshores ençà havia estat superada) provingué de la crisi econòmica d'Austràlia, que havia desvaloritzat la seva moneda. Com que les colònies angleses tenen hisenda pròpia (ho demostra el fet que Canadà conserva el patró or), si es produeix un desnivell entre la moneda anglesa i l'anomenada colonial, és segur que a Anglaterra el valor dels productes colonials augmentarà. La llana, doncs, experimentarà un augment de valor que compensarà la depreciació de la lliura.

Per aquest costat, doncs, no hi ha cap temor.

La baixa de valor de la lliura, ¿podria facilitar una invasió de teixits a Espanya? Tampoc és probable. Els teixits estan protegits per un dret aranzelari elevat que cal pagar en or, el qual segueix fienint un valor de 215 a 220 per 100 de la pesseta. En aquest aspecte, la nostra producció queda tan defensada com abans de la devallada de la lliura. En segon lloc, Anglaterra, que ha d'importar la major part dels productes indispensables a la vida, necessitarà, per adquirir aquests productes, lliurar major quantitat de la seva moneda i, per tant, encarrirà les subsistències. (Les notícies de Londres anuncien sancions per al cas que els queviures augmentin *excessivament*). La conseqüència lògica és que caldrà augmentar els salaris i, automàticament, quedarà augmentat el cost de producció.

Reduccions de salaris a Anglaterra

Els industrials llaners del West-Riding han pogut aplicar la rebaixa del 11,7 per 100 sobre les pagues de base de jornal, sense trobar serioses resistències de part de les Unions d'operaris.

La solució pacífica d'aquesta, que podia ésser una qüestió greu, és deguda principalment al fet que les Unions, després de la lluita de l'any passat, han romàs molt afeblides tant numèricament com financierament.

Tan bon punt es tingué la comunicació de la decisió industrial, un gran nombre d'operaris dels peninsulars es posà en vaga; aviat, però, decidiren la tornada al treball en vista dels resultats de la votació que havia estat anunciada per les Unions. Aquest fet s'ha desenvolupat molt lentament, i al capdell ha donat els resultats següents: sobre 104.834 paperetes distribuïdes, en foren tornades 33.294 (prop del 32 per 100); aquestes darreres foren subdividides

així: 17.500 favorables a la vaga, 12.323 contràries i 3.468 en blanc. Davant un tal resultat, les Unions declararen que no trobaven entre els operaris un esperit de resistència suficient per a poder declarar la vaga.

En conjunt, cal concloure, doncs, que també dins la massa d'operaris s'ha obert camí el convenciment que per a millorar l'activitat de les fàbriques, cal donar a la indústria la possibilitat de competir millor amb la concurrència estrangera.

La Conferència del cotó

La conferència del cotó de Nova Orleans, celebrada a la segona quinzena d'agost, ha aprovat oficialment la proposició del governador de Texas tendint a adoptar una legislació d'Estat per la qual es prohibeix plantar cotó a tot el sud dels Estats Units durant l'any proper.

Seguidament la Conferència féu seu el projecte del senador Caraway reclamant a la Federal Farm Board perquè adquireixi vuit milions de bales a preus superiors als que regeixen actualment al mercat i que les retengui al seu poder.

La proposició de reduir un terç la producció cotonera l'any 1932 fou rebutjada per l'Assemblea.

Vaga tèxtil a València

S'ha produït a València la vaga de l'art tèxtil, afectant a 4.000 obrers del ram. Intervé, en representació dels obrers, la Federació Sindicalista.

Les atribucions dels enginyers industrials

Ens assabentem amb joia, que ran de les gestions realitzades per la Direcció de l'Escola Superior d'Indústries de Terrassa, junt amb el valuós concurs del Diputat senyor Domènec Palet i Barba, pel Ministre del Treball, s'ha dictat una disposició assenyalant les atribucions dels enginyers tèxtils de la nostra Escola, atribucions que en crear-se a l'any 1904 no es fixaren. Consisteixen

aquestes en la facultat de projectar i dirigir la construcció d'edificis i explotació d'indústries de la seva especialitat, així com dictaminar, peritar i pressuposar tot el relacionat amb la seva indústria.

Amb l'esmentada disposició queda, doncs, aclarida la intervenció que els enginyers d'indústries tèxtils hauran de tenir a la vida de la nostra més genuïna indústria, amb la qual cosa les Escoles Industrials assoliran sens dubte un nou impuls i una major expansió.

Patents d'invenció

Han estat concedides les següents patents, relacionades amb la indústria tèxtil:

121.688.—Domènec Sert Badia, resident a Barcelona; patent d'introducció per «Procediment per a fabricar les felpilles per a catifes de Chenille-Axminster». Presentada la sol·licitud en el Ministeri l'11 de febrer de 1931. Concedida el 26 de febrer de 1931.

121.694.—I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, resident a Frankfurt a. M. (Alemanya); patent d'addició a la número 119.209, expedida el 6 d'agost de 1930 per «Procediment per a preparar colorants de tina inalterables al clor, de la sèrie de la N Dihidre-1.2.2'.1'-Antraquinonacina». Presentada la sol·licitud al Ministeri d'Economia Nacional el 12 de febrer de 1931. Concedida el 24 de febrer de 1931.

121.824.—Antoni Peralta Alberó, ciutadà espanyol, domiciliat a Alcoi, província d'Alacant; patent d'invenció per «Un aparell per aixafar el card (cardillo) o altres cossos de gruixos diferents estranys a les fibres tèxtils». Presentada la sol·licitud al Registre de la Propietat Industrial el 25 de febrer de 1931. Concedida el 28 de febrer de 1931.

121.839.—Joan Giró Prat, de nacionalitat espanyola, resident a Barcelona, Via Laietana, número 71; patent d'introducció per «Un procediment per a la fabricació de tires

de xenilla per a teixir catifes». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 12 de febrer de 1931. Concedida el 27 de febrer de 1931.

121.877.—Gustau C. Gnauck, resident a Mataró; patent d'invenció per «Un perfeccionament en els mecanismes guia-fils per a màquines bobinadores». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 17 de febrer de 1931. Concedida el 3 de març de 1931.

121.887.—Antoni Vinardell Segarra, de nacionalitat espanyola, resident a Mataró (Barcelona), Beat Oriol, número 12; patent d'invenció per «Un cubell mecànic per a banyar gèneres de punt confeccionats». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 19 de febrer de 1931. Concedida el 3 de març de 1931.

121.888.—Antoni Vinardell Segarra, resident a Mataró (Barcelona), carrer Beat Oriol, número 12; patent d'invenció per «Un procediment mecànic per a banyar en cubell gèneres de punt confeccionats». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 19 de febrer de 1931. Concedida el 3 de març de 1931.

121.904.—Ludwig Springer, resident a Viena (Àustria); patent d'invenció per «Un procediment per al tractament superficial de fibres, masses i capes en particular per al blanqueig i tint de gèneres flexibles a l'humitejament amb líquids». Presentada la sol·licitud al Ministeri el 27 de febrer de 1931. Concedida el 4 de març de 1931.

121.955.—Joan Prats Tomàs, resident a Barcelona, carrer del Duc de la Victòria, número 8; patent d'invenció per «Perfeccionaments en la fabricació de la pana llisa». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 21 de febrer de 1931. Concedida el 7 de març de 1931.

121.957.—Pere Travessel, resident a Igualada; patent d'invenció per «Procediment de fabricació de gè-

neres de punt de major resistència, variable, en zones o àrees de forma i situació determinades». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 21 de febrer de 1931. Concedida el 7 de març de 1931.

121.747.—Hereus de Vicens Juan, residents a Palma de Mallorca (Balears); patent d'invenió per «Procèdiment de fabricació de teles decorades o artístiques, especialment de les anomenades teles de llengües mallorquines». Presentada la sol·licitud al Ministeri d'Economia Nacional el 17 de febrer de 1931. Concedida el 13 de març de 1931.

121.983.—Tefag Textil Finanz A. G., residents a Zürich (Suïssa), patent d'invenió per «Una disposició d'accionament de llançadores de tel·ler, especialment de llançadores de mordassa». Presentada la sol·licitud al Ministeri d'Economia Nacional el 5 de març de 1931. Concedida el 10 de març de 1931.

122.012.—La R. S. Schubert i Salzer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, resident a Chemnitz (Alemanya), Lothringerstrasse 11; patent d'invenió per «Procèdiment per a la fabricació d'una mitja de punt pla amb forma a la màquina de punt pla». Amb la prioritat de la sol·licitud de patent alemanya de 12 de març de 1930. Presentada la sol·licitud en el Registre general d'aquest Ministeri el 7 de març de 1931. Concedida l'11 de març de 1931.

122.018.—Pere Mitjans Oliveras, de nacionalitat espanyola, resident a Barcelona, carrer de Granada, números 34 i 36; patent d'invenió per «Un mecanisme para-ordits de funcionament elèctric». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 26 de febrer de 1931. Concedida el 12 de març de 1931.

122.024.—Ferran Casablanques, resident a Sabadell; certificat d'addició a la patent número 107.424, expedida l'11 de juliol de 1928 per «Perfeccionaments en els mecanismes estiradors de metxes tèxtils, objecte de la patent principal». Pre-

sentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 26 de febrer de 1931. Concedida el 12 de març de 1931.

122.030.—Manufacturas Reunidas de la Industria Textil, S. A., de nacionalitat espanyola, resident a Barcelona, Trafalgar, 6; patent d'invenió per «Un procediment per a convertir en inencongibles i inarrugables els teixits de llana, estam o de llurs mescles». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 27 de febrer de 1931. Concedida el 12 de març de 1931.

122.031.—Joaquim Rovira Vilella, resident a Espanya; patent d'invenió per «Un nou sistema de templejos per a telers». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 27 de febrer de 1931. Concedida el 12 de març de 1931.

122.078.—Joan Roca Gras i Josep Vert Antonell, residents a Terrassa (Barcelona), carrer Sant Valentí, número 149; patent d'invenió per «Un nou templej per a telers». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 2 de març de 1931. Concedida el 16 de març de 1931.

122.079.—Joan Coromina Bagaria, resident a Santa Maria de Corcó (Barcelona); patent d'invenió per «Un dispositiu regulador automàtic de l'ordit en els telers». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 2 de març de 1931. Concedida el 16 de març de 1931.

122.104.—The Singer Manufacturing Company, constituïda als Estats Units, resident a Elizabeth, Nova Jersey (EE. UU.); patent d'invenió per «Una màquina de cosir amb punt de cadena o cadeneta». Presentada la sol·licitud en el Registre de la Propietat Industrial el 12 de març de 1931. Concedida el 18 de març de 1931.

122.136.—Dr. Ernst Sommer, resident a Wilhelmstr., 3, Ane i. Erzgeb (Alemanya); patent d'invenió per «Procèdiment i dispositiu per a la confecció de costures pespuntejades i similars». Presentada la sol·licitud

en el Ministeri el 16 de març de 1931. Concedida el 20 de març de 1931.

122.143.—August Malvey Garriaga, de nacionalitat espanyola, resident a Barcelona, passeig de Sant Benet, número 11; patent d'introducció per «Un procediment per a la fabricació de colxes, bànoves o cobrellits d'una sola peça». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 6 de març de 1931. Concedida el 31 de març de 1931.

122.150.—Lluís Jordà Rovira, Elíseu Muntadas Soler i Joan Jordà Marimon, residents a Terrassa (Barcelona); patent d'invenió per «Molles en els aparells denominats molinets de les màquines de bobinar». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 7 de març de 1931. Concedida el 21 de març de 1931.

122.151.—Porfiri Arija Bustillo, resident a Barcelona, patent d'invenió per «Un procediment per a la fabricació de corbates de pala». Presentada la sol·licitud al Govern civil de Barcelona el 9 de març de 1931. Concedida el 21 de març de 1931.

122.193.—Rafel Vilaplana Brotom, resident a Ibi (Alacant), carrer de Canalejas, número 35; patent d'invenió per «Un procediment de fabricació de cortines orientals amb elements metàl·lics». Presentada la sol·licitud al Registre de la Propietat Industrial el 20 de març de 1931. Concedida el 25 de març de 1931.

122.212.—J. P. Bemberg, Aktiengesellschaft, constituïda a Alemanya, resident a Wuppertal-Oberbarmen (Alemanya); certificat d'addició per modificacions introduïdes a l'objecte de la patent d'invenió número 122.172, presentada el 17 de març de 1931 per «Un procediment per al tractament de les aigües residuals en la fabricació de la seda cùprica estirada». Presentada la sol·licitud al Registre de la Propietat Industrial el 21 de març de 1931. Concedida el 27 de març de 1931.

NOUVELLE SOCIÉTÉ DE CONSTRUCTION
ci-devant

N. SCHLUMBERGER & C.^{IE}

Societat Anònima amb capital de 7.000.000 de francs

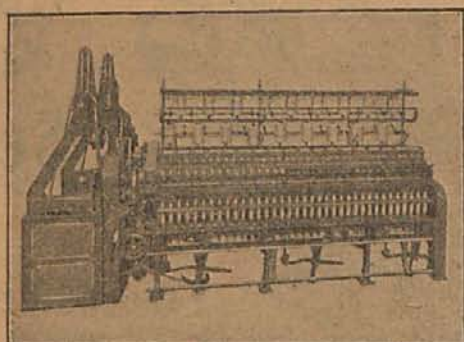
Casa fundada l'any 1808

Telèfon:
Guebwiller N.º 11 & 236

GUEBWILLER (Alt Rhin) - França

Telegrams:
NOSOCO - Guebwiller

**Màquines
per a la Filatura
i Retort de Cotó,
Estam, Schappe,
Rami, etc.**



**Mètodes
perfeccionats : Cons-
trucció molt acurada**
**Màquines
construïdes amb els
procediments més
moderns**

REPRESENTANTS :

A. PLATZ - Párroco Ubach, 48
Telèfon 79.453 **- Barcelona**

SOCIETAT ANONIMA ESPANYOLA DE TUBS "MEUSE"

Bailèn, 92-94 : Aragó, 354-356
Barcelona

Telegrams:
TUBOMOSA

Director Gerent: G. E. JULIENNE

Telèfon:
50.267



**Tubs de ferro forjat negres i galvanitzats
per a aigua, gas i vapor**

Tubs d'acer sense soldadura per a calderes

**ACCESSORIS per a tubs, EINES
VALVULES, AIXETES, etc.**

**Tubs d'enxufament d'acer sense soldadura
amb cànem i asfalt
per a conduccions subterrànies d'aigua i gas**



Sobre demanda remetem el Catàleg General

Demanin-se les Tarifes completes

Vostre contramestre
estará orgullós
de les seves bitlles!

Demaneu
Prospectes, Mostres
i Referències

Representant:

**AUGUST FE-
RRER DALMAU**

Ronda de
S. Pere, 53, entl.

BARCELONA



En efecte, han estat
confeccionades sobre
la nova

Canilladora
d'elevat rendiment
Seta-Rapide

TALLERS DE CONSTRUCCIÓ

SCHWEITER-S.A.

(Fundats l'any 1854)

HORGEN 30 (Zurich-Suïssa)

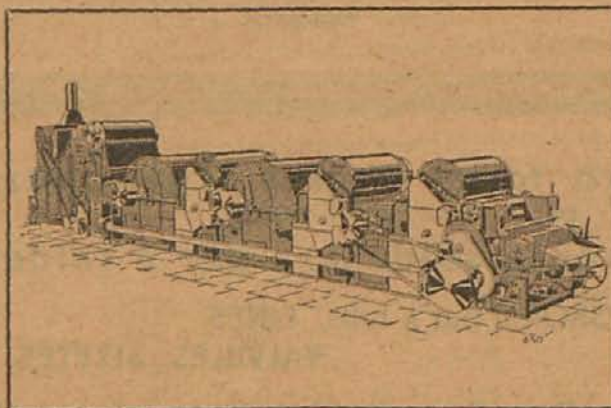
SOCIÉTÉ
ANONYME

J. J. RIETER & C^{IE}

WINTERTHUR
SUISSA

Màquines per a fàbriques de Filats i Retorts de cotó

Obridores de bales amb
tolva : Carregadores auto-
màtiques : Obridores POR-
CUPINA : Obridores
CRIGHTON, simples y com-
binades : Obridores amb
tambor horitzontal : Obri-
dors de metxes : Batans
amb regulador de precisió
Cardes de cilindres : Cardes
de xapons giratoris : Dobla-
dors per a metxes : Manuars
amb aparell de napes



Manuars amb 4 i 6 fileres
de corrons : Metxeres
Continues d'anells per a
filat ordit : Continues
d'anells per a filat trama
Continues de retorcer amb
anells i amb aletes : Bobi-
nuars de plegat creuat, de
precisió : Premsa de fer
paquets : Renvius : Trans-
port neumàtic del cotó
Pentinadores : Nou sistema
per a filar números gruixuts

REPRESENTACIÓ GENERAL PER A ESPANYA

AUGUST FERRER DALMAU

Ronda de Sant Pere, 53

: Telèfon 53.602

: **BARCELONA**

August Ferrer Dalmau

Maquinària per a la indústria tèxtil

Ronda Sant Pere, 53 : Telèfon 53.602 : BARCELONA

Maquinària per a fàbriques de filats i retorts de cotó de la

S. A. J. J. RIETER & C.^{ie}, de WINTERTHUR (Suïssa)

Instal·lacions completes de fàbriques de teixits de cotó, seda, llana, etc.
Especialitat: telers automàtics «Steinen» y «Northrop»

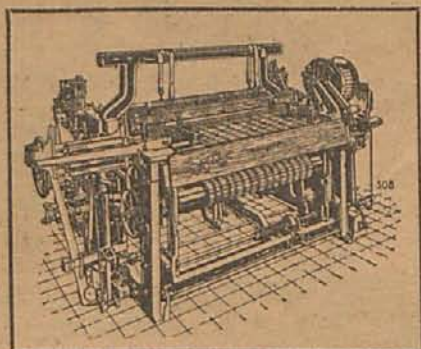
ATELIERS DE CONSTRUCTION RUTI, de RUTI (Suïssa)

Màquines de socarrimar,
pilotadores, torns de seda,
aspis, de

WEGMANN & C.^{ie}, S. A.
de BADEN (Suïssa)

Recipients de fibra i bocs
per a cardes i pentinadores
dels

ATELIERS PESEZ
de RUEIL (França)



Teler automàtic «Northrop»

Maquinetes de lliços, mà-
quines de rectificar les
llançadores, de

STAUBLI FRÈRES & C.^{ie}
de HORGEN (Suïssa) i FAVERGES (França)

Lliços metàl·lics i malles
per a seda, de la coneguda
casa

GROB & C.^{ie}, S. A.
de HORGEN (Suïssa)

Canelleres «Seta-Rapide», «Rapide»: Bobinuars «Reforme»: Debanadores: Màquines
per a tractament i manufactura de fils de cosir, dels

ATELIERS DE CONSTRUCTION SCHWEITER, S. A., de HORGEN (Suïssa)

Màquines de trenar sistema Kappeler,
màquines de cobrir fils, etc., de la

S. A. de Constructions Mecaniques
de Langenthal (Suïssa)

Fabrique d'Appareils et de
Machines Uster — ci-devant
Zellweger S. A. — d'Uster
(Suïssa)



H. Krantz de Aquisgrán

Maquinària per a tintoreria
i blanqueig; assecadors

Instal·lacions d'humidificació i ventilació
de la

S. A. «Jacobine-Hollandia»
ci-devant Merckx & Boerboom, de Nimègue



Bot de fibra

Torsiòmetres : Dinamòmetres : Aspis de prova : Romanes : Balances
de gran precisió : Aparells per comprovar la regularitat del
fil, etc. : Màquines de passar els pintes : Templeços
mecànics : Comptadors de metres i de passades
Forquilles per a trama : Llançadores de
de totes menes : Aranyes vidre
i porcellana, etc., etc.



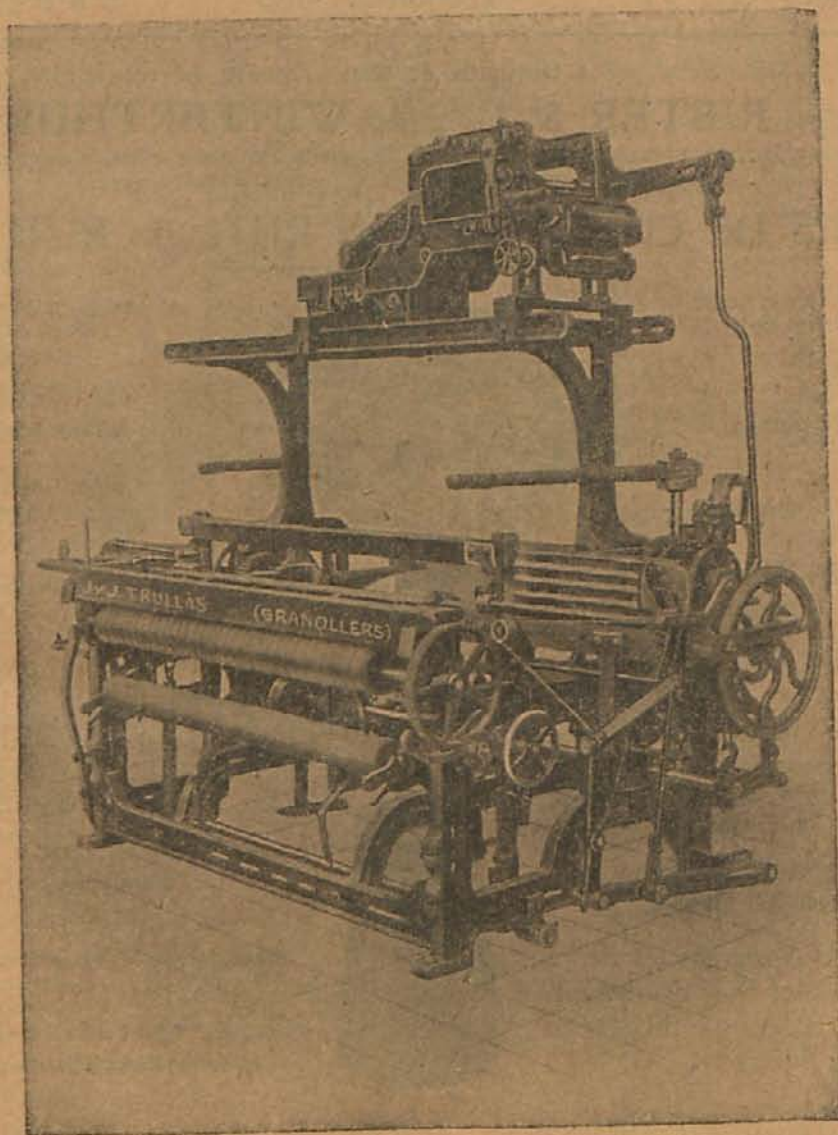
Caixes de fibra

Sala d'experiències a disposició dels senyors compradors
Detalls i pressuposts gratis

Taller de construcció
i fundició de ferro

Jacinto i Esteve Trullàs

GRANOLLERS



Teler per a novetats i altres articles

ESPECIALITAT en telers mecànics de varis
sistemes i per a tota mena de gèneres, des del
cotó fins a la seda, acreditats per sa per-
fecció, senzillesa i duració :

Jocs de calaixos patentats, els més perfectes
Maquinetes per a moure els lliços : Trans-
missions i maquinària per a tota mena
d'indústries :

**Fàbrica de Pies i llics
per a teixits**

Vda. de JOSEP CARRERAS TORRELLA

Nét de Josep Carreras Alberich

Barcelona

Trafalgar, 29
Telèfon 24.754

**FOTOGRAVATS
Marian Solano**

Successor de VDA. BONET

Aribau, 9, interior
BARCELONA

**Instal·lacions d'Humidificació,
Refrigeració i Ventilació
combinades**



Garantitzem en el contracte que els
nostres procediments eviten en abso-
lut la condensació d'aigua i el goteig
consegüent

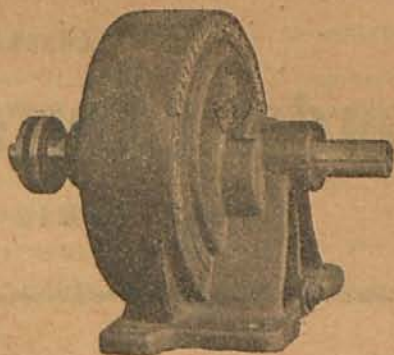
Engranajes Font-Campabadal, S.A.



Engranatges
tallats a
màquina



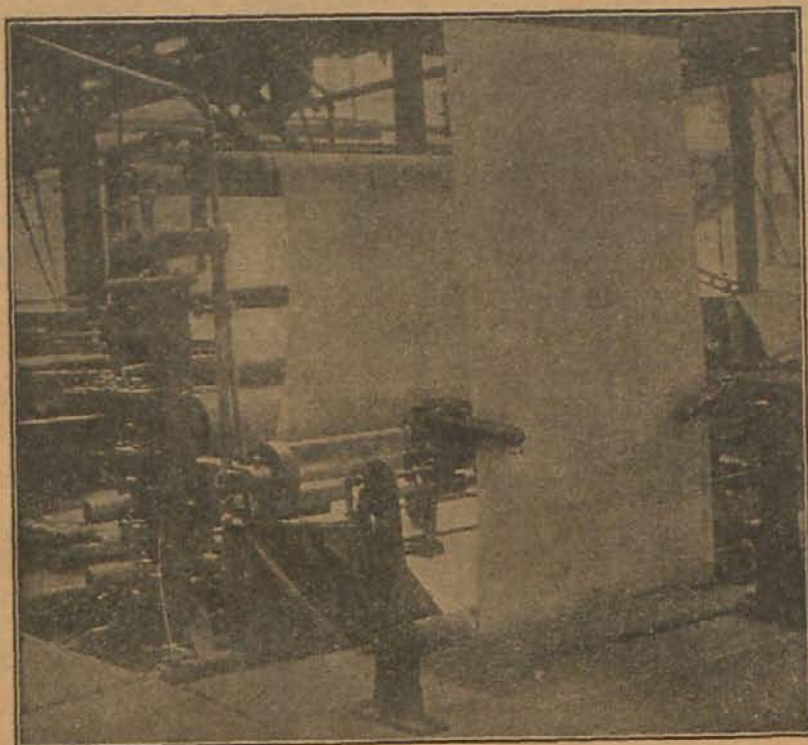
Reductors de
velocitat



Corts, 490 i 494 - Barcelona - Tel. 32.229

Aparato Durrant para guiar tejidos

Mecánico sin compresor ni accesorio alguno



CONCESIONARIOS EXCLUSIVOS

Cardas y Correas SAURI, S. A. Rocaforí, 87
BARCELONA

MAQUINARIA TEXTIL Y ACCESORIOS

Para obtener mayor rendimiento de sus máquinas empleen nuestra

CORREA SUPERIOR INEXTENSIBLE

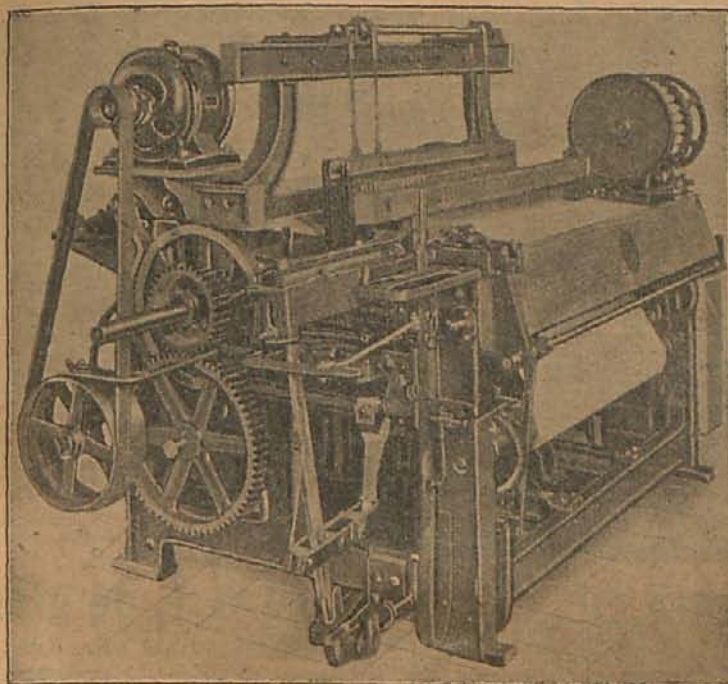
Un gran pas envers el perfeccionament de la maquinària nacional de teixits

Teler de mecanismes senzills i de seguretat absoluta
L'automaticisme unit a la senzillesa

Abans de comprar a l'estranger, vegeu si en el país se us pot servir en iguals condicions.

El diner que surt d'Espanya suposa una pèrdua sens compensació les més de les vegades.

Són jornals que es paguen a obrers estrangers. Són beneficis a intermediaris estrangers. Són mitjans per a indústries, el desenvolupament de les quals perjudicarà nostra riquesa.



Tots els industrials han d'esmerçar materials de fabricació nacional sempre que sia possible. Una petita economia no compensa el perjudici que produeix a un ram d'indústria, adquirint-los a l'estranger. La crisi industrial pot reduir-se molt ajudant-se mútuament els productors del país. Es convenient que el Govern protegeixi els productors d'un país però abans es necessari començar per protegir-se els productors mútuament.

Teler automàtic amb joc de plana de 1050 mm. pua útil **Tipus R1-1929**

Teler minuciosament estudiat per al mercat espanyol

No oferim un teler més: Oferim una màquina construïda amb la solidesa i perfecció que exigeix tot mecanisme automàtic

Teler construït a Espanya: Si voleu comprovar que a Espanya pot construir-se un teler automàtic amb totes les garanties de funcionament perfecte, visiteu els nostres tallers

Constructors : BRACONS, RIERA I RIERA

Telèfon núm. 6 **MAQUINARIA TÈXTIL** **RODA (Vich)**

Girona, 17, entl.

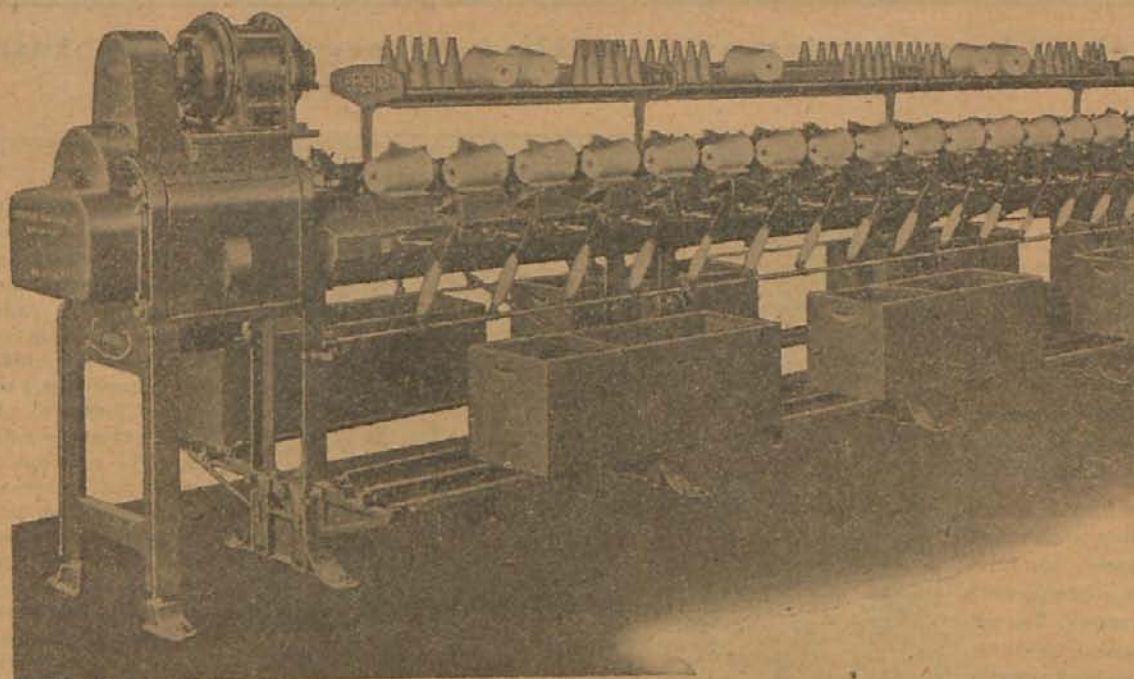
Oficines i Despatx:

BARCELONA

Telèfon 25.019

UNIVERSAL WINDING C^o-BOSTON

(LEESONA)



BOBINADORA DE CONO model G F de gran velocitat

Aquesta màquina ha estat ideada per a bobinar fils en cons a gran velocitat per a ús en ordidors. El punt més seriós del bobinat pel sistema de fricció és la dificultat de mantenir uniformitat de dibuix i tipidesa de con. La estructura i manera de treballar d'aquesta màquina es tal que obliga el con a mantenir el seu contorn perfecte i impedeix que el fil s'escorri de la seva base. Amb l'ús de coixinets de boles es manté una velocitat en el fil (de 500 a 600 iardes per minut) amb menys de la meitat de la força que s'empra en màquines que marxen a menor velocitat. L'enfilat automàtic de les tensions junt amb la facilitat de mudar, permet els operaris augmentar molt la producció. Encara que els fils siguin bobinats en aquesta màquina a una gran velocitat constant, la elasticitat original, tan essencial per a l'èxit de l'ordidor, és mantinguda. La màquina s'adapta fàcilment a tots els diferents espais de les fàbriques, doncs es construeix en seccions de 14 pues cada una

EXCLUSIVA DE VENDA:

RIUS-MANICH, S. A. - Bruch, 56

HARKER, SUMNER & Co., Passelg de Sant Joan, 10 - BARCELONA

JOSEP SINDREU OLIBA - Bruch, 6

KLEIN i C.^A

BARCELONA : Princesa, 61

**La primera i més
important fàbrica de**

Corretges de transmissió

Tiretes i cables de cuiro

Mànegues de cuiro

per a pentinats

Tacos, Tiratacos i Tiraespases

Estopades, Juntres i Vàlvules

Tubus de goma i Mangueres

Articles de goma i amiante

MAQUINARIA INDUSTRIAL, S.A.

BARCELONA

Carrer Girona, 63

Telèfon 19.743

REPRESENTACIONS EXCLUSIVES:

BAERLEIN BROTHERS LTD.-MAQUINARIA
ASA LEES & CO. LTD. - Per tota mena
de filats i retorts de cotó, llana, estam i
regenerats de cotó.

SOCIETE ANONYME ADOLPHE SAURER -
ARBON. - Telers automàtics. Telers per cintes
tant en seda com en cotó i altres matèries.
Reconeguts com els millors del món.

TEL, S. A. - Comptadors de producció per mà-
quines tèxtils, filatures, teixits, etc., totalitzant
en passades, metres, iardes, troques i tota
mena d'unitats.

PETTERS LTD. - Motors DIESEL per olis pesats
des de 5 HP.

THE ANCHOR CHAIN & CO. LTD. - Els pri-
mers constructors de cadenes de totes menes.
Especialitat en cadenes per xapons de tota
mena de cardes.

ARTHUR DREIFUSS. - Aparells de precisió,
suïssos, per proves i acondicionaments.

ARUNDEL COULTHARD & CO. LTD. -
Accessoris de totes menes, per maquinària
tèxtil. Pues ARUNDEL, les millors del mercat.

NEW ENGLAND BUTT CO. LTD. - Màquines
de primera qualitat per fabricar cordons, tre-
nes, etc., etc. - Producció no igualada. Preus
sense competència.

HIJO DE JOSÉ BRUJAS. - Fabricació de guar-
nicions per cardes treballant cotó, llana i estam

MANRESA

Carrer Magnet, 35

Telèfon 1.316

CONSTRUCCIO, MONTURA I REPARACIO DE MAQUINARIA TEXTIL
PROJECTES I PRESSUPOSTOS / INSTAL·LACIONS COMPLETES