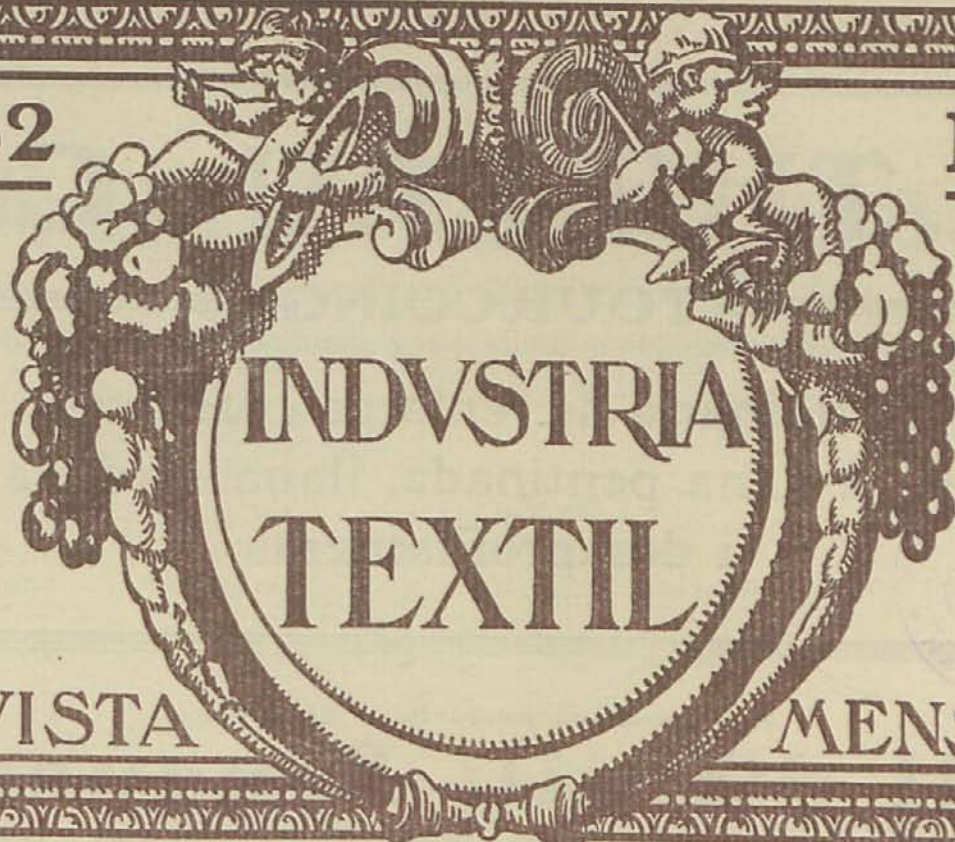


1932

Nº 7



REVISTA

MENSVAL

K
1039
Z
237

White, Child & Beney, Ltd. - Londres

Agent: Henry Cowen - BARCELONA - Ronda Sant Pere, 27

Instal·lacions completes per a Filatures i Fàbriques de teixits de cotó, lli, cânem, jute, llana i seda

REPRESENTACIONS EXCLUSIVES:

Tweedales & Smalley (1920), Ltd. - Castleton (near Manchester). — Màquines per a la preparació i filatura del cotó.

James F. Low & Co. Ltd. - Monifieth. — Màquines per a la preparació i filatura del jute, lli, cânem, etc.

British Northrop Loom Co. - Blackburn. — Telers automàtics.

John Paterson & Co. Ltd. - Glasgow. — Producte emulsiu per a l'ensimatge del jute.

Lee, Croll & Co. Ltd. - Dundee. — Instal·lacions per al tissatge i acabat del jute.

Jonathan Hattersley & Sons, Ltd. - Leeds. — Poes i aranyes.

Henry Taylor & Sons, Ltd. - Belfast. — Guarnicions de fusta, barretes, gills, rascles, etc.

Davidson & Co., Ltd. - Belfast. — Ventilació "Sirocco".

Samuel Law & Sons, Ltd. - Cleckheaton. — Cintes de cardes per a cotó.

Wildt & Co., Ltd. - Leicester. — Màquines per a gènere de punt.

Wm. Spiers, Ltd. - Leicester. — Màquines "Autoswift" per a mitges i mitjons.

Wm. Bywater, Ltd. - Leeds. — Màquines de cabdellar.

W. A. Fell, Ltd. - Windermere. — Màquines per a fer bobines, fusades, tubs, rodets, etc. Instal·lacions completes per a torneries de fusta.

Bots de fibra, indestructibles, i accessoris per a la indústria tèxtil
Ventiladors SIROCCO per a tots els usos

A. THIBEAU & Cie.

TOURCOING

Maquinària de rentatge i cardatge
per a llana pentinada, llana cardada
i desaprotaments

Representant exclusiu a Espanya

Fill d'Emili Bruguera

Avinguda 14 d'Abril, 383

Barcelona

Tel. 70.736

COIXINETS DE BOLES SRO

TIPUS USUAL PER A MAQUINARIA I ESPECIAL PER A TRANSMISSIONS

Grans existències

Construcció senzilla, robusta i pràctica

DEMANI LA Llista DE PREUS I D'EXISTÈNCIES



Es coixinets de boles SRO
son una garantia de bona
marca a tot arreu

AGÈNCIA GENERAL I DIPÒSIT

Casanellas i Cortadellas

Casanova, 50 - Tel. 34667
BARCELONA

La única Revista tèxtil catalana és
INDÚSTRIA TÈXTIL

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

30 AGOS. 1932

Els grans estiratges

Sistema Casablanca

per a filatura de cotó

ESTIRATGES

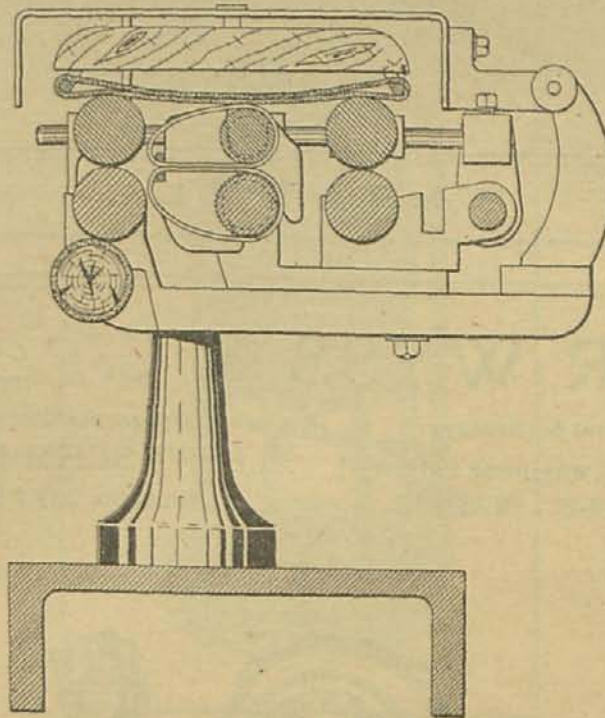
Cotons de la India.	sobre un 16
Cotons americans	" " 25
Cotons de llarga fibra	" " 35

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:

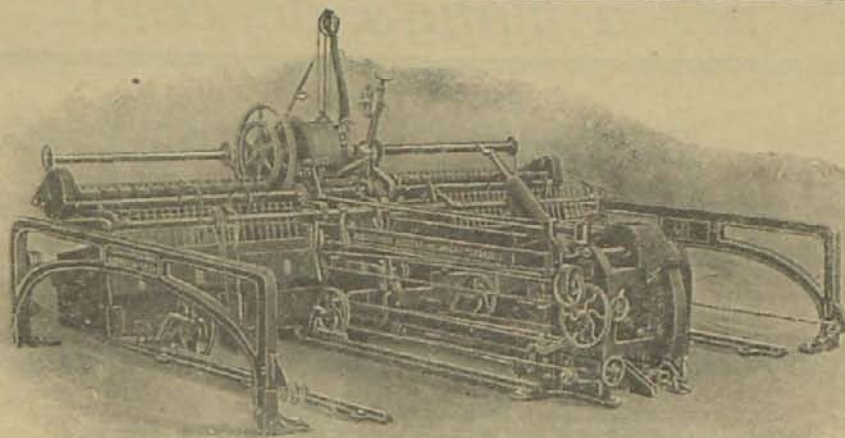
Rius-Manich, S.A. - Bruch, 20 - Barcelona

Agència exclusiva de venda de

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

INDUSTRIAS ELECTRO - MECANICAS

Construcció de selfactines i continues per a llana : Recanvis



Tallers: Unió, 46

S A B A D E L L

Teléfono 780

ESCHER WYSS & C.^A ZURICH (Suissa)

Representant general per Espanya:

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

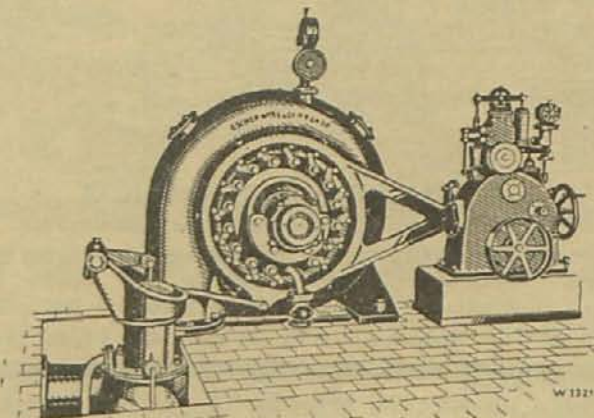
Delegat per Catalunya i Balears:

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

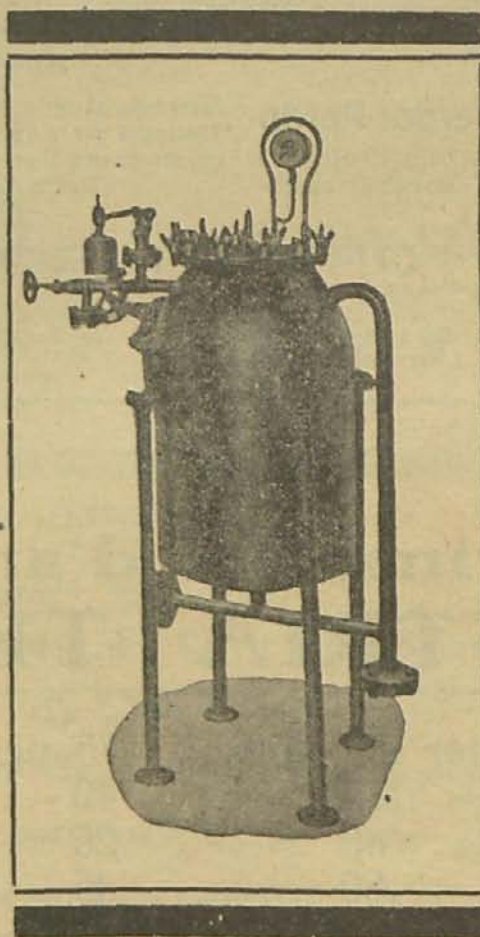
PROJECES I PRESSUPOSTS GRATIS

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) ::

GRANDS PRIX: París 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, substituïnt 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 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

Màquines Perrin & Verdol-Perrin

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

Paper especial per a màquines VERDOL i maquinets Maquinària per a l'acabat de velluts (tondoses, màquines de raspallar, etc.) - Perforació de fustes 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 pokrowskipéréoulók, n.º 10 — KYOTO (Japó).

**Preus d'inserció d'anuncis a
INDVSTRIA TÈXTIL**

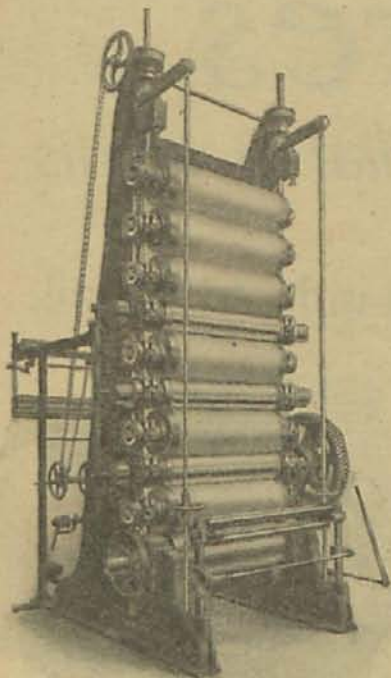
1 pàgina.	215	per	165 mm.	.	75 pessetes inserció
$\frac{1}{2}$ »	105	»	165 »	. .	40 » »
$\frac{1}{4}$ »	105	»	80 »	. .	25 » »
$\frac{1}{8}$ »	50	»	80 »	. .	15 » »

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'avisava amb un mes d'anticipació, es considerarà renovat el contracte d'anunci per un temps igual al del contracte anterior.

Calandra FARMER
de deu corròns



SIR JAMES FARMER NORTON & Co. Ltd.

Adelphi Ironworks, Salford
MANCHESTER

*Primer constructor mundial de
Maquinària completa per a Blanqueigs,
Tintories, Mercerització, Estampats,
i Acabats de tota classe de fibres.*

REPRESENTANTS EXCLUSIUS:

JOHN M. SUMNER & Co.

SUCCESSORS:

BASTOS Y C.^A, S. en C.

Clarís, 19 - Barcelona

ALTRES REPRESENTACIONS:

Platt Bros. & Co. - Maquinària per a cotó, llana, estam, etc.

Sulzer Frères, S. C. - Motors Diesel, bombes frigorífiques, etc.

J. & T. Boyd, Ltd. - Maquinària per a jute, canem i lli.

Henry Baer & Co. - Aparells de precisió per a la indústria tèxtil.

Schärer-Nussbaumer & Co. - Canilleres ràpides, Cabdelladores i Trescanadores.

Josep Stubbs, Ltd. - Réunidores, Torcedores, Gassejadores, etc.

Heenan & Froude - Frens dinamomètrics.

Wilson Bros. Bobbin C^o, Ltd. - Rodets, Bitlles, Llançadores, etc.

Weber & Cie. - Petits motors Diesel.

INSTAL·LACIÓ DE FÀBRQUES - ACCESSORIS - RECANVIS - MUNTURES

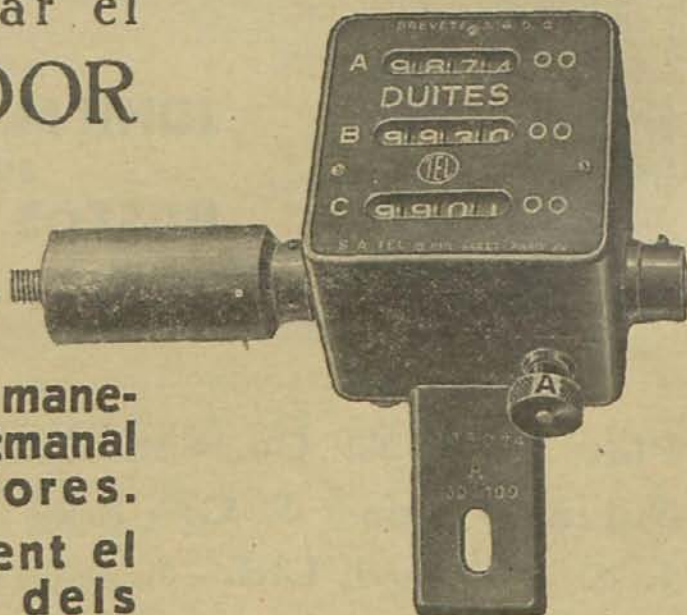
D'interès

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

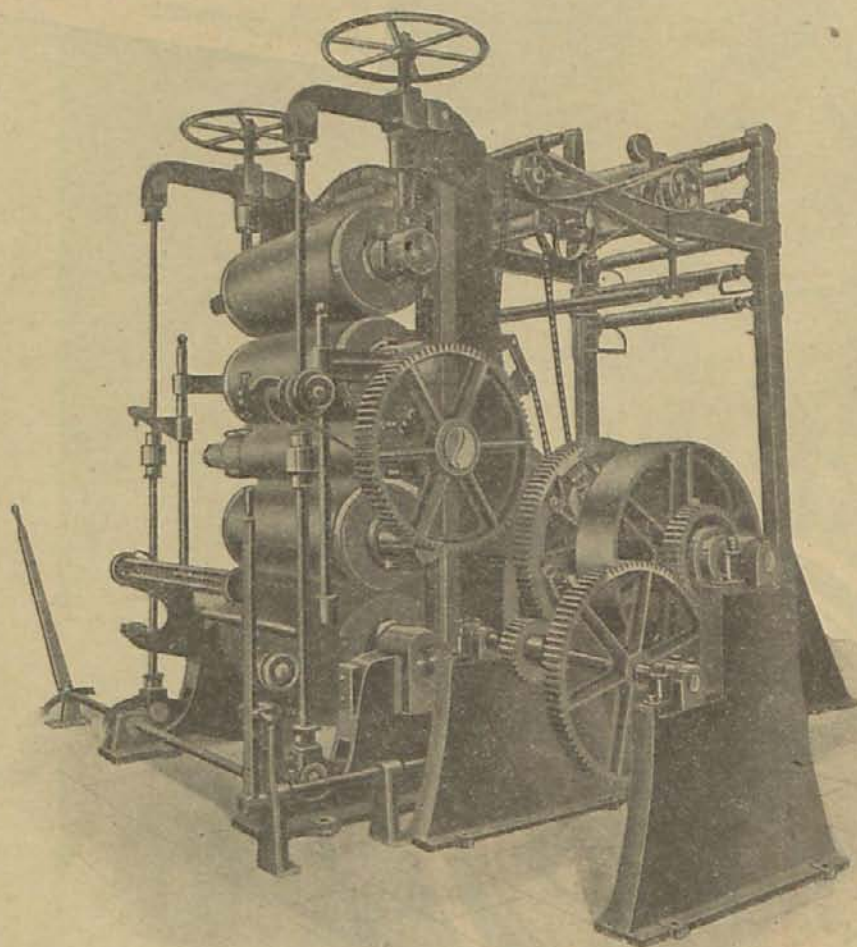
Telèfon 19.743

Hijo y Yerno de Andrés Oliva

Pere IV, 273 - Teléfon 51.403

**ENGINEERS
CONSTRUCTORS**

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 - Construcció de cilindres de paper, jute i cotó

INDUSTRIA TEXTIL



EXCLUSIVA DE VENTA PARA ESPAÑA

JOSÉ MARIOL ARMENGOL
BARCELONA

CONSEJO DE CIENTO. 403

TEL. 51590

Agfa
Travis

von Anstett-Hendrich

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

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

ESTIRATGES

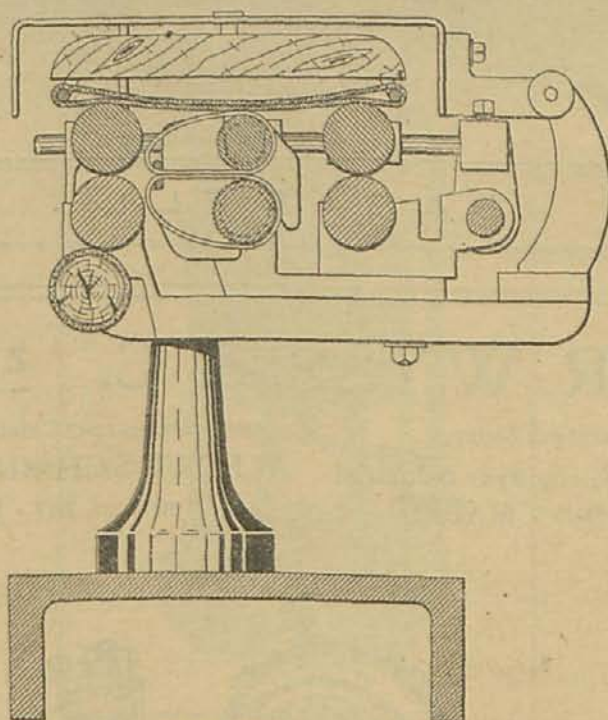
Cotons de la Índia.	sobre un 16
Cotons americans	" " 25
Cotons de llarga fibra	" " 35

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:

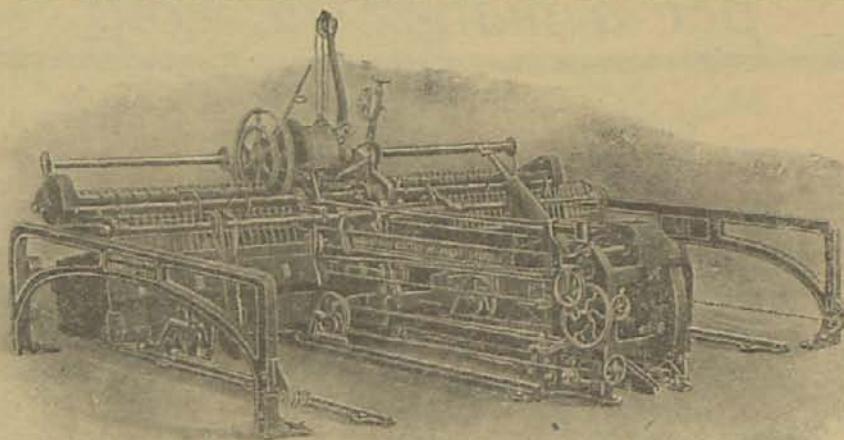
Rius-Manich, S.A. - Bruch, 20 - Barcelona

Agència exclusiva de venda de

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

INDUSTRIAS ELECTRO - MECANICAS

Construcció de selfactines i contínues per a llana : Recanvis



Tallers: Unió, 46

SABADELL

Teléfono 780

ESCHER WYSS & C.^A ZURICH (Suïssa)

Representant general per Espanya:

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

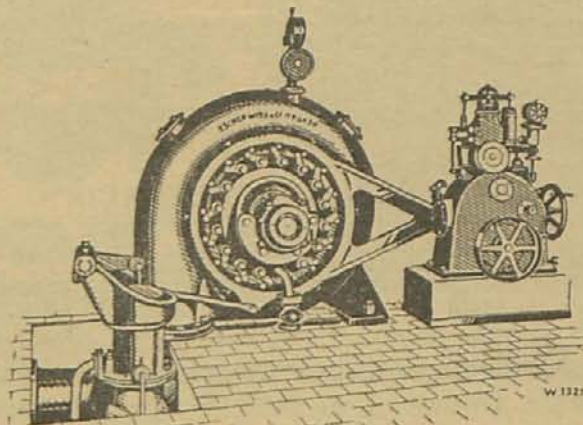
Delegat per Catalunya i Balears:

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
Compresors
rotatius : Cal-
deres de vapor
Recalentadors
de vapor : Mà-
quines marines
Vapors : Bots

PROJECTES I PRESSUPOSTS GRATIS

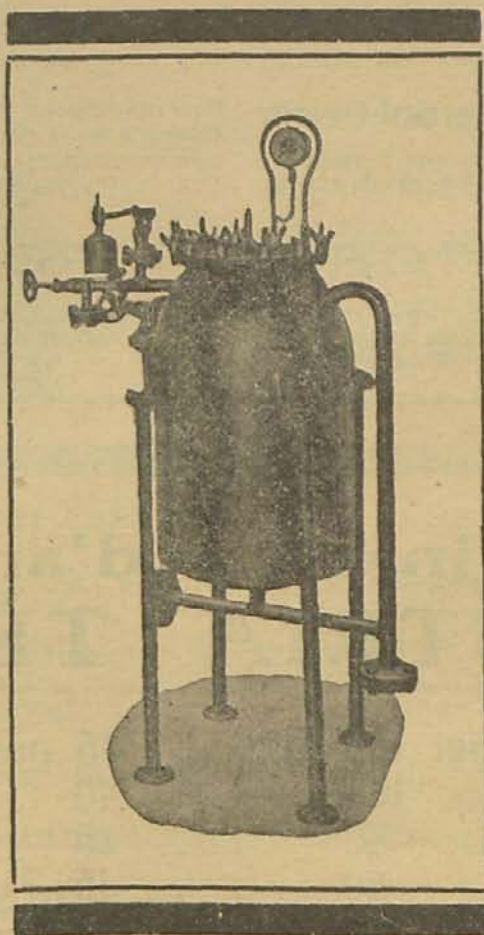
Caldereria de Ferro i Coure

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) ::

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, substituïnt 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 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

Màquines Perrin & Verdol-Perrin

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

Paper especial per a màquines VERDOL i maquinets Maquinària per a l'acabat de velluts (tondoses, màquines de raspallar, etc.) - Perforació de fustes 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
Tel. 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 pokrowskipéréoulók, n.º 10 — KYOTO (Japó).

**Preus d'inserció d'anuncis a
INDVSTRIA TÈXTIL**

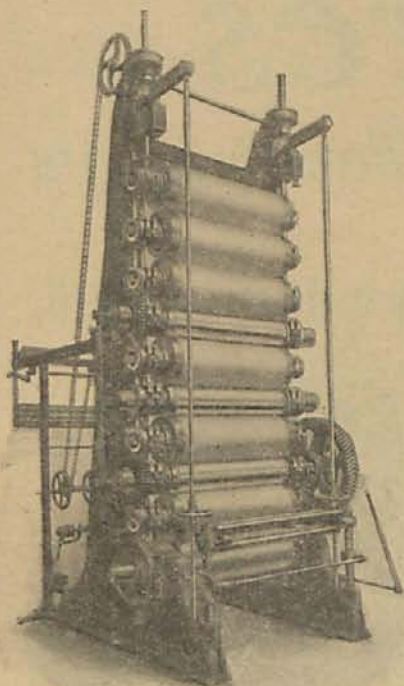
1 pàgina.	215	per	165 mm.	.	75 pessetes	inserció
1/2 »	105	»	165 »	. .	40	» »
1/4 »	105	»	80 »	. .	25	» »
1/8 »	50	»	80 »	. .	15	» »

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'avisava amb un mes d'anticipació, es considerarà renovat el contracte d'anunci per un temps igual al del contracte anterior.

Calandra FARMER
de deu corrons



SIR JAMES FARMER NORTON & Co. Ltd.

Adelphi Ironworks, Salford
MANCHESTER

*Primer constructor mundial de
Maquinària completa per a Blanqueigs,
Tintories, Mercerització, Estampats,
i Acabats de tota classe de fibres.*

REPRESENTANTS EXCLUSIUS:

JOHN M. SUMNER & Co.

SUCCESSORS:

BASTOS Y C.^A, S. en C.

Clarís, 19 - Barcelona

ALTRES REPRESENTACIONS:

Platt Bros. & Co. - Maquinària per a cotó, llana, estam, etc.

Sulzer Frères, S. C. - Motors Diesel, bombes frigorífiques, etc.

J. & T. Boyd, Ltd. - Maquinària per a jute, canem i lli.

Henry Baer & Co. - Aparells de precisió per a la indústria tèxtil.

Schärer-Nussbaumer & Co. - Canilleres ràpides, Cabdelladores i Trescanadores.

Josep Stubbs, Ltd. - Reunidores, Torcedores, Gassejadores, etc.

Heenan & Froude - Frens dinamomètrics.

Wilson Bros. Bobbin C^o, Ltd. - Rodets, Bitlles, Llançadores, etc.

Weber & Cie. - Petits motors Diesel.

INSTAL·LACIÓ DE FÀBRQUES - ACCESSORIS - RECANVIS - MUNTURES

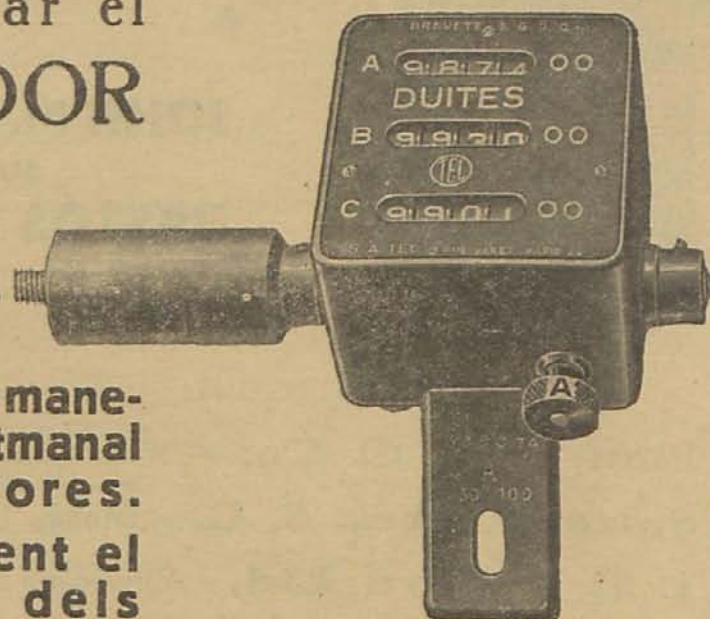
D'interès

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

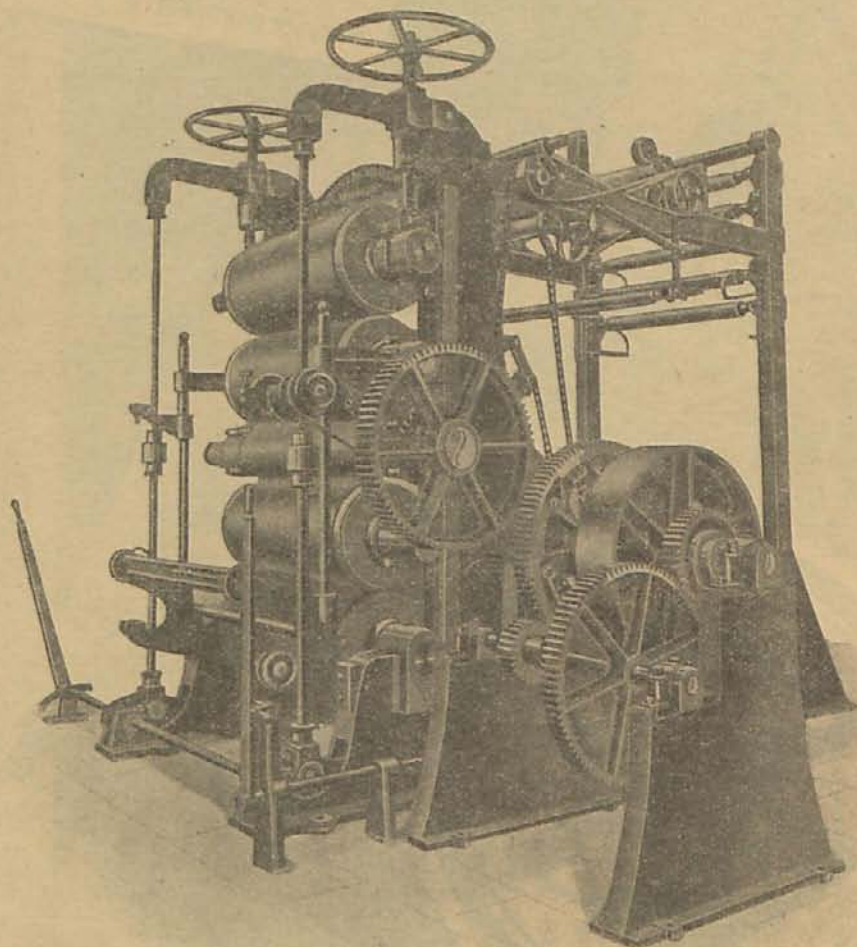
Telèfon 19.743

Hijo y Yerno de Andrés Oliva

Pere IV, 273 - Teléfon 51.403

**ENGINEERS
CONSTRUCTORS**

Ap. de Correus 836 - BARCELONA



Especialitat en maquinària per a Blanqueigs, Tintoreries 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 - Construcció de cilindres de paper, jute i cotó

INDUSTRIA TEXTIL

A black and white illustration of a woman sitting, wearing a long, flowing, sleeveless dress with a ruffled hem. She is looking down at her lap. The background is dark and minimalist.

EXCLUSIVA DE VENTA PARA ESPAÑA

JOSÉ MARIOL ARMENGOL
BARCELONA

CONSEJO DE CIENTO, 403

TEL. 51590

A circular logo with a double border. Inside, there are two diamond shapes. The top diamond contains the word "Agfa" in a stylized script. The bottom diamond contains the word "Travis" in a bold, sans-serif font.

von Aster-Hendrichs

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

siguin efectuats rutinàriament dintre els períodes que la pràctica indiqui necessaris. Tanmateix, si degut a accidents o circumstàncies imprevistes es fa malbé el cuir dels corrons, o el que sigui, cal canviar-ho tot seguit. Una adhesió massa rígida a la rutina d'efectuar tots els recanvis periòdicament, fa que, de vegades, certs defectes continuïn fins que arriba el temps destinat al recanvi. Ha d'evitar-se això, naturalment, però per altra part cal investigar el perquè han estat necessaris recanvis abans del temps estipulat.

No estaran per demés uns quantes observacions sobre el galgat, per bé que és evident que podran servir només com a guia d'una manera molt general.

El cilindre ocupa una posició fixa. Aquesta posició es determina posant la roda índex al 5 i fent rodar llavors els cilindres sobre llur arbre fins que una galga d'1,1/8" (28,8 mil·límetres) cap justa entre el corró arrancador inferior i el davant del segment acanalat. La galga està tallada en forma circular a l'extrem on es fa coincidir amb el corró; mentre que l'altre extrem pot ésser punxegut o lleugerament pla. Cal parar esment que el caire del segment acanalat no sigui esmussat, altrament els cilindres no quedarien tots exactament en la mateixa posició. Determinada així la posició de la galga d'1,1/8", els cilindres es collen sobre els arbres.

La distància entre les superfícies dels corrons alimentaris i del corró arrancador inferior és d'uns 46 mil·límetres per a cotó d'Egipte i de 52,5 mil·límetres per a cotó Sea Island. Com pot veure's, aquesta distància varia segons la llargària de les fibres i és, naturalment, menor per a cotó Amèrica.

L'espai entre el corró arrancador inferior i el davant de la mordaga inferior és també variable per a diferents llargàries de fibra. Per a cotó Egipte és 30 mil·límetres i per a cotó llarg Sea Island, 36,5 mil·límetres.

Pinça i pinta.—Les pinces s'ajusten mitjançant un tros de paper d'escriure corrent a cada extrem i fent que aquest quedi pinçat igualment a un cap que a l'altre. Hom fa servir paper simplement perquè permet de constatar amb facilitat si la pinça és igual, i perquè es doblega, adaptant-se a la forma de la mordaga.

Quan la pinça és oberta, la mordaga inferior ha d'estar a la distància esmentada (per exemple, 30 mil·límetres) del corró arrancador d'acer; es posa una galga de 3/8" (9,5 mil·límetres) entre un dels cargols d'ajustatge de la mordaga inferior i el cavallet que sosté la pinça i llavors es fixa la mordaga inferior amb la galga número 19 ó 21 entre la mordaga i les agulles del cilindre. Es treu la galga aquella de 3/8" i es colla l'altre cargol d'ajustatge fins que tot just toqui el cavallet. S'examina que la distància entre la mordaga inferior i el corró arrancador no hagi alterat. Es posen les molles. Es fa rodar l'excèntric de la pinça fins que el rodet sigui sobre la part circular de l'excèntric; es posa una galga de 3/8" sota els cargols d'ajustatge de la mordaga inferior i s'ajusten les femelles que porta la biela de la mordaga fins que la dita galga comenci tot just a quedar fluixa. Es fa rodar l'excèntric fins que els caps dels cargols d'ajustatge tot just deixin de tocar als cavallets; es fa rodar novament l'excèntric de la pinça fins a la mateixa posició anterior i es verifica si l'espai entre la mordaga inferior i les agulles correspon amb la galga. Tot això, en poques paraules, vol dir:

Ajustar amb galga número 19 entre la mordaga i les agulles per a cotó Egipte.

Ajustar amb galga número 21 entre la mordaga i les agulles per a cotó Sea Island.

Com que la pinta superior descendeix a la seva posició més baixa mentre passa el segment acanalat, pot afegir-se:

Ajustar amb galga número 19 entre la pinta superior i el segment acanalat per a cotó Egipte.

Ajustar amb galga número 21 entre la pinta superior i el segment acanalat per a cotó Sea Island.

L'angle de la pinta superior és d'uns 28°. El rengle de pues de la pinta està inclinat respecte a la placa on aquelles van soldades i com que aquest angle, naturalment, és fixe, en variar l'angle de la pinta es pren la dita placa per guia. Sobre aquesta placa es colla la galga angular i un petit plom indica l'angle sobre un braç graduat. Amb aqueixa galga cal fixar la pinta quan el plom marca un angle de 14°, per a cotó Egipte. L'angle de la pinta influeix en la quantitat de deixalla, etc., i varia una mica per a diferents llargàries de fibra. Quant més inclinada estigui la pinta, major serà la quantitat de deixalla.

La pinta superior ha d'estar de forma que gairebé toqui el corró arrancador superior de cuir.

Corrons alimentaris.—Per a cotó Egipte, la distància entre la superfície del corró alimentari i el corró arrancador inferior és de 46 mil·límetres i per a cotó Sea Island, de 52,5 mil·límetres.

Raspalls.—El raspall de sota el cilindre s'ajusta de manera que els pèls toquin el llautó de les agulles. En una màquina nova pot fer-se una galga després d'ajustar un raspall i fixar tots els altres amb la galga; però quan es tracta de màquines velles, com que els raspalls es gasten més ràpidament uns que altres, cal ajustar-los d'un a un.

L'espai entre el raspall i la tapa d'aquest hauria d'ésser d'uns 3 mil·límetres només.

Taules guia-napes.—Han d'ésser uns 6 mil·límetres més amples que la napa i estar ben encarades amb el cilindre alimentari.

Corró de cuir arrancador.—Per a fixar la posició d'aquest corró cal desengravar la roda de 80 dents de l'arbre de l'excèntric, la qual cosa permetrà de fer rodar aquest arbre. Cal rodar

de més d'11.000 agulles. Amb tot i aquesta quantitat aparentment gran de pentinatge, de cada quatre fibres, aproximadament, només una és tocada per una agulla. Les agulles han de penetrar tota l'espessor de la napa alimentada; altrament, el pentinatge serà poc eficient i la pinta superior s'emportarà una quantitat de fibres bones.

Ajustament i galgat de la pentinadora.—Hom podria omplir un llibre amb dades sobre l'ajustament i galgat de la pentinadora i amb prou feines si hi han dos homes que ajustin la màquina igual per a unes mateixes condicions de treball. Amb les galgues i els números de la roda índex poden fer-se remarcables combinacions. Tanmateix, hi han certs factors que són comuns en tots els casos. Les mordasses han d'estar perfectament paral·leles a les agulles del cilindre. La mordassa superior i la inferior han d'ajuntar-se d'un cap a l'altre simultàniament i apretar la napa uniformement en tota l'amplària. Si les napes són irregulars la pinça entre mordasses apretarà majorment on la napa és més gruixuda i, per tant, és molt probable que en aquest cas les agulles del cilindre facin seguir fibres bones.

Els cilindres alimentaris i els cilindres arrancadors, els d'acer i els coberts de pell, han d'estar perfectament paral·lels en totes llurs posicions al cilindre pentinador. El corró arrancador, cobert de pell, ha de posar-se en contacte amb el segment acanalat d'un cap a l'altre a un mateix instant. La condició del cuir que cobreix aquest corró aviat indica si la posició no és correcta; amb una mera ullada en passar pel davant de la pentinadora n'hi ha prou per a cerciorar-se'n.

Tots els corrons han d'anar lleugers en llurs daus, sense borra, etc., que els privi de rodar lliurement. Cal conservar els segments acanalats nets i canviar els corrons coberts de cuir quan aquest sigui tallat o gastat. En comptes d'esperar que aquests defectes es presentin, val més prevenir-los, organitzant que certs recanvis

INDÚSTRIA TÈXTIL

REVISTA MENSVAL

SUSCRIPCIÓ: 15 PESSETES ANY
NÚMERO SOLT: 1,50 PESSETES

DIRECTOR - FUNDADOR:
MANUEL MASSÓ LLORENS

DIRIGIU-VOS PER CORRESPONDENCIA
A L'APARTAT N.º 1115

UN EXEMPLE D'EXPANSIÓ CATALANA

ENS és grat, avui, de parlar documentadament d'un bell exemple d'expansió catalana en terres d'Amèrica. Es tracta d'un cas que ens era conegut per referències de bona font, però del qual no posseïem els detalls que avui tenim a la nostra mà i dels quals volem fer-ne participar els nostres lectors.

El nostre enyorat Director, Manuel Massó i Llorens, ha tingut en el cas en qüestió una intervenció força activa, decididament apoiat i estimulat per altres personalitats catalanes del més sòlid prestigi. Aquesta circumstància ens ha posat en situació de poder informar els nostres lectors de les empreses que un grup de catalans han portat a terme en terres americanes, ja que poguérem obtenir de Massó i Llorens, en ocasió del seu darrer viatge a la nostra terra, l'oferiment de què ens facilitaria unes dades de les explotacions de formi que l'esforç català ha establert amb èxit indiscutible en terres argen- tines.

Avui ens arriben les dades que Massó i Llorens ens va oferir, i sense vestir-les ampulosament, ja que no pretenem pas amb aquesta informació de millorar un prestigi prou sòlid ja, les donarem a conèixer, jun-

SUMARI

*Un exemple d'expansió catalana.
La seda artificial (continuació),
per C. SALVAT.*

BIBLIOGRAFIA

FILATURA:

*Original desberrador constant
per a les cardes de cotó.*

Ensimatge del cotó (continuació).

*El tractament del cotó abans del
cardatge (continuació), per
HAROLD MILL A. M. i MECH. E.
F. R. S. A. E. Tex. Inst.*

TISSATGE:

*Observacions sobre la fabrica-
ció de teixits a la plana (con-
tinuació), per H. MULLER.*

*Bitlles de gran cabuda per a
seda artificial.*

RAM DE L'AIGUA:

*Aprest en mullat per a les mitges
de seda artificial.*

*El decatissatge (acabament), pel
PROF. RINOLDI*

BIBLIOGRAFIES, per M.

MERCATS:

Maig-juny, per J. M. R.

INFORMACIO GENERAL.

*24.ª plec de l'obra «Manual del
filador de cotó», per WILLIAM
SCOTT-TAGGART.*

tament amb les esplèndides il·lustracions que hem rebut i que donen una idea de la importància d'aquelles explotacions i de l'esforç gegantí que representa la seva implantació, que ha exigit un impuls d'investigació i de creació formidable.

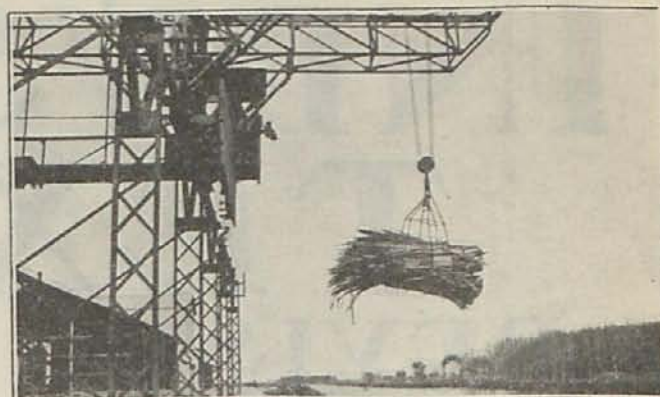
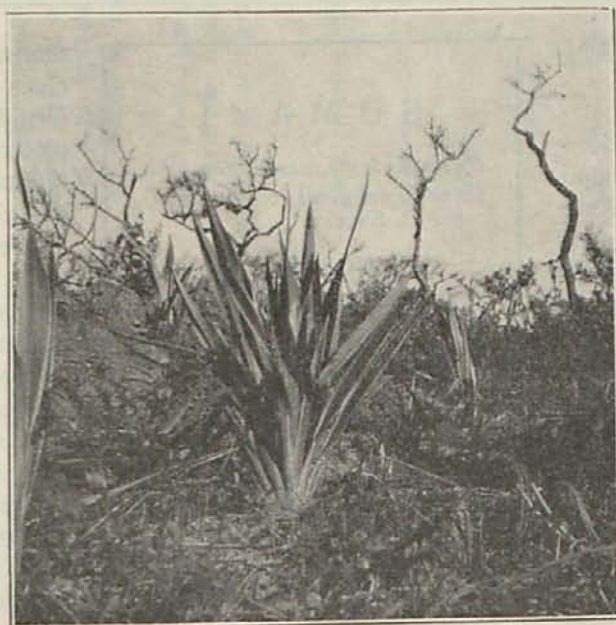
En el delta que forma el Paranà, en formar el riu de la Plata, hi ha unes terres poroses, riques en humus i regades pel riu, que les inunda en les seves marejades.

En aquestes terres creix amb plena ufana una planta tèxtil originària de Nova Zelanda, que dóna una fibra llarga i forta, del tipus del cànem de Manila (Abacà) o del sisal. Aquesta planta, de la família de les liliàcees, forma un vano de fulles que es renova i multiplica, si troba terra porosa i fresca i un clima sense grans gelades.

Les plantacions al delta del Paranà començaren al 1910, com a assaig, sense finalitat comercial. En arribar, al 1924, l'enginyer Manuel Massó i Llorens, es feren assaigs de descortiació i de conreu, per tal d'assegurar la bona marxa de la indústria d'aprofitament d'aquella riquesa natural. La descortiació de la fibra és difícil per la duresa silíceica de la pell de la fulla; d'altra part, un procés de violència excessiva pela bé la fulla, però castiga la fibra. A Nova Zelanda el sistema de descortiació i ren-



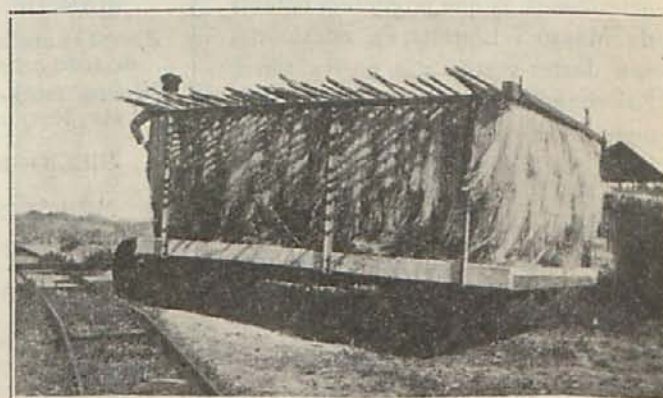
Plantació jove

Grua de la fàbrica «Baró de Güell» en el riu Lujan,
issant un manat de fullesEn Joan Bertrand i Mata
en una plantació de formi

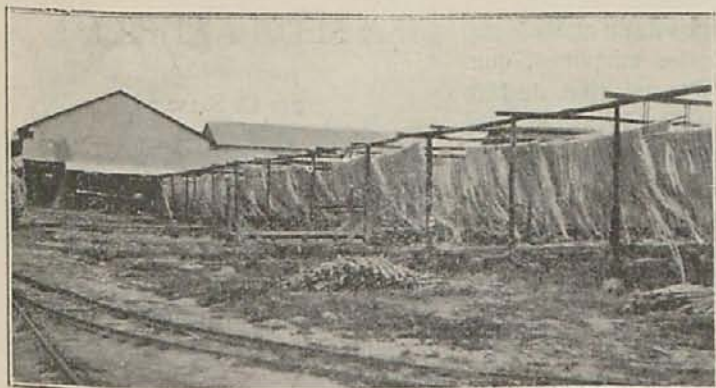
Una mata jove de formi

El Baró de Güell en una de
les plantacions del Paraná

Transport de fibra a l'assegador



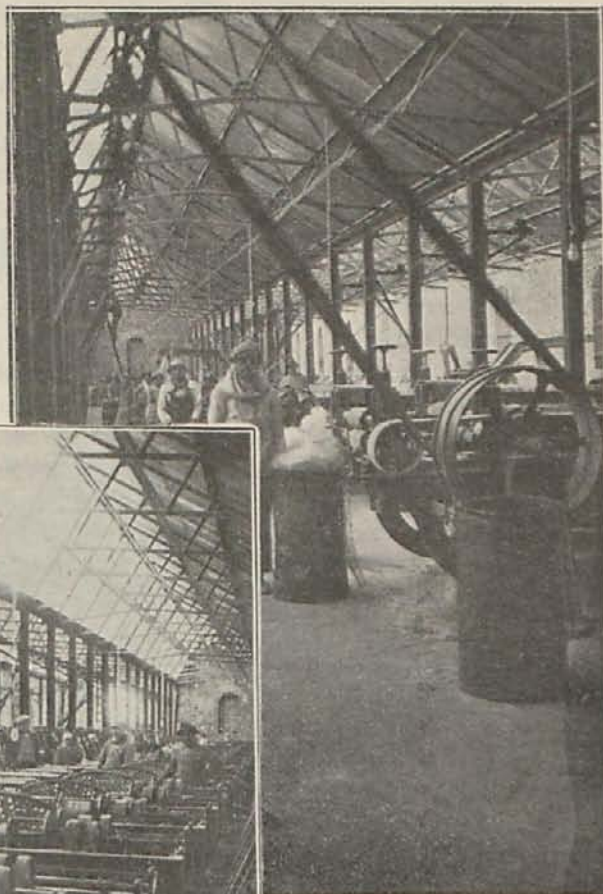
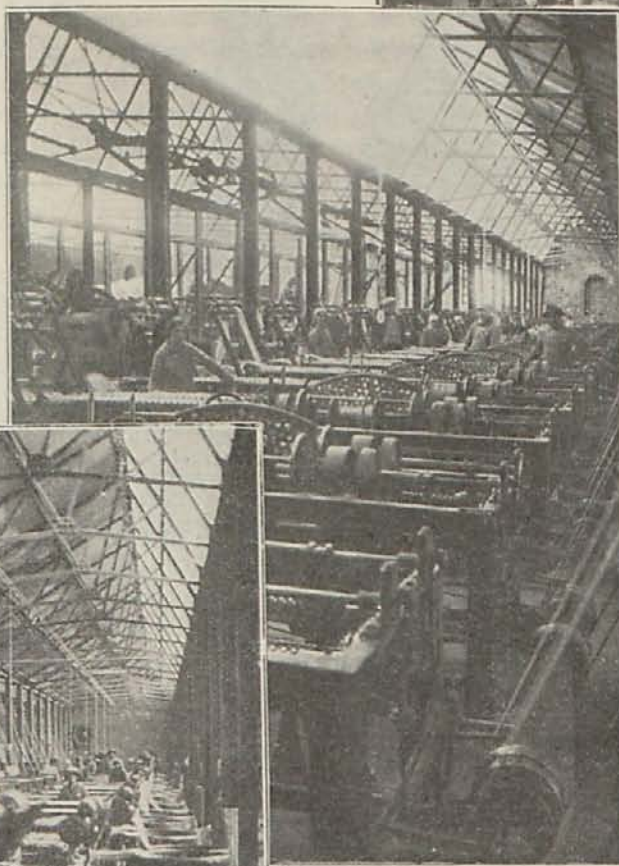
Vagoneta de fibra aixecada dels assecadors



Assecadors de la fàbrica
Carles A. Tornquist en el
riu Paranà Mini



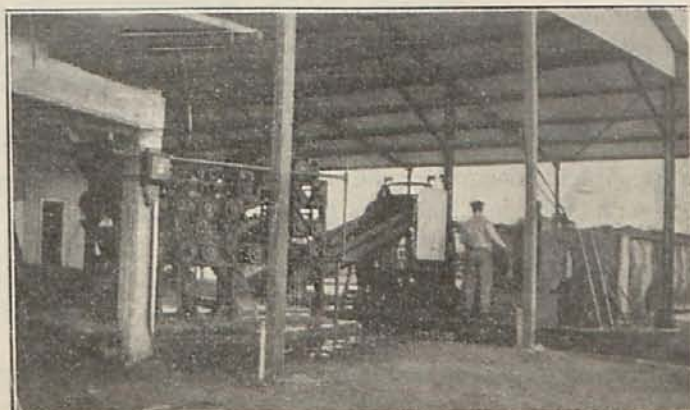
Secció de filadores de la
fàbrica de Pueblo Brugo



Secció d'estiratge de la
fàbrica de Pueblo Brugo

Secció de filadores de la
fàbrica de Pueblo Brugo

Màquina
«Massó-Llorens»



tat és deficient des dels dos punts de vista comercial i tècnic, fins al punt de què el Govern té ofert un premi de £ 12.000, per tal d'estimular els treballs de perfeccionament de la indústria, que és típica en el país, i tan important, que arribà a exportar 28.000 tones a Europa, quan els preus no baixaven de 30 a 35, segons la qualitat.

Avui, amb la baixa de preus gairebé a límits inferiors als de cost, aquesta indústria ha sofert grans pèrdues i l'exportació ha estat interrompuda des de fa uns tres anys.

La qualitat argentina és superior a la de Nova Zelanda, però la indústria sofreix la crisi actual, per bé que es defensa acaparant el consum en la República Argentina en competència amb la producció estrangera.

El procés de descortiació i rentat és el que resultà de les experiències de l'enginyer català Massó i Llorens, i està patentat al seu nom i al dels seus associats, l'enginyer Francesc Bastos i el Baró de Güell.

Les plantacions tenen una extensió de prop de 800 hectàrees amb 3 milions de plantes i un valor de 2 milions de pesos argentins, equivalents a uns sis milions de pessetes.

La companyia, formada per capitalistes catalans i argentins, té tres fàbriques: una, a la regió del Paranà Mini, amb tres equips de màquines de descorticar Massó-Llorens per a una producció de 1.000 tones anyals; altra, de descortiació també, amb quatre trens de màquines iguals a les de l'anterior establiment industrial, amb una capacitat de 1.350 tones anyals en un sol torn de vuit hores, en el riu Lujan, prop de Buenos Aires; i una tercera fàbrica de fil, cordill i cordes a Entrerrios, en el caseriu de Pueblo Brugo, per una producció en un torn de 1.200 tones de fil i altres 1.200 de corda. La força motriu consumida per les tres fàbriques és en conjunt de 1.000 cavalls. Els obrers ocupats en les distintes fàbriques i plantacions passa de 350.

Els tallers de descortiació criden

l'atenció per l'activitat a què obliga la producció de les màquines, que donen la fibra a la velocitat de 150 metres per minut. Entren a la màquina manats de 5 fulles amb una freqüència de 40 manats per minut, la qual cosa vol dir una producció d'unes 100.000 fulles per jornal de 8 hores; les fulles tenen tres metres de llargària. Per a una tona de fibra calen vuit tones de fulla, i la descortiació i rentat es fa en 8 segons. Les operacions de transport, càrrega de les màquines, estesa en els assecadors, transport als batans i embalat, es fan seguint la producció de les màquines, i és interessant l'espectacle de soroll i moviment febrils, accelerat, dels obrers.

Les fàbriques estan instal·lades a les riberes del Paranà, en paratges de bella frondositat, emmarcats per la immensitat imponent del riu.

La gent del país coneix aquests establiments industrials amb el nom de «lo de los catalanes», perquè el personal directiu és gairebé format per gent de la nostra terra. La Gerència és confiada a Massó i Llorens; el cap de les plantacions és Francesc Abelló Puig, de Terrassa; el cap dels serveis administratius és Joan M. Terència, de Barcelona, i molts contramestres i mecànics són catalans.

Entre els consellers hi ha homes ben coneguts a casa nostra per la seva alta representació en la indústria i finances catalanes, com: l'enginyer Francesc Bastos, Eusebi Bertrand i Serra, Francesc Cambó, Josep Garí, el Baró de Güell, Alfons Macaya, Joan Ventosa i Calvell, Rafael Vehils i altres representants de companyies catalanes.

No volem cloure aquesta breu informació, limitada a unes dades concretes i exempta de paraules elogioses i d'encomi que ben mereixudes foren, sense fer constar la nostra ben sincera satisfacció per aquest bell exemple d'activitat catalana en terres d'Amèrica, bo i desitjant que els esforços dels nostres homes trobin la compensació que mereixen.

LA SEDA ARTIFICIAL

(CONTINUACIÓ)

per C. SALVAT

ESTRUCTURA.—Totes les sedes artificials posseeixen una estructura cristallina semblant a la del cotó merceritzat. L'examen microscòpic d'aquestes estructures és de molt interès pel fabricant, ja que li permet d'orientar-se sobre la marxa de la fabricació.

A més, aquest examen microscòpic és en alt grau interessant, doncs permet d'observar la variació del llustre, la regularitat entre els filaments, el nombre de filaments, la netedat dels mateixos, la variació d'estructura entre ells, els efectes que hi produeix el fregament, defectes que poden ocasionar-se durant el teixit.

Referent al seu gruix o diàmetre dels filaments, abans s'hi observava una gran varietat entre els diversos filaments que constituïen un fil i fins i tot també en un mateix filament, qual defecte s'ha anat reduint per les majors atencions al control de la fabricació i en especial pel que fa referència a les fibres.

La forma o configuració de la secció de les diverses menes de sedes artificials permet a l'expert poder deduir cets detalls de fabricació i el determinar d'on provenen certs defectes.

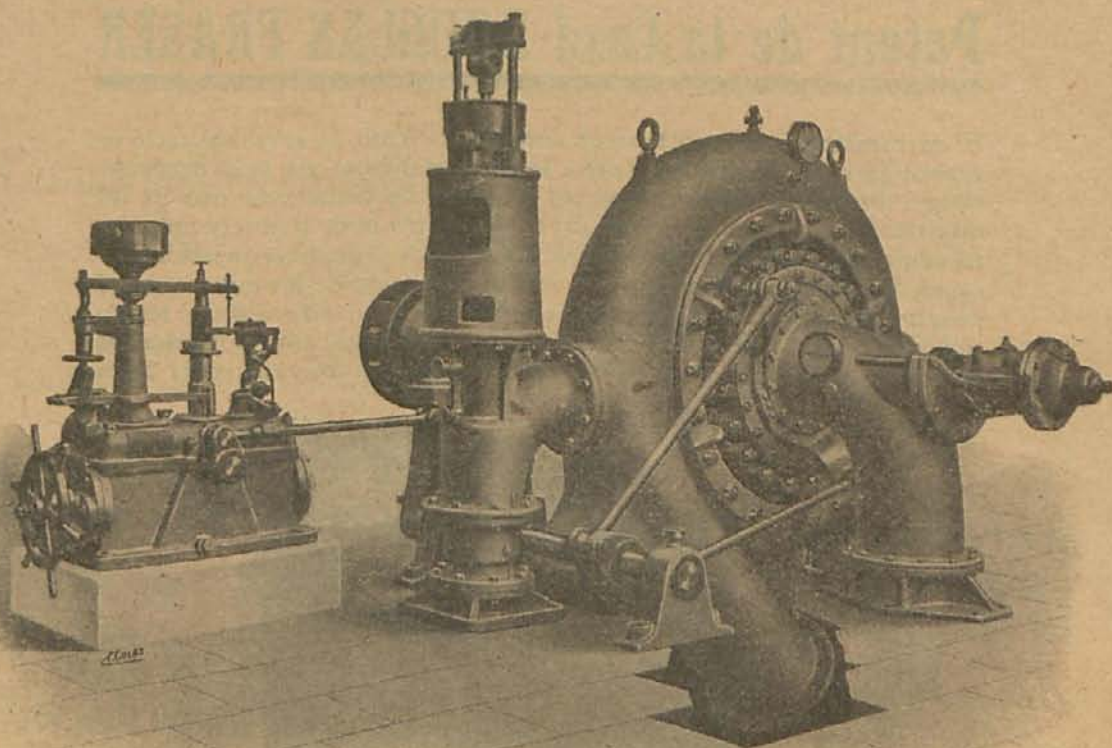
Sobre aquesta forma influeix notablement la composició dels banys de filatura i d'ella depèn l'aspecte, tacte, poder isolant o tèrmic i fins i tot l'afinitat al tint de les sedes artificials.

Si convé d'obtenir uns perímetres arrodonits, emprarem un bany de coagulació ric en sulfat amònic i sense sulfat de zenc, mentre que per a obtenir el perfil irregular presentant un bon nombre d'inflexions o endentats, caldrà emprar els banys de forta concentració en sulfat de zenc.

També hi influeix notòriament la concentració de la solució viscosa i l'estat o grau de maturació de la matèria.

INDUSTRIA TEXTIL

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, 20
Teléfon 11.872

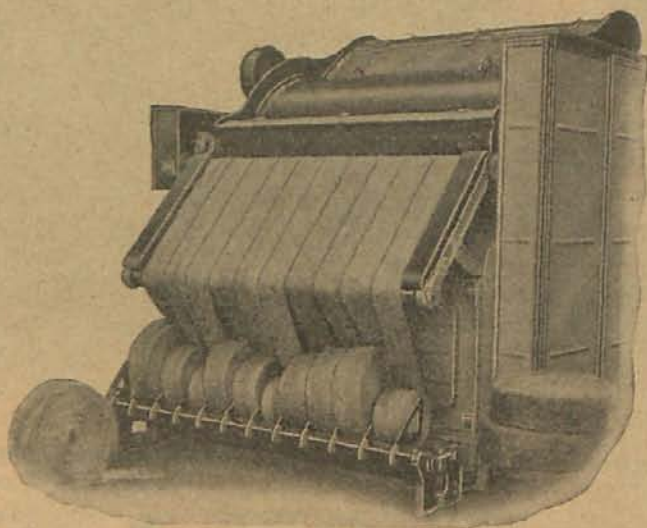
Rius-Manich, S. A. Barcelona

Adreça telegràfica: MARIUS-BARCELONA

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.



El gravat il·lustra l'extrem alimentari i part del costat d'engranatge d'una carda fina semi-circular, alimentada per napes en lloc dels bots per a la cinta usual i doblant a 10 caps.

Douglas Fraser & Sons, Ltd.
ARBROATH, ESCOCIA

Exclusiva de venda:
RIUS-MANICH, S. A. - BRUCH, 20 - BARCELONA
Adreça telegràfica: MARIUS, BARCELONA - Telèfon 11.872

Editorial Tèxtil, S/A

Carrer Maurici Serrahima, 27
Barcelona

S'encarrega de facilitar les obres següents:

FILATURA DEL ALGODÓN, per
G. Beltrami. Preu: Ptes. 18,—

GUIA PRACTIC PER AL TEIXI-
DOR MECANIC, per Emili Riera.
Preu: Ptes. 10,—

BREVIARI D'ANALISI QUIMIC-
TEXTIL, per Eveli Doria.
Preu: Ptes. 3,—

APUNTS DE TEORIA DE TEI-
XITS, per J. Oller Estefa.
Preu: Ptes. 22,—

PROBLEMAS DE TECNOLOGIA
TEXTIL, per Daniel Blanxart.
Preu: Ptes. 10,—

SELFACINA, per Daniel Blanxart.
Preu: Ptes. 3,50

TISAJE MECANICO, per Daniel
Blanxart. Preu: Ptes. 25,—

MAQUINARIA DE TEJIDOS, per
Francesc Madurga Val.
Preu: Ptes. 16,—

EL CONTRAMESTRE DE TEI-
XITS, per Joan Vilaseca.
Preu: Ptes. 20,—

DEL PRECIO DE COSTE EN HI-
LATURA DE ALGODON, per
Alfred Ramoneda Holder.
Preu: Ptes. 10,—

EL TELAR MECANICO, per F. Cas-
tany. Preu: Ptes. 8,—

HILADOS DE ALGODON, per F.
Castany. Preu: Ptes. 10,—

LIGAMENTOS DE ARTE, per
P. Rodón i Amigó.
Preu: Ptes. 15,—

TEORÍA DEL COLORIDO DE
LOS HILOS EN EL TEJIDO,
per P. Rodón i Amigó.
Preu: Ptes. 15,—

PANAS DE ALGODÓN A DOS
O MAS COLORES, per P. Ro-
dón i Amigó. Preu: Ptes. 25,—

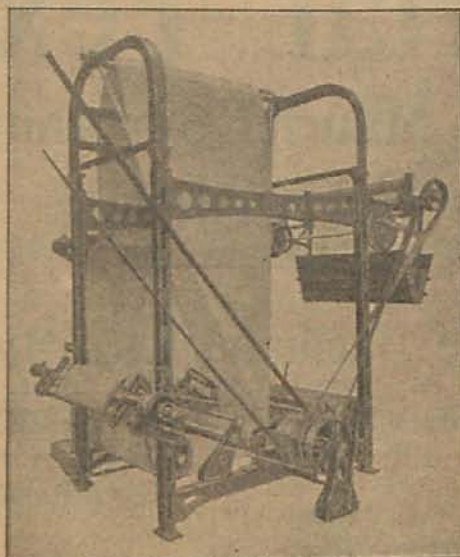
DRAPS DE LLANA, per P. Rodón
i Amigó. Preu: Ptes. 20,—

TERCIOPELOS DE COMPOSI-
CION POR URDIMBRE, per F.
Castany. Preu: Ptes. 4,—

Acaba de publicar-se: TORSIÓ, per Manuel Massó Llorens - Preu: Ptes. 9,—

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 corró, així com
també registra el ti-
ratge de les peces

Exclusiva de venda: **MASSÓ i C.^{IA}, S. en C.** *Bailèn, núm. 77*
Adreça telegràfica: **MASSONIO - BARCELONA** *Telèfon 55.362*

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**

De la forma dels filaments depèn principalment l'anomenat poder cobridor o envoltent, sigui la superfície coberta per la unitat de pes (en francès *pouvoir couvrant*), el poder del qual està en directa proporcionalitat amb la superfície coberta.

Les sedes Celta són naturalment les capdavanteres en posseir aquesta qualitat, seguint després la seda a l'acetat, en virtut de la densitat més baixa, que li permet admetre un major nombre de filaments per denier.

Aquest poder cobridor està també en directa proporcionalitat amb l'aptitud per a la tintura.

Pel sol examen de la forma o configuració de la secció dels filaments, no podem arriscar-nos a determinar o identificar la mena de seda artificial de que es tracti, doncs aquesta forma depèn més dels mètodes de fabricació emprats que del procediment, ja que es poden obtenir formes o seccions transversals idèntiques en sedes obtingudes pels diversos procediments industrials d'obtenció de sedes artificials avui en ús (viscosa, al coure, a l'acetat i les nitrades).

Les variacions en els factors que determinen o, millor dit, que produeixen la coagulació o solidificació dels filaments, són les causes de la varietat en la forma de la secció dels filaments.

No obstant, és cert, però, que existeixen unes certes diferències entre les seccions transversals dels filaments de seda artificial produïts pels diferents procediments, però també és cert que es poden obtenir, conforme ja hem dit anteriorment, formes semblants en llurs seccions entre sedes de procediments diferents.

S'ha de tenir en compte, doncs, que les variacions en el grau de maduresa de la viscosa, la composició del bany de coagulació, la temperatura d'aquest bany i la del local on està instal·lada la filatura, la velocitat de filatura, etc., etc., són factors que poden, doncs, cada un d'ells modificar en gran manera la forma de

la secció dels filaments, i per tant, si la forma d'aquesta secció depèn, a més que del procediment de fabricació, de tants d'altres factors, es pot ben comprendre com del simple examen d'aquesta secció en una seda del tot desconeguda no es pot jutjar la procedència, ni el procediment, ni la causa que hagi donat lloc a la configuració particular que presenti aquella secció transversal objecte de l'examen.

Actualment, dins la fabricació de la seda pel procediment viscosa es produeixen les més diverses varietats de formes en la secció dels filaments.

No obstant i això, no deixa d'haver-hi qui fa una classificació o catalogació dels detalls que presenten les seccions de les sedes obtingudes pels diversos procediments avui en ús, però tal com hem dit més amunt, aquest punt de partida pot ésser la major part de vegades completament erroni, d'altres vegades sols pot donar una indicació sobre les altres experiències a efectuar fins a poder definitivament determinar la mena de seda en qüestió.

Concretant, direm que l'examen de la secció dels filaments és d'utilitat per a poder guiar a qui examini una seda artificial, però no suficient per a permetre d'arribar a determinar el resultat de l'anàlisi; en canvi, és molt d'utilitat i fins i tot necessari, per a no dir imprescindible, al fabricant mateix de les sedes per a guiar-lo en les operacions de control de la fabricació, per a constatar la regularitat de fabricació, pels seus assaigs en la recerca de noves formes i per a tots els treballs d'investigació a que forçosament s'ha de dedicar tot aquell qui s'ocupa d'aquesta nova indústria, que amb tot i que és ja molt important, es troba encara en el començament de la seva infància.

Densitat.—Les densitats de les diverses sedes varien entre 1,26 per a les sedes a l'acetat i les sedes de filament tubular o sedes Celta, i

de 1,50 a 1,53 per a les sedes viscósas.

A continuació exposem les densitats dels altres tèxtils més utilitzats per a comparar-les al costat de les corresponents a les diverses menes de sedes artificials:

Cotó	1,50
Llana	1,34
Lli	1,50
Seda natural	1,30 a 1,36
» viscosa	1,50
» Celta	1,27
» al coure	1,53
» a l'acetat	1,26 a 1,28
» nitrada	1,53 a 1,56

(Seguirà)

BIBLIOGRAFIA

El algodón y sus industrias.

Hem rebut el primer exemplar d'aquesta nova revista, que edita la Delegació espanyola de la Federació Internacional Cotonera.

Es amb veritable satisfacció que acollim la nova publicació, que ve a créixer el nombre de les publicacions tèxtils espanyoles. Però aquesta Revista ens és particularment simpàtica pel seu caràcter especialista, circumstància que es deriva de l'orientació de l'entitat que s'ha emprès la seva edició.

El caràcter internacional de la mateixa, els projectes del Govern respecte al conreu del cotó a Espanya i la selecció dels treballs que hom publica a *El algodón y sus industrias*, fan encara més interessant la nova Revista, que rebrà — n'estem segurs — el favor d'un públic escollit.

Ens plau de correspondre des d'aquestes planes a l'afectuosa salutació que dedica en el seu primer número a la premsa professional del ram tèxtil, i aprofitem aquesta avinentesa per desitjar a la novella Revista molts èxits i llarga vida.

FILATURA

ORIGINAL DESBORRADOR CONSTANT PER A LES CARDES DE COTÓ

PEL senyor Emili Serra, encarregat de preparació d'una de les més importants fàbriques del nostre país, ha estat objecte de patent un aparell desborrador constant aplicable a totes les cardes de cotó, per mitjà del qual aquestes no han de descarregar-se més d'un cop a la setmana, treballant dos torns.

La gran importància de no haver de descarregar les cardes amb la freqüència amb que ara es fa, queda demostrada pel fet de que des de molts anys, gairebé tots els constructors vénen aplicant desborrador o volant a les seves cardes, disposant-lo a base de tires de cinta guarnida, amb pua d'acer molt flexible, la punta de la qual ha d'introduir-se lleugerament dintre la pua de la bóta.

La finalitat que persegueixen és molt bona, però els resultats sempre han estat negatius i perniciosos pel motiu de què amb el constant fregadís, la pua del volant destrueix l'esmeril o tall de la pua de la bóta, i quan això s'esdevé, la carda funciona malament, produeix un vel arrissat i carregat d'impureses, fent més curta també la durada de les guarnicions.

Degut a aquests inconvenients, avui ja gairebé cap constructor no aplica volant, haven estat retirats tots els que funcionaven a les cardes existents.

Es ben reconeguda per tots els constructors i pels tècnics i pràctics de les filatures de cotó, la necessitat de dotar les cardes d'algun element que remogui i deslliuri la bóta de les impureses que l'impossibiliten d'efectuar un treball perfecte i constant, fent que dites impureses vagin que-

dant allotjades dintre la pua dels xapons. Per aconseguir aquest resultat s'han fet moltes temptatives, s'han provat molts aparells en varis països i cap d'ells ha donat un resultat satisfactori, perquè tots han estat construïts a base de pua metàl·lica, i per tant, tots han pecat del defecte esmentat, o sigui de destruir l'esmeril de la pua de la bóta.

Es per totes aquestes raons que reconeixem a l'Emili Serra un gran mèrit en haver sabut trobar un aparell que amb tota la senzillesa logra gairebé anul·lar l'engorrosa operació del descarregat, obtenint però un cardat perfecte i constant, i també una igualtat de número de veta que vol dir més regularitat en el fil, sense que l'aparell ocasioni el més petit perjudici a la guarnició de la bóta, ja que no la toca per res.

L'aparell de què ens ocupem és un cilindre d'unes 6 polzades de diàmetre i de llargària igual a l'amplària que tinguin les cardes a les quals es vulgui aplicar, formant com dos braços que sobresurten de la circumferència del cilindre. Dits braços van recoberts d'una matèria flonja, la qual s'ajusta tant com sigui possible mentre no toqui a la punta de la pua de la guarnició de la bóta. En tota la llargària de l'eix del cilindre hi van fixats quatre plats metàl·lics, en els quals hi encaixen dos regles metàl·lics recoberts de matèria flonja, que formen els braços esmentats.

El cilindre desborrador va col·locat sota del lladre, generalment en el mateix lloc on l'hem vist aplicat sempre, muntat sobre coixinets a boles i mogut des del renviu de la serreta per mitjà d'una simple corda, o bé des de l'eix del lladre, essent insignificant, quasi nul·la, la força que necessita.

A les testes del cilindre hi van uns plats polits i fixats a les bancades

que eviten que es facin taps a l'extrem del desborrador, que es tapat en tota la seva perifèria, i a la part de dessota hi té disposada una planxa perforada perquè puguin sortir les impureses que el desborrador va prenent a la bóta en la seva rotació. La velocitat perifèrica del desborrador és entre 20 i 30 per 100 més que la de la bóta, segons els casos.

Finalitat que es persegueix i que s'aconsegueix.—Mantenir constantment neta de tota impuresa la punta de la pua, en tota la perifèria de la bóta, per tal que aquesta pugui efectuar un pentinatge perfecte de les fibres envers els xapons, d'una manera constant i uniforme, produint un vel impecable, tant abans com després de descarregar. Quan la carda ha treballat uns dies, es nota que a l'interior de la pua de la bóta hi han granes, tabac i fibres mortes entrellassades, però com que perquè una carda funcioni bé, el que cal que estigui lliure d'impureses és la punta de les pues de la guarnició, és per això que el cardat es produeix constantment net i perfecte, evitant-se aquells mots tan gràfics que tots hem sentit i pronunciat en examinar el vel d'una carda abans de descarregar: *No en faci cas que el vel no surti del tot bé, és que s'ha de descarregar.*

Els avantatges que ofereix l'aplicació del *desborrador constant*, que acabem de descriure, es poden condensar com segueix:

- 1.^o Major producció.
- 2.^o Major regularitat en el fil.
- 3.^o Reducció del 80 per 100 de la deixalla de la bóta.
- 4.^o Economia de treball.
- 5.^o Major duració de les guarnicions.
- 6.^o Eliminació d'impureses perjudicials a la salut dels obrers.

Recomanem a tots els industrials adoptin el *desborrador constant* a llurs cardes, amb el qual s'obtenen resultats molt satisfactoris.

ENSIMATGE DEL COTÓ

(CONTINUACIÓ)

EN la discussió entaulada un cop acabada la conferència que s'ha vingut publicant, es debateren els següents extrems:

P.—¿Voleu indicar-nos quina és la proporció convenient d'oli? Doncs tenim entès que la més indicada es manté per sota d'un 1 per 100 del pes del cotó, i desitjariem una confirmació.

R.—El promig d'avui dia, basant-se sobre més de 200 fàbriques, és de 0,75 per cent. La major proporció adoptada arribà fins a un 4 per 100, però amb tal quantitat no s'obtingueren grans resultats. Amb certes classes de fibra dona molt bon resultat un 2 $\frac{1}{2}$ per 100. Amb altres fibres, com per exemple les de Jumel, el percentatge que s'hi posa es comparativament petit.

Tot i semblar estrany, com més sec és el cotó, més difícil resulta l'ensimatge, però si recordeu una de les observacions fetes amb relació al cotó tenyit, veureu que concorda amb lo dit.

Certament resulta molt dintre de la raó la suposició de que un untatge lleuger augmenta la facilitat de manipulació del cotó. Segons tenim entès per cada 453 grams de cotó hi entren cosa de 140.000.000 de fibres. Si prenem un cotó procedent de la carda i li seguim els diferents passos, trobem que se sotmet al manual, a les metxeres en gros, intermitges i en fi, i finalment a la filatura. En totes aquestes operacions hi té lloc un estiratge i el cotó es mou, les fibres es mouen la una després de l'altra, i com més paral·leles es posen i amb major regularitat es distribueixen, més regular en resulta el fil. El resultat, doncs, és de fàcil comprovació en el cartró de proves.

Entenent, doncs, que l'ensimatge ha de facilitar totes aquestes operacions, ens hem pres gran interès en aquest assumpte, que sincerament

creiem esdevindrà amb el temps una operació d'ús corrent.

P.—¿En quin punt del procés és preferible ensimar el cotó tenyit i quin tipus d'oli és aconsellable?

R.—La primera part de la pregunta és de fàcil resposta: allí on s'obre el cotó. Usualment aquest lloc és la carregadora del batan. Quan el vostre cotó vé de casa el tintorer, l'assequeu i el transporteu cap a l'obridora. No és aquest el lloc de posar-hi l'oli. S'hi ha de posar un cop el cotó és obert i agitat, tota vegada que la distribució uniforme de l'oli és absolutament essencial. Però respecte a això i respecte a l'oli, calgué fer un gran nombre d'estudis i molts treballs per arribar a una conclusió, i tot el que puc dir és que el tipus d'oli que usem avui dia és el millor.

Certament que en seleccionar l'oli hi ha una sèrie de coses en què pensar independentment del tintorer i aparellador, que cal tenir en compte primer que tot. Hi ha la qüestió de la guarnició de carda. Tots els qui estan familiaritzats amb les operacions d'una fàbrica saben que el perjudici causat a la guarnició és acumulatiu i pot esdevenir extremadament seriós, i que aquest perjudici poden ocasionar-lo amb gran facilitat certs tipus d'oli que en arribar a la patent estoven l'enfetre en forma que el fil d'acer deixa de mantenir la seva posició primitiva, ja sigui uns fils respecte dels altres, ja sigui per la distància que els separa de la bóta de la carda. Calia, per tant, trobar un oli

que no produís aquest efecte, el que significa que precisa rebaixar la fluidesa de l'oli per a evitar que corri amb facilitat pel fil d'acer.

Per altra part, com és natural, tot el nostre problema estribava en aconseguir el màxim de lubricació. Si posàvem, com fan els de la llana, d'un 4 a un 20 per 100 d'oli, ens trobaríem amb massa líquid i les fibres de cotó no podrien seguir, o sigui, l'oli deixaria d'ésser un lubricant per a convertir-se en una mena d'aglutinant que formaria manyocs de fibres.

Finalment, vàrem preparar un oli d'una fluidesa aproximada a la del emprat en els telers, però que posseeix una major potència lubricadora, volent indicar amb això que té la capacitat necessària per a lubricar sis vegades la superfície que cobriria un oli similar. D'aquesta manera, com podeu veure, es redueix el líquid a una sisena part de la que normalment s'hauria d'emprar.

(Seguirà)

EL TRACTAMENT DEL COTÓ ABANS DEL CAR-DATGE

(CONTINUACIÓ)

per HAROLD HILL, A. M. I. MECH. E.
F. R. S. A., F. Tex. Inst.

CAIXA DE POLS.—En tot sistema on el cotó és transportat per mitjà de tuberies d'aire, és aconsellable es tingui present la introducció de caixes de pols d'engraellat, doncs

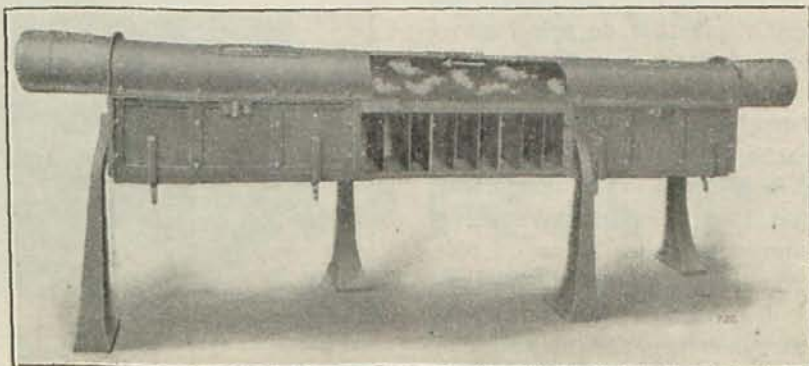


Fig. 20.—Caixa de pols d'engraellat

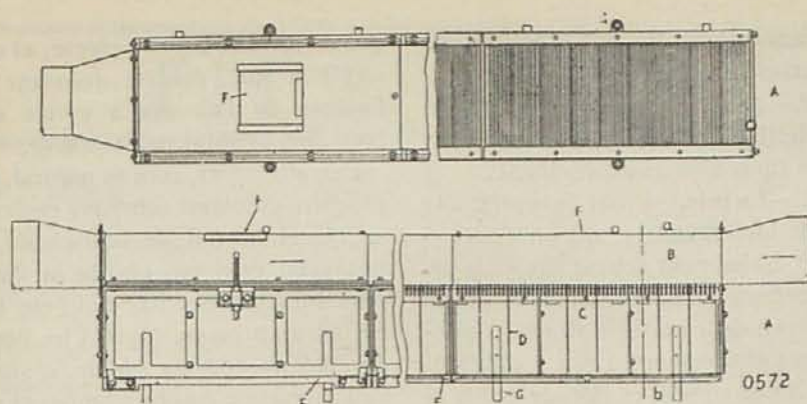


Fig. 21.—Construcció de la caixa de pols

- A.—Extrems d'entrada.
B.—Conducte.
C.—Ganivetes depuradores.
D.—Caixa.
E.—Tira de goma entre la planxa d'a-

- cer i el marc de la porta, per assegurar una juntura hermètica.
F.—Porta d'inspecció.
G.—Suport de la molla de tanca del fons de la caixa.

degut a aquests dispositius s'afegeix una zona addicional de neteja a la instal·lació amb un cost molt petit.

Una caixa de pols moderna no porta mecanismes que requereixin força motriu, i per tant, la manutenció és pràcticament nul·la. No és necessari descriure detalladament una caixa de pols, ja que sens dubte és coneguda sobradament per tot director de filatura. Al mateix temps, és probable que els avantatges que reporta la seva aplicació no hagin sigut apreciats universalment, i aquesta és la sola raó que ens mou a incloure-la en el present article.

La figura 20 és una vista d'una caixa de pols, prou eloqüent per ella sola, i la figura 21 mostra la caixa en detall. Els diferents sistemes de suspensió es representen a la figura 22. L'extracció de les impureses té lloc deixant caure les portes de frontissa. La quantitat de pols i altres matèries extretes per aquestes caixes, com és natural, varien considerablement segons la quantitat i estat del cotó que es tracta, i el tipus determinat d'extracció o sistema d'aire adoptat. Les proves portades a cap recentment amb una caixa de pols d'engraellat, de 14,60 metres de llargària, disposada en la tuberia general entre la carregadora automàtica i el transportador neumàtic donaren una descàrrega de 31,700 quilos so-

bre 9.060 quilos de cotó Sakellaridis i Sudan; això representa un 0,35 % de càrrega d'impureses, que d'altre forma haurien seguit endavant.

Instal·lació d'obridora neumàtica (Exhaust).—Ha quedat ja demostrada la forma de transportar el cotó des de la sala de barreges cap al tren dels batans essent entregat a la carregadora automàtica comú, que al seu torn és acoblada a l'obridora de bóta horitzontal formadora de la napa.

Encara que en el sistema que precedeix el cotó és transportat des de la sala de barreges fins a la sala de

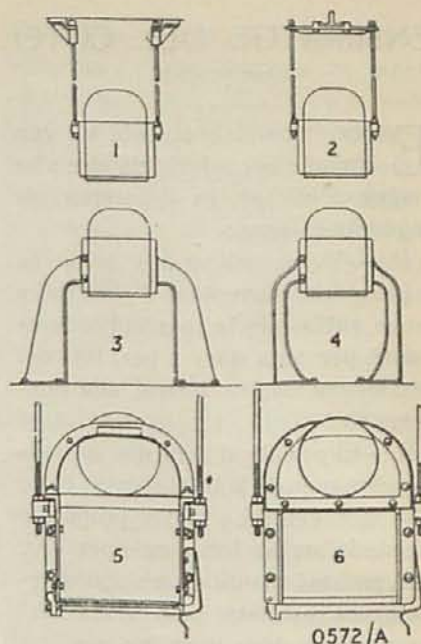


Fig. 22

- 1.—Disposició de suspensió a vigues de fusta o sostre llis.
- 2.—Disposició de suspensió a la viga central paral·lela amb pestanya de 6".
- 3.—Disposició de subjecció sobre ciment o entarimat de fusta.
- 4.—Disposició de subjecció quan la distància de la paret és limitada.
- 5.—Acció de la caixa de pols presa d'A o B (fig. 21).
- 6.—Alçat de l'extrem de la caixa de pols.

batans per mitjà d'aire, no queda usualment comprès en el comerç dintre la categoria de les obridores neu-

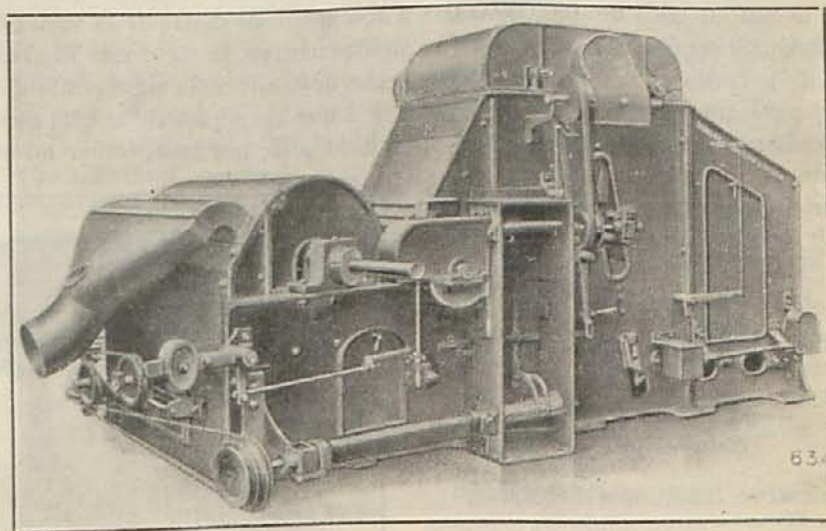


Fig. 23.—Carregadora automàtica i obridora porcupina, tal com s'usen en la combinació d'obridora patentada

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 : BACCELONA

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

HUMIDIFICACIÓN Y VENTILACIÓN SISTEMA GIRÓ-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 54

APARTADO N° 16 BADALONA

BOMBA "PRAT"

PÍDASE EN TODAS PARTES

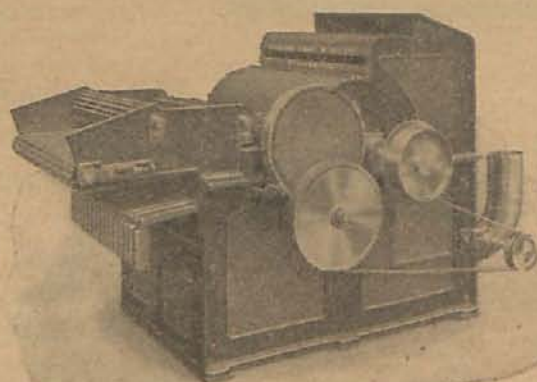
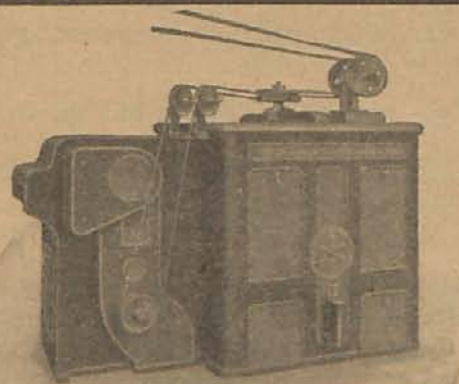
L'INDUSTRIAL FILADOR MODERN

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, 20 - BARCELONA
Tel. 11.872 - Adreça telegràfica: MARIUS-BARCELONA

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

ENRIC CORAL

Telèfon 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

Pues, lliços i rastells

M. Abad i Ribera

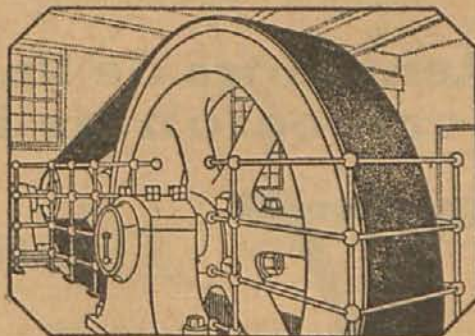
TERRASSA

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



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 sobre 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 contínues, Renvius, Plaques, Terminals, Capelles, etc., modernitzades. Friccions per tota classe d'esforços



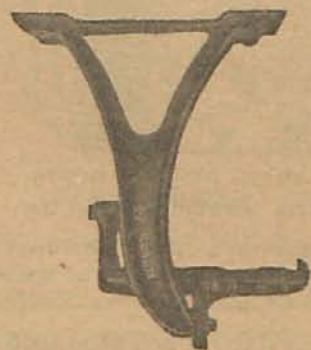
Reformes completes de fàbriques i tallers

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

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

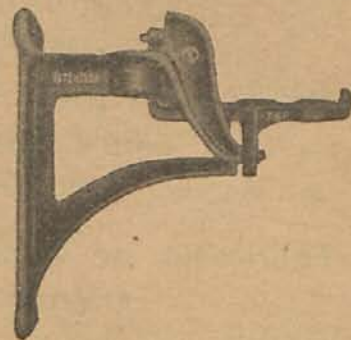
Recomanat per R. O. a tots els Arsenals, Dressanes i Vaixells de guerra espanyols

Rentadors de llana tipus LEVIATHAN perfeccionats i de gran rendiment



Maquinària Agrícola

Estudis, Plànols i Projectes de tota mena



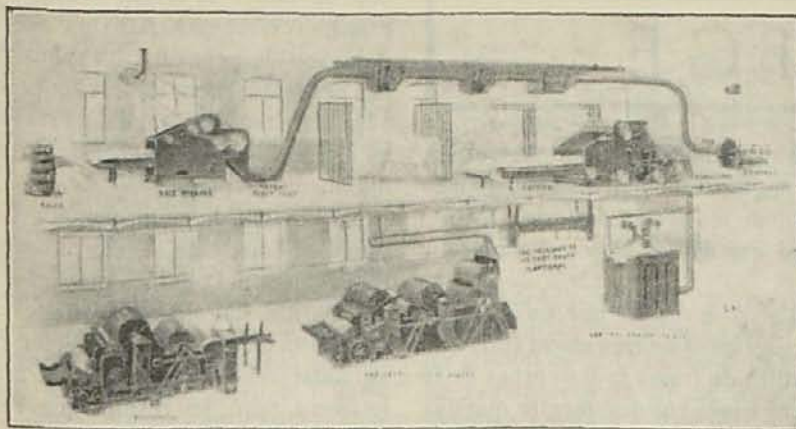


Fig. 24. — Diagrama il·lustratiu d'una instal·lació completa de batans pel sistema d'obridora patentada Exhaust

màtiques (Exhaust). No hi ha cap altra raó que aboni aquesta excepció, fora de què el transportador neumàtic descrit abans és d'origen comparativament recent i va ésser introduït com a substitutiu de telers i altres mitjans de transport del cotó entre els departaments esmentats anteriorment.

L'ús d'aire com a mitjà de transport del cotó i ajuda en la neteja durant el curs ha estat objecte d'una tal exploració durant els darrers anys que l'antic nom d'Obriadora Exhaust esdevé ràpidament com una mena de nom impropí. No fa gaires anys que l'obridora Exhaust, coneguda així en el comerç, era l'únic tipus d'obridora en què el cotó era transportat des d'un punt a un altre per mitjà del corrent d'aire introduït per un ventilador. Com sigui, no obstant, que la instal·lació dita d'obridora Exhaust és encara una màquina o combinació de màquines molt útil, i de fet en alguns casos considerada com a indispensable, cap dissertació sobre el tractament del cotó en aquest estat seria completa sense incloure-la. Correntment la instal·lació d'obridora Exhaust es compon d'una carregadora automàtica acoblada a una obridora Porcupina (Fig. 23) a la sala de barreges, des d'on el cotó és transportat a través d'una tuberia de 20 a 23 centímetres de diàmetre cap a la sala

de batans ja sigui directament a l'obridora Exhaust horitzontal com es mostra a la figura 24, o, alternativament, el cotó pot ésser passat a través d'una o més obridores verticals (Crighton) i fins i tot a través de caixes de pols entre els punts esmentats més amunt.

Pel que respecta a la carregadora automàtica, aquesta és de tipus Standard, i per tant no cal referir-nos-hi en detall.

La Porcupina és també una màquina sobrerament coneguda, però durant els darrers anys les seves facultats depuradores han estat considerablement millorades. Això s'ha aconseguit amb la perllongació de les ganivetes del engrallat o ganivetes depuradores en forma que ara ocupen quelcom més de la meitat de la circumferència de la bóta, com consta a la figura 25.

La bóta és constituïda per una sèrie de nassos o peces fixades sobre discs circulars de manera que pugui assegurar-se una acció de pentinatge uniforme del cotó en tot l'ample de la màquina. Les propietats depuradores d'aquesta màquina son remarcablement bones, i la merma és de qualitat molt baixa, composant-se principalment de llavor, fulla i altres impureses. L'alimentació d'aquesta màquina va equipada amb mecanisme regulador (Fig. 25) connectat amb la comanda corrent per cons dels corrons alimentaris. D'aquesta manera s'obté una entrega de cotó uniforme.

(Seguirà)

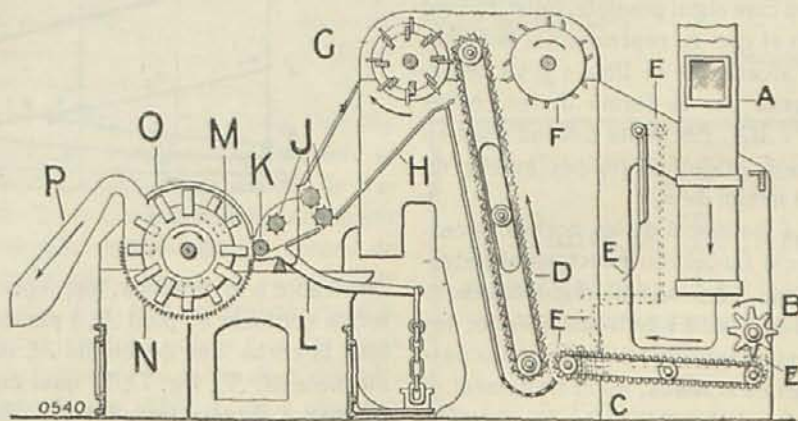


Fig. 25. — Esquema de la carregadora automàtica i obridora porcupina combinades

- | | |
|--|---------------------------------|
| A. — Conduite alimentari. | H. — Planxa d'entrega. |
| B. — Corró de puntes alimentari. | J. — Corrons d'entrega. |
| C. — Telera inferior. | K. — Corró dels pedals. |
| D. — Telera de puntes inclinada. | L. — Pedal. |
| E. — Mecanisme regulador de l'alimentació. | M. — Bóta. |
| F. — Corró igualador. | N. — Ganivetes de l'engraellat. |
| G. — Corró descarregador. | O. — Tapa de la bóta. |
| | P. — Embocadura. |

TISSATGE

OBSERVACIONS SOBRE LA FABRICACIÓ DE TEIXITS A LA PLANA

(CONTINUACIÓ)
per H. MULLER

La figura 7 representa, esquemàticament, el curs dels diferents angles de lligament per a cada secció de creuament.

El coneixement d'aquestes relacions és important, per la raó que existeix una relació íntima entre l'angle de lligament i el nombre de passades. Hom pot dibuixar en un angle determinat la secció de la passada i el seu aixafament no té pas cap grossa influència sobre la densitat de les passades. Això passa, en tot cas, per a angles de lligament majors (fig. 8).

La dimensió de l'angle g (fig. 7) és, doncs, especialment a prendre en consideració per a la densitat definitiva del tramat. Si ha d'ésser de gran densitat, això sols és possible amb un angle de lligament αg tan gran com sigui possible. Però d'acord amb el que es representa a la figura 7, l'alçada de la línia αg ve determinada per la forma de les corbes LN i MN . Els punts LM indiquen en aquest gràfic els valors màxim de α_1 i mínim de α_1 .

La inclinació de les corbes és certament funció (no exactament determinada, encara) del fregament entre els fils d'ordit i de trama. Ja que, des de que l'entrada i sortida de les passades és acabada, és el fregament el que ha d'absorbir totes les diferències entre les forces.

$$\begin{aligned} R_1, R_2, R_3, R_4, \dots, R_n \\ i R'_1, R'_2, R'_3, R'_4, \dots, R'_n \end{aligned}$$

Però com:

$$R_n \cdot R_{(n-1)} = P \left(\frac{1}{\cos \alpha_n} - \frac{1}{\cos \alpha_{(n-1)}} \right)$$

$$i P'_{(n-1)} - R_n = Q \left(\frac{1}{\cos \alpha'_{(n-1)}} - \frac{1}{\cos \alpha'_n} \right)$$

a un fregament més fort correspon un augment o una disminució més forta de les sèries de forces R i R' , igual que de les sèries d'angles α i α' .

D'això en resulta que un augment del coeficient de fregament entre fils d'ordit i de trama fa les corbes de la figura 7 més rígides, mentre que una disminució les aplanava.

Seria, doncs, possible d'arribar a fer pujar el punt N , i per tant la línia αg per exemple, si hom arribava a fer que el fregament dels fils fos menor quan la pua avança que quan reula, perquè llavors la corba LN s'aplanaria, mentre que la corba MN pujaria més del què és representat a la figura 7. És cert que fins avui no posem encara cap mitjà eficaç per arribar-hi.

Existeix sempre un procediment

cop de taules la calada següent ja està gairebé oberta. Això que precedeix sembla permetre d'explicar la raó per la qual hom es serveix precisament de tan bon grat d'aquesta mena de formació de la calada per als lligaments de plana.

No obstant, la millor manera d'influenciar l'angle de lligament definitiu és donat pel punt L . Elevant-lo a L'' , és dir, augmentant l'angle α_1 , en resulta un angle $\alpha g''$ sensiblement agrandat relativament a αg . Paral·lelament, però, en resulta que l'extensió de teixit influenciada pel cop de taules es troba augmentada pel fet que el punt límit N'' s'aproxima del catxepit. Per altra part, l'adopció de l'avançament en la formació de la calada té una acció oposada (fig. 7).

A la pràctica hom efectua l'augment de l'angle l de la manera següent:

Per a telers proveïts amb reguladors positius de tipus corrent, hom comença per reduir l'avanç. D'això en resulta que en endavant hom en-

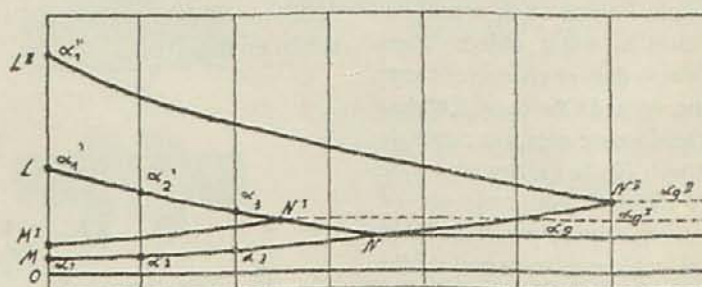


Fig. 7

utilitzable a la pràctica, que consisteix a col·locar el punt M , i per tant tota la corba que depèn de M , més alt (línia M, N , fig. 7), la qual cosa permet d'obtenir un punt N , nou i força més alt, d'on en resulta també una línia αg més alta. Aquest procediment depèn, doncs, d'un augment de l'angle α_1 , és dir, que es presenta a la pràctica com un avenç de la formació de la calada.

El dispositiu que produeix la calada treballa, doncs, en aquest cas de tal manera, que en el moment del

rotlla, de passada a passada, un xic menys de teixit. No obstant procedir així, això no és encara suficient. És cert que la pua pot, ara, empènyer la nova passada a fons vers el punt de lligament en el moment del cop de taules i que hom arriba, doncs, per començar, a l'augment desitjat de l'angle α_1 .

Pot resultar que la restant força de tracció ΣQ , en actuar sobre el teixit disminueixi a tal punt, que la seva acció per fixar la posició de les passades ja teixides no sigui ja suficient.

En aquest moment l'augment de α_1 no pot ja portar a un augment de α'_2 , α'_3 , etc., i hom no pot, doncs, augmentar tampoc α g per ara. Aquest resultat constitueix el que hom denomina límit d'enrotllament retardat.

Si hom augmenta encara l'angle α'_1 per mitjà d'una nova disminució de l'enrotllament del regulador, es produeix un desequilibri del teixit, és dir que, en tenir lloc el cop de taules, no hi ha ja cap tensió entre el punt de lligadura, catxepit i corró absorbidor, però la densitat de trama no resulta pas augmentada, comparativament a la del límit d'enrotllament retardat. En resulta que hom teixeix més teixit del que el corró absorbeix i la quantitat de teixit col·locat davant del catxepit creix cada vegada més en la direcció de la cursa de les taules; la pua toca el punt de lligament cada vegada més abans del punt mort, i el deixa cada vegada més tard; tot l'ordit és avançat i reculat a cada cop de taules, arribant la violència del cop fins al plegador d'ordit. Cap ordit no resisteix gaire un treball així.

Doncs: per augmentar la densitat del tramà, un augment de α , per disminució de l'enrotllament pel regulador no pot donar resultat més que en el cas que el límit d'enrotllament retardat no hagi estat assolit. A partir d'aquest moment, un augment de α , no pot tenir una acció satisfactòria més que si hom augmenta al mateix temps la tensió de l'ordit provinent del dispositiu de desenrotllament de l'ordit augmentant, per exemple, la pressió de frenatge, per tal que la tensió que resti ΞQ sigui suficient. Però hom ha d'admetre que amb una matèria determinada d'ordit i de trama la relació $\Xi Q : \Xi P$ és ben fixada per la dimensió de l'angle α'_1 . Quan aquesta relació arriba a zero hom no assoleix ja res, àdhuc augmentant la pressió de frenatge. El límit real d'enrotllament retardat ha d'ésser ja molt més baix i això a un punt en que la

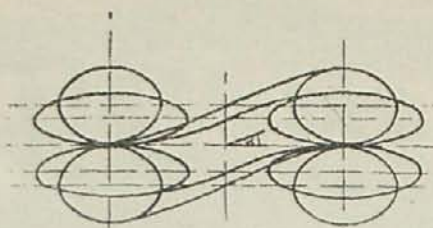


Fig. 8

relació $\Xi Q : \Xi P$ té encara un valor determinat; ha de trobar-se on el valor absolut de ΞQ és compensat per la resistència de la flexió de la matèria tèxtil.

Aquesta resistència a la flexió té una tendència a aixafar almenys la línia de flexió ondulada dels fils d'ordit, perquè la insuficient elasticitat no és pas prou per a un estiratge complet, com ho prova la forma d'un fil retirat d'una mostra de teixit. Aquesta tendència a ésser aixafat o aplanat provoca tensions de compressió a les seccions de creuament A-B, C-D, E-F, etc., que són per elles mateixes molt petites, però que són, no obstant, suficients per contrarestar una tensió molt feble de Q. Però reforçant ΞP , ΞQ augmentarà en la mateixa proporció i és per aquest camí que és possible de nou de permetre a la petita tensió de tracció de contrarestar la petita pressió de compressió.

La resistència a la flexió dels fils d'ordit té tendència a disminuir el seu fregament contra els fils de trama i la seva influència és tant major com més petites són les forces de tracció que actuen en el sentit de l'ordit. Per tant, la resistència a la flexió tendirà a actuar més per aplanament sobre la corba M N de la figura 7 que sobre L M i abaixarà doncs una mica el punt N i per tant també α g. Es per això que la seda artificial, que ofereix una molt gran resistència a la flexió, és talment sensible a la pressió de frenatge o a la tensió que resulta de l'acció de la comanda del regulador d'ordit.

Però el joc de les forces variables

del lligament no queda tampoc sense influència sobre la posició dels fils d'ordit els uns respecte als altres. En primer lloc, la tracció de través, a què ens hem referit més amunt, $Z = N \cdot \cotg. \beta$, té una tendència a aproximar els fils d'ordit. Demés, poden encara presentar-se forces que tinguin tendència a suprimir les desigualtats de distàncies entre els fils d'ordit. Les irregularitats d'aquesta mena es produeixen sovint involuntàriament quan el gruix de les palletes de la pua és massa gran proporcionalment al diàmetre dels fils d'ordit. En conseqüència es produeixen també irregularitats en els angles de lligament de la trama, així com diferències de forces que corresponen a les forces Dr de la figura 5 i que tenen tendència a desplaçar els fils d'ordit en la direcció dels angles de lligament de trama més petits.

Però la regularització no és mai enterament possible, ja que el fregament entre els fils d'ordit i els de trama detura el desplaçament en amplitud dels fils d'ordit ja abans que aquests darrers hagin arribat a desplaçar-se a igual distància els uns dels altres: és llavors quan es manifesten els senyals de les palletes i el teixit queda obert.

(Acabarà)

INSCRIVIU-VOS AL II Congrés Tècnic d'Indústries Tèxtils

INSCRIPCIONS A

BARCELONA

J. A. Clavé, 9, pral., 1.

SABADELL

Cambra de Directors i Auxiliars
Rambla, 81

BITLLES DE GRAN CABUDA PER A LA SEDA ARTIFICIAL

LA baixa de preus general experimentada a la majoria d'articles manufacturats obliguen l'industrial a cercar una contrapartida compensadora. El camí a seguir fóra el d'adoptar els més moderns procediments industrials, i en el nostre cas el teler automàtic podria ésser per a determinats articles de seda natural o de seda artificial una solució acceptable. El teler automàtic, que redueix els temps d'atur al mínim indispensable i permet una reducció notable del nombre d'obers, procura un benefici força superior al d'una explotació muntada a base de telers clàssics.

Però per altra part, en el seu estat actual, el teler automàtic exigeix l'ús de matèries de primera qualitat. No posseeix la facilitat d'adaptació del teler clàssic, que permet el tissatge d'una matèria de qualitat inferior amb una major facilitat.

Demés, en vistes a solucions ràpides, l'industrial ha de cercar treure dels telers que té instal·lats el rendiment màxim.

Hi ha per a això dues possibilitats: La primera és de fer treballar els telers a la major velocitat possible, augmentant les voltes per minut. La velocitat depèn de l'article a teixir, de la matèria emprada, de l'estat del teler i, en fi, d'una sèrie de condicions que exigeixen una vigilància i una conservació excel·lents. Demés, cal no oblidar que no interessa depassar d'una determinada velocitat quan el trencament de fils augmenta.

L'altra possibilitat consisteix a reduir les causes i els temps d'atur del teler al que sigui estrictament necessari. Per a això és evidentment necessari que el teler sigui ben cuidat i que les operacions d'ordissatge i canillat siguin impecables.

L'ús del para-trames i del polsador de trama és d'una apreciable utilitat i evita el desteixir. El teler es porta

més fàcilment i la qualitat del teixit és superior, i les clarianes i atapeïts són menys nombrosos.

Però hi ha encara un camí per reduir els freqüents aturs del teler, que no és altre que el d'augmentar la cabuda de les bitlles, especialment per als articles de trama de crespó de seda artificial.

Hi ha, en efecte, una diferència enorme entre el gruix d'un crespó de seda natural i el d'un crespó de seda artificial. Aquest darrer té un títol de 80 a 120 deniers, generalment, mentre el de seda natural acostuma a oscil·lar entre els 24 i els 30 deniers. És, doncs, lògic cercar d'augmentar la cabuda de les bitlles per a les trames de seda artificial.

El tamany normal de les bitlles acostuma a ésser de 13 centímetres de llargària total, de la qual cal deduir uns 35 mil·límetres que formen la seva base cònica. Aquestes dimensions permeten treballar uns 15 o 20 minuts amb crespó de seda natural a

dos calaixos. Però per a la seda artificial aquelles dimensions són completament insuficients, ja que provoquen aturs continuats.

Es per això que el senyor E. P. recomana des de la *Revista Russa* d'adoptar bitlles de 17 i fins de 20 centímetres de llargària total. En el primer cas cal fer, generalment, el canvi del model de les llançadores, però no és precis modificar els calaixos que generalment permeten llançadores més llargues, especialment si es tracta de telers de 120 a 135 centímetres de puà.

En canvi, l'adopció de bitlles de 20 centímetres de llargària obliga al canvi de taules i modificació dels calaixos, ocasionant una major despesa que és, però, fàcilment compensada pel millor rendiment que hom pot obtenir del teler.

Per donar una major adherència al tub de la bitlla, es fan aquestes de perfil lleugerament ondulat, que evita que les bitlles s'estirin.

RAM DE L'AIGUA

APREST EN MULLAT PER A LES MITGES DE SEDA ARTIFICIAL

PODRÍEM dir que es tracta d'una nova tècnica d'aprest, si no fos que res del que hi intervé no és nou pròpiament, per bé que ho és aplicat a l'aprest de les mitges de seda artificial.

En resum, es tracta solament d'aplicar a l'aprest de les mitges els mateixos principis que guien l'aprest dels teixits de seda artificial, els quals, tenyits en peça, ofereixen les mateixes dificultats.

L'aprest de la seda artificial és delicat entre tots perquè ha de fer desaparèixer defectes propis de les característiques naturals d'aquest tèxtil. La manca gairebé absoluta d'e-

lasticitat, les facilitats per a la formació de llocs mates, brillants o amb moaré, que porten com a conseqüència variacions del colorit, les diferències d'afinitat i les irregularitats del fil de seda, fan que la majoria de les mitges de seda artificial, tenyides per immersió, siguin d'una tal fragilitat que l'aprest és molt difícil que sigui executat correctament.

El més greu inconvenient és, indiscutiblement, el *trencat*, que no és altra cosa que un plec assecat, però que la manca d'elasticitat de la seda fa gairebé definitiu. Com que aquests plects van acompanyats d'una taca fosca, la mitja obtinguda apareix plena de ratllats en forma de potes d'aranya, impossibles de suprimir.

Les parts mates o amb moaré provenen de contactes o de pressions localitzades per un objecte metàl·lic

ATELIERS DE CONSTRUCTION DE BITSCHWILLER

Téléph: N° 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:

FRANCESCO PAHISSA

Mallorca, 330 - BARCELONA - Telèfon 73.038

MAQUINARIA INDUSTRIAL, S. A.

BARCELONA

Carrer Girona, n.º 63

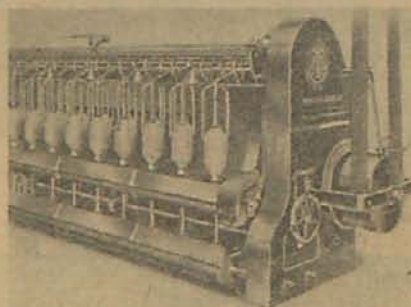
Telèfon 19.743



MANRESA

Carrer Magnet, n.º 35

Telèfon 1.316



Meixera engrós, vista des del rodatge

Tallers de construcció de màquines per a la filatura del cotó, amb fundició pròpia, per procediments moderníssims



Meixera intermitja



Contínua de filar



Contínua de filar

Obridores - Carregadores - Porcupines - Aparells per fer barreges amb aire corrent
Youtens, màquina moderníssima patentada per a netejar tota mena de cotons,

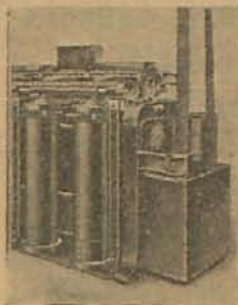
sense trencar cap fibra -

Manuars - Meixeres

Contínues de filar i retòrcer

Dobladors - Ovilladors

Canilleres ràpides



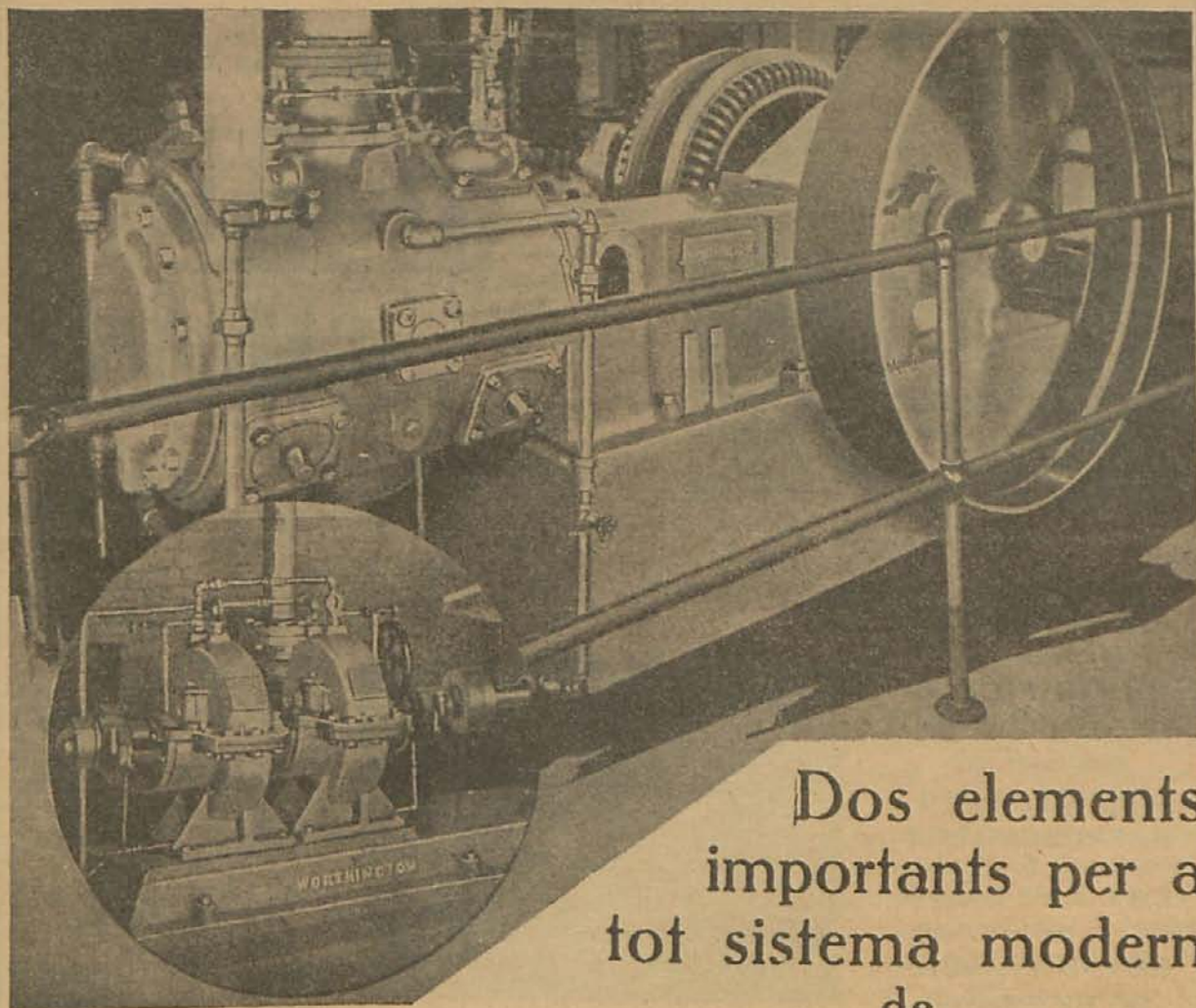
Manuar



Manuar



CILINDRES ACANALATS DE LA MÉS ALTA QUALITAT



Dos elements
importants per a
tot sistema modern
de
Humidificació

WORTHINGTON

CONSTRUEIX

BOMBES

COMPRESSORS

MOTORS

Per a obtenir una perfecta humidificació pel sistema d'atomització son necessaris una bomba potent per a produir l'aigua a pressió i un bon compressor per a atomitzar-la.

Les dues màquines construïdes segons el darrer model, estan representades en aquest gravat.

WORTHINGTON



OFICINES: MADRID: Marquès de Cubas, 8 - BARCELONA: P. Universitat, 2 - VALENCIA: D. Joan d'Austria, 25



Humidificació per aire comprimit

Compagnie Générale d'Hygiène

Paris

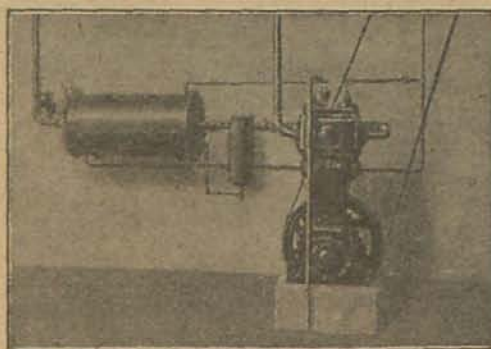
Aparells HUMIDIGENE

per a la
HUMIDIFICACIO
(per aigua a pressió)

combinada amb
VENTILACIO,
REFRESCAMENT
i
CALEFACCIO

HUMIDIFICACIO
(per aire comprimit)

PSICROMETRES



Compressor, desgrassador i regulador d'humitat

Desbortatge Pneumàtic
de
CARDES

Neteja Pneumática
dels
PARA-ORDITS DELS TELERS

Aspiració Pneumática
de la **POLS**
en les Filatures de
Lli, Jute i Cànem

ASSECADORS "WEKA"

Eliminació de boira
en les Tintories

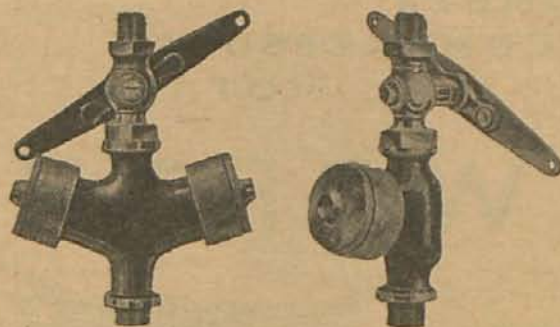
Agència exclusiva de venda:

Rius-Manich, S. A.

Bruch, núm. 20 - Telèfon 11.872

Adreça telegràfica: **MARIUS-BARCELONA**

Barcelona



Pulveritzadors doble i senzill

o dur; àdhuc els cops d'ungles poden marcar.

En la forma en què encara es fa l'aprestat, no desapareixen pas aquests defectes després de l'enformat, i en resulta una mitja aixafada, sense relleu. Hom ha assajat de reduir tots aquests inconvenients adoptant el màxim de precaucions durant l'assecat de les mitges, després de la tintura, ja sigui obrint les mitges amb la mà per tenir el mínim de plecs, ja sigui fent un mig aprest. Aquest darrer mitjà és bastant eficaç, però porta a un considerable encariment dels preus de tintura.

Els alemanys han solventat la dificultat aprestant les mitges després d'haver-les mullat completament, però com que estan obligats d'enfilejar les mitges mullades sobre la forma, el rendiment és molt reduït. Sobre llurs aparells automàtics, la mitja no és mullada més que quan és col·locada al seu lloc, per mitjà de dos xorros a pressió.

Hom ha pogut arribar a conciliar els diversos punts de vista del problema, adoptant la tècnica de l'aprest mullat al forn o estufa, ja emprat en molts establiments industrials.

Heus ací la descripció del procediment, que preconitza la casa francesa A. Emery fils, segons *Le Moniteur de la Maille*:

El principi que l'ha inspirat és sempre el mateix, però no cal pas pensar en posar a la forma una mitja prèviament mullada si hom vol obtenir un rendiment i un preu de cost interessants.

El nou mètode consisteix, doncs, a enfilejar sobre les formes les mitges seques, a mullar aquestes mitges per immersió total en un bany *ad hoc* i a aprestar-les a l'estufa usual, on s'assequen ràpidament.

Com que hom no pot col·locar més que una mitja per forma, hom disposa el carro del forn o estufa de manera que hom pugui col·locar-hi 24 formes en lloc de 12 que conté generalment.

Les estufes actuals tenen l'incon-

venient de no assegurar l'evacuació del vapor a mesura que aquest va formant-se. Es per això que cal aportar-hi una modificació, molt senzilla i poc dispendiosa.

Hom col·loca un ventilador de manera que envii l'aire sec i rescalfat a l'estufa, on envolta les formes i asseca ràpidament les mitges. Una instal·lació veritablement pràctica comprèn un ventilador de doble efecte que envia l'aire sec a l'estufa per un costat i aspira per l'altre l'aire humit que és expulsat a l'exterior. L'assecat es fa en aquesta forma molt ràpidament, i les mitges, enterament mullades i entrades a l'estufa, no triguen ni 10 minuts en assecar-se, i això sense que la temperatura hagi depassat ni un sol instant de 85°, que és la temperatura òptima per a la seda artificial.

El mullat de les mitges té lloc d'una manera molt senzilla. Com hem dit abans, les mitges es munten en sec damunt les formes a raó d'una mitja per forma. Aquestes es col·loquen després dintre d'una cistella metàl·lica que s'immergeix en bloc dintre d'un bac que conté un bany d'aigua, dolça o permutada. Aquest bany pot ésser solament d'aigua, però sovint hi ha interès a fer la composició del bany de forma que sigui mig cracant o cracant.

Després de la immersió s'aixeca la cistella amb l'ajut de ganxos, cable i contrapès per tal de fer més fàcil la maniobra, i hom el deixa suspès sobre el bany durant alguns segons per tal que s'escorri de les mitges l'excés de bany. Entretant, l'operari extreu de l'estufa una cistella amb les formes ja aprestades, per tal de permetre l'entrada a l'estufa de la cistella que hom acaba de mullar.

Es comprèn que no cal pas procedir a vaporitzatge de cap mena, tota vegada que las mitges són mullades completament.

Després de vuit a deu minuts d'haver introduït les mitges a l'estufa, aquelles són ja seques i aprestades. No presenten cap rastre de *trenat*

ni lloc brillants. El color és perfectament unit i el teixit és ple i de malla regular.

Aquest procediment pot ésser igualment emprat per a l'encolatge de les mitges per solucions gomoses, i per al tractament mate de les sedes massa brillants.

EL DECATISSATGE

(ACABAMENT)

pel PROF. RINOLDI

VAPORITZACIÓ. — Quan hom fa actuar sobre la llana el vapor a pressió normal, tal com es desprèn d'una aigua en ebullició, deixant-lo sortir lliurement d'un aparell o recipient no tancat hermèticament, hom assolix l'operació denominada *vaporització*. Aquesta acció és utilitzada especialment per a la fixació dels filats utilitzats per trama per tal que no tendixin a la contracció i a produir per tant un caragolament de la vora vers l'interior quan, en iniciar-se les operacions d'aprest el teixit sigui immergit en aigua o simplement sigui humidificat. Generalment, per assolir aquest efecte, n'hi ha prou amb sotmetre el filat ja canillat, per espai de 5 a 10 minuts a l'acció del vapor en recipient obert o en una caixa, abans de portar-la a la secció de tissatge per al seu consum. Aquest tractament és especialment necessari en el cas de filats retorts.

Algunes vegades també s'aplica la vaporització per fixar el pèl en posició dreta sobre la superfície del teixit. A aquest objecte es fa actuar primer sobre aquest pèl, prèviament humitejat, una mena de raspall que l'aixequi i el posi en la posició desitjada. Llavors s'hi fa arribar el vapor degudament distribuït fins obtenir la turgescència de la fibra; després es deixa refredar, fent escórrer el teixit sense rebregar-lo ni comprimir-lo de cap manera, a l'aire lliure i a temperatura normal; així s'arriba també a l'eliminació de gran part de l'aigua absorbida. Aquest tractament s'aplica

especialment per als velluts o quan hom vol treure completament el llustre d'un teixit.

Decatissatge.—Hom obté el decatissatge quan es fa actuar el vapor a pressió; aquesta pot ésser més o menys elevada i també la duració de la seva aplicació pot ésser més o menys perllongada. I es comprén, doncs, que els efectes assolits puguin ésser diferents segons els casos.

El primer i més corrent efecte, com ja ha estat indicat, és el de matar el brillant excessiu que pot resultar a la superfície d'un teixit després d'haver sofert el tractament a la premsa o a la calandra. Aquesta, doncs, hauria d'ésser la darrera operació que hom fes sofrir al teixit.

Aquí, per tal de poder comprendre bé com pot el vapor actuar de desllustrador, cal considerar de què depèn el brillant o lluent que a voltes s'observa sobre els teixits de llana. Aquest fenomen depèn de la reflexió de la llum i la reflexió de l'estat uniforme, igual, llis, de la superfície del teixit. Per això tant com el borró superficial i el filat que integra el teixit arriben millor a formar un conjunt compacte, adherent, llis, això és, sense asprositats, tant més lluenta se'ns presentarà la superfície del teixit. Ara bé, el vapor aplicat sobre un teixit en aquest estat, tendeix, a causa de la turgescència que provoca a les fibres, i especialment a les que integren la superfície del teixit, a fer variar més o menys sensiblement l'esmentada uniformitat de posició i d'allisat. Per tant, es produeix una reducció de la llum reflexada, i també de l'aspecte brillant del teixit.

Hom comprén que per assolir aquest efecte, el teixit i per tant el pèl de la seva superfície no ha de trobar-se fortament comprimit durant l'acció del vapor, per tal que pugui tenir lloc la modificació de la uniformitat superficial del teixit. Hom comprén que, en el cas contrari, el resultat pugui ésser nul o també que el lluent augmenti, ja que a causa de la compressió i de l'acció del va-

por sobre la plasticitat de la llana, podria resultar un allisament encara major de la superfície del teixit.

Quan aquesta operació o decatissatge final no és aplicada en forma suficientment intensa sobre els teixits de llana, aquests són susceptibles de presentar les anomenades taques d'aigua o de pluja, degudes al fet que el pèl no ben fixat per l'esmentada operació, a les primeres gotes d'aigua amb les quals es posa en contacte, tendeix, a la part impregnada, a aixecar-se i la llum penetra millor entre el pèl aixecat i és més ben absorbida, la qual cosa fa que el color aparegui per aquest motiu més fosc. Aquestes taques poden fer-se desaparèixer aplanant novament el pèl que ha estat aixecat, per un planxat en calent interposant, però, entre planxa i teixit, un drap lleugerament humit.

El segon i força més important efecte que hom vol obtenir amb el decatissatge és el de fixar o estabilitzar les dimensions d'un teixit, per tal que durant l'ús no s'encogeixi, ni formi arruges persistents. Una de les característiques dels teixits anglesos és precisament basada en aquest fet.

Per tal d'obtenir aquest efecte hom troba en el mercat diversos tipus de màquines; generalment, s'enrotlla el teixit ben tivat, sobre un cilindre de ferro perforat i recobert d'altres gruixos de tela. Després es deixa entrar el vapor a la part interna del cilindre i travessa les diverses capes de teixit enrotllat. Quan l'acció del vapor ha durat un cert temps (alguns minuts) i ha travessat les capes externes, l'operació es considera acabada i l'efecte assolit. Llavors es retira el teixit per tal que's refredi a l'aire, o es deixa refredar (més lentament) enrotllat damunt d'un corró de fusta. En aquest darrer cas s'obté un efecte més durador i també un aspecte més agradable i lluent del teixit. Aquest darrer efecte, com ja s'ha fet notar, guarda una relació amb la compressió o força de tensió usada a

l'enrotllament del teixit sobre el cilindre i també en part amb la major durada i intensitat del descatisatge.

Aquesta manera de decatir representa el mètode més senzill de portar a terme l'operació, però té algun inconvenient. La part interna, això és, les capes de teixit més pròximes al cilindre, per on entra el vapor, notaran primer i amb major eficàcia l'acció d'aquest i per tant l'efecte no resulta sempre uniforme sobre tot el teixit. Per evitar això i assolir una acció el més uniforme possible, s'introdueixen diverses modificacions a la maquinària adoptada per aquest tractament.

El cilindre, sobre el qual és enrotllat el teixit, en lloc de deixar-lo exposat a l'aire, es tanca en un autoclau en el qual s'hi pugui fer el buid, anul·lant així la pressió externa del cilindre; així la circulació del vapor queda estimulada i esdevé més ràpida, per la qual circumstància la seva acció resulta bastant més uniforme sobre tota la llargària del teixit.

Hom estableix la circulació del vapor a través del teixit alternativament en els dos sentits, això és, de l'interior a l'exterior i viceversa.

Acabada l'operació o acció del vapor, en lloc de deixar refredar el teixit lentament a l'aire, s'introdueix un corrent d'aire fred, i, en algun cas, també d'aigua freda, a través del teixit.

Adoptant aquest procediment de decatissatge, hom pot treballar amb una pressió de vapor menor, això és, de $1\frac{1}{2}$ atmòsfera, en lloc de 2-3, tot i assolir els mateixos efectes i també, en molts casos, millors.

El tercer i darrer efecte que hom tracta d'obtenir amb el decatissatge, és el de donar al teixit una certa rigidesa i un tacte plè, de manera que aquest sembli obtingut amb llana de millor qualitat. Aquest resultat és especialment basat en el següent fet: Quan la llana, sota l'acció del vapor humit, ha assolit un fort inflament, fent arribar llavors en contacte, amb

la fibra, i en forma sobtada, aire fred o, millor encara, aigua freda, la part externa de la fibra és així refredada tan sobtadament que produeix una mena de congelació o enduriment de la superfície externa, i això pot impedir que la part interna de la fibra es contregui normalment d'acord amb el successiu regular refredament. Per això les fibres, després d'aquest tractament, resulten més plenes i tot el teixit té més grapat éssent al mateix temps més suau al tacte. Hom comprèn que un decatissatge, aplicat en aquesta forma no contribueix, certament a augmentar la resistència de la llana; no obstant, és d'un ús bastant corrent en els teixits de llana, que semblen així fabricats amb qualitats més fines. D'altra part es comprèn que el resultat que hom tracta d'obtenir depèn en gran part de la manera com ha estat portada a terme l'operació.

BIBLIOGRAFIA

Tintura de fibras textils, del doctor Manuel Riquelme.

Ha aparegut aquest volum, tercer de l'obra que sobre «Química aplicada a la Indústria Textil» està publicant el doctor Riquelme.

Oportunament vàrem ocupar-nos dels dos anteriors volums, que han estat un veritable èxit de públic i de crítica, cosa que ha d'ocórrer igualment amb aquest nou volum.

Se'ns fa impossible emetre, en el breu espai que podem dedicar a aquestes notes, un extens estudi de la nova part de l'obra del doctor Riquelme. Ens limitarem, doncs, a donar als nostres lectors una visió general del volum esmentant les diverses qüestions que s'hi tracten.

Tenint en compte que el primer volum de l'obra ja s'ocupa particularment de les matèries colorants, a la primera part del volum tercer s'hi estudien els productes emprats en tin-

toreria, anàlogament a ço que ja feu l'autor en el volum segon, dedicat al blanqueig.

La segona part de l'obra constitueix una visió completa de tot l'utilatge que avui hom utilitza en tintoreria. És una part documental del major interès on l'autor ha tingut una cura especial de fer que no sols hi haguessin les fotografies de les màquines, si que també els dibuixos esquemàtics de les mateixes, que ajuden certament a la comprensió dels procediments mecànics emprats.

La tercera part del volum entra de ple en ço que realment constitueix la tintoreria, considerada tècnicament. L'autor hi estudia els diversos procediments de tintura per a totes les fibres tèxtils que actualment utilitza la indústria d'una manera normal, incloent-hi també les artificials, que tan increment han adquirit en aquests darrers anys.

La tintura de fils i teixits de composició mixta hi és igualment estudiada amb la deguda extensió.

El doctor Riquelme acaba el volum amb un estudi dels procediments a emprar per a reconèixer els colorants damunt fibra, i amb un altre sobre els assaigs de solidesa dels diferents colorants tenyits.

Hem de felicitar-nos, certament, que el doctor Riquelme hagi volgut emprendre's la publicació d'aquesta obra on s'hi condensen la seva experiència i el seu saber, que li han valgut el prestigi de què avui, ben merecidament, gaudeix.

L'eficàcia pedagògica de l'obra no podia pas ésser superada. A un mètode expositiu sever i conciençut s'hi uneix una redacció clara, comprensible i fluida que dona a l'obra un major atractiu. L'obra del doctor Riquelme serà l'obra dels qui vulguin iniciar-se en els coneixements tintoris, però serà ensems l'obra dels que en el seu treball diari topen amb dificultats que sols poden resoldre's amb l'ajud d'un bon consultor que orienti i guiï en la seva actuació aquells que ocupen en els establi-

ments industrials de tintoreria llocs tècnics de responsabilitat.

No sabriem estar-nos d'acabar aquestes notes breus sense felicitar amb efusió el doctor Riquelme per aquest nou volum de la seva obra.

M.

Bulletin de la Federation Internationale des Associations des Chimistes du Textile et de la Couleur.

Hem rebut el primer exemplar d'aquest Butlletí, editat a Basilea per la pròpia Federació.

Ve editat en tres idiomes (francès, alemany i italià). Es publiquen en ell, per ara, les comunicacions i treballs originals dels adherits a la Federació, la qual cosa dona al Butlletí un interès considerable que desitgem subratllar. En el primer exemplar que comentem s'hi publiquen, ultra altres dades d'interès, tres valuosos treballs deguts a les firmes de Marcel Bader, de R. Haller i Fritz Lorenz, i de Giovanni Tagliani.

Cada treball, escrit en un dels tres idiomes esmentats, porta a continuació un resum en cada un dels altres dos idiomes restants. Això facilita considerablement l'eficàcia del Butlletí i la seva comprensió.

Es amb satisfacció que saludem la nova publicació per a la qual desitgem els èxits més falaguers.

M.

EXISTEIXEN diversos procediments per a procedir a l'eliminació del sofre de les sedes de viscosa. Un d'ells consisteix a un tractament per una solució de sulfur de sodi que contingui un 1 per 100 o més de glucosa o 3 per 100 de glicerina. La seda esdevé així d'un tacte molt suau. Una solució de sulfur de sodi a 3-4 per 100 pot ésser suficient per dur l'operació en 10 minuts a 65-70°. El volum del bany ha d'ésser igual a 20 vegades el de la mostra per a una solució al 3 per 100, i a 10 vegades per a una solució al 4 per 100.

MERCATS

MAIG-JUNY

COTÓ.—El mercat cotoner segueix encalmat i els preus han cedit encara. En efecte, el disponible que tancà a New York a 5,85 el dia 19 de maig, tancava a 5,35 el dia 16 de juny, havent arribat encara a tanques inferiors en algunes sessions.

Respecte a aquesta baixa persistent no sabríem dir altra cosa que allò que fa ja molts mesos que venim dient i és que la reducció de consum és la causa real, indiscutible, que fa que els preus no puguin reaccionar i perdin posicions cada dia. Veiem, en confirmació d'això, les dades sobre el consum de cotó als Estats Units ha publicat darrerament el New York Exchange Service. Segons aquestes dades, el consum de cotó als Estats Units durant el maig darrer hauria estat de 342 mil bales, contra 367 mil per al mes d'abril i 466 mil per al mes de maig de l'any passat.

Cal encara comptar que a aquesta minva de consum s'hi afegeix una collita esplèndida (la darrera), que ve a comprimir els preus encara més. Veiem, sinó, les dades que el Departament d'Agricultura de Washington ha publicat sobre la darrera collita, i que donem a continuació:

Plantats, 41.189.000 acres.

Recolectats, 40.693.000 acres.

Producció total, 17.096.000 bales.

Rendiment, 201,2 lliures.

S'ha de tenir present que aquest rendiment és el major que s'ha registrat des del 1914 ençà, any en el qual el rendiment arribà a 209,2 lliures.

La única contrapartida que pot oposar-se per avui a l'actual depressió és la de la reducció d'acreatge. Aquesta reducció sembla que serà superior al 10 per 100.

En cotons de la Índia sembla que hi ha hagut també una reducció d'acreatge, si bé de menor importància,

ja que s'evalua en un 1 per 100. En canvi, es parla d'una minva de rendiment de 20 a 25 per 100.

El mercat de cotó egipci està influenciat en sentit desfavorable pels forts stocks d'Alexandria, ultra les característiques generals del consum.

El nostre mercat segueix sense variació notable. L'animació és tan sols l'estrictament necessària per a cobrir les necessitats de la indústria que, afortunadament, es troba en període de bona activitat. Els preus que segueixen cotitzant-se són nominals.

Les entrades de bales des del 19 de maig al 16 de juny han estat 35.034 i les sortides durant el mateix període, 29.077. L'existència era, el 16 de juny, de 98.993 bales.

LLANES.—El 24 de maig s'obrí la quarta sèrie de subhastes de llanes a Londres, i la tònica d'aquesta sèrie ha estat de depressió. Els preus s'han fet amb una baixa de 5 a 7 $\frac{1}{2}$ per 100 per als merinos, de 5 per 100 per als creuats fins i de 10 a 15 per 100 per creuats mitjos i ordinaris.

Aquesta sèrie ha, doncs, contrastat amb l'anterior. La clausura tingué lloc el dia 3 de juny.

L'obertura de la cinquena sèrie ha estat fixada per al dia 5 de juliol.

Els altres mercats estrangers s'han mostrat indecisos. Generalment pesa damunt d'ells una minva de consum, la qual en alguns països és força important.

El mercat espanyol treballa de ple per a la indústria catalana, que es mou dintre d'una bona activitat. Els preus es mantenen sense variacions sensibles, però sembla que fàcilment cedirien si les cotitzacions de les llanes d'importació seguíssin baixes i la pesseta persistís en la seva millora.

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

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

Llanes pardes:

Merina	6,25	4,50
Entrefina superior.	5,50	4,—
» corrent	5,—	3,75
» inferior	4,50	3,50

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

SEDES.—La baixa de preus ha persistit i s'ha manifestat sense atenuants; el fet és indiscutible i hi ha qui es demana com serà possible coordinar els preus actuals amb els costos reals de la seda natural, ja que tenint en compte les despeses de filatura i les càrregues de tota mena, resulta que queda per al capoll un marge evidentment insignificant.

Per millor orientació dels nostres lectors, donem a continuació les cotitzacions que algunes qualitats tingueren a Lió els dies 14 de maig i 15 de juny darrers:

	14 maig	15 juny
Grège Itàlia, 13/15		
extra.	98	90
Japó 1. ^a fil, 13/15	85-90	77-80
Xina extra, 9/11	130-135	115-120
Canton 13/15	72-75	70

En sedes artificials cal esmentar l'acord dels productors francesos de contingenciar la venda a França. Alguns preus ja han reaccionat per això.

LLI.—França, Bèlgica, Rússia i Holanda, tots es troben amb el mercat lliner encallat. Preus baixos i poc fermes.

JUTE.—Al mercat de Lille els preus s'han manifestat amb una relativa fermesa, però sense gaires transaccions.

J. M. R.

Haubold

NOSTRES CENTRÍFUGUES PER A LA INDÚSTRIA TÈXIL

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

252a



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

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, blanqueig 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 canem, jute, lli, pita, abacà i altres fibres similars i per a cordes.

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

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

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

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 talladores per a màquines de treballar fusta.

Passeig Sant Joan, 10

Telèfon 50772

BARCELONA

ESPECIALITATS **SCHWEITER**

Màquines de tòrcer
d'anells

Molins per a seda

Debanadores

Aspis

Reunidores per a
seda i cotó

Cabdelladores

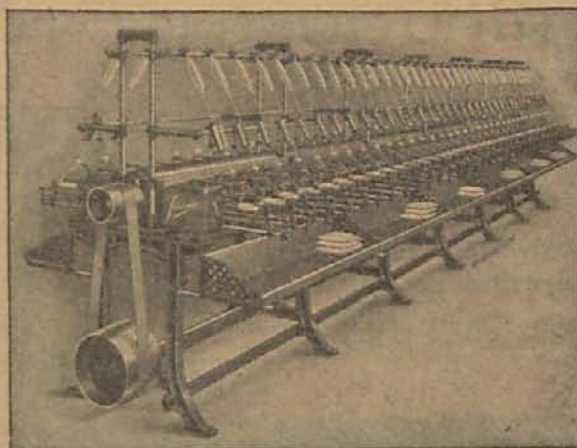
Bobinadores

Màquines de gase-
jar per a filats

Empaquetadores

Etc., etc.

CANILLADORA D'ALT RENDIMENT per al recanillat



SETA RAPIDE TIPUS SR 6a

DEMANIN NOSTRES OFERTES DETALLADES

ATELIERS DE CONSTRUCTION

SCHWEITER-S.A.

HORGEN 30 (Zurich-Suïssa) (Fundats l'any 1854)

ESPECIALITATS **SCHWEITER**

Debanadores amb
pues o sense

Bobinadores

Bobinadores-botella

Trescanadores

Canilladores

« Rapide »

« Seta Rapide »

Aparells diversos
per a la
indústria tèxtil

Etc., etc.

Representant a Barcelona: **AUGUST FERRER DALMAU - Rda. Sant Pere, 53, entl.**

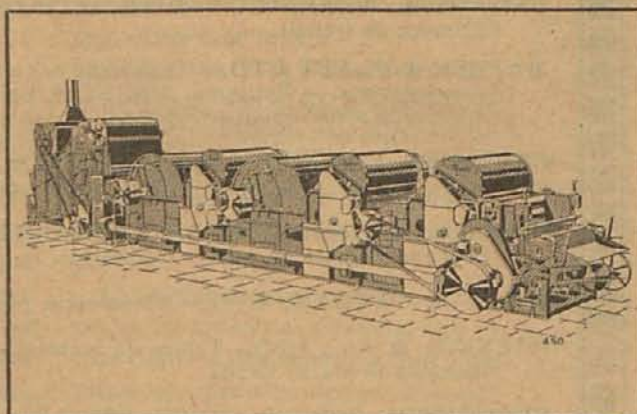
SOCIÉTÉ
ANONYME

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 cilindrets : 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
Pentnadores : 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 retoris de cotó de la

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

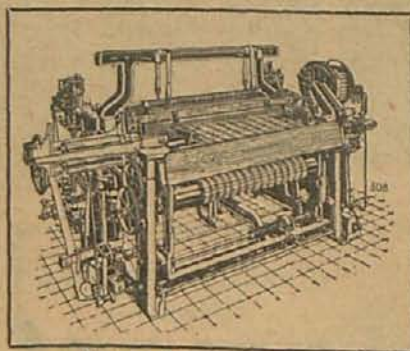
Instal·lacions completes de fàbriques de teixits de cotó, seda, llana, etc.

Especialitat: telers automàtics «Steinen» y «Northrop»

ATELIERS DE CONSTRUCTION RUTI, de RUTI (Suïssa)

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

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



Teler automàtic «Northrop»

Maquinetes de lliços, màquines de rectificar les llançadores, de

Staubli Frères & C.^{ie}
de HORGEN (Suïssa)
i FAVERGES (França)

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



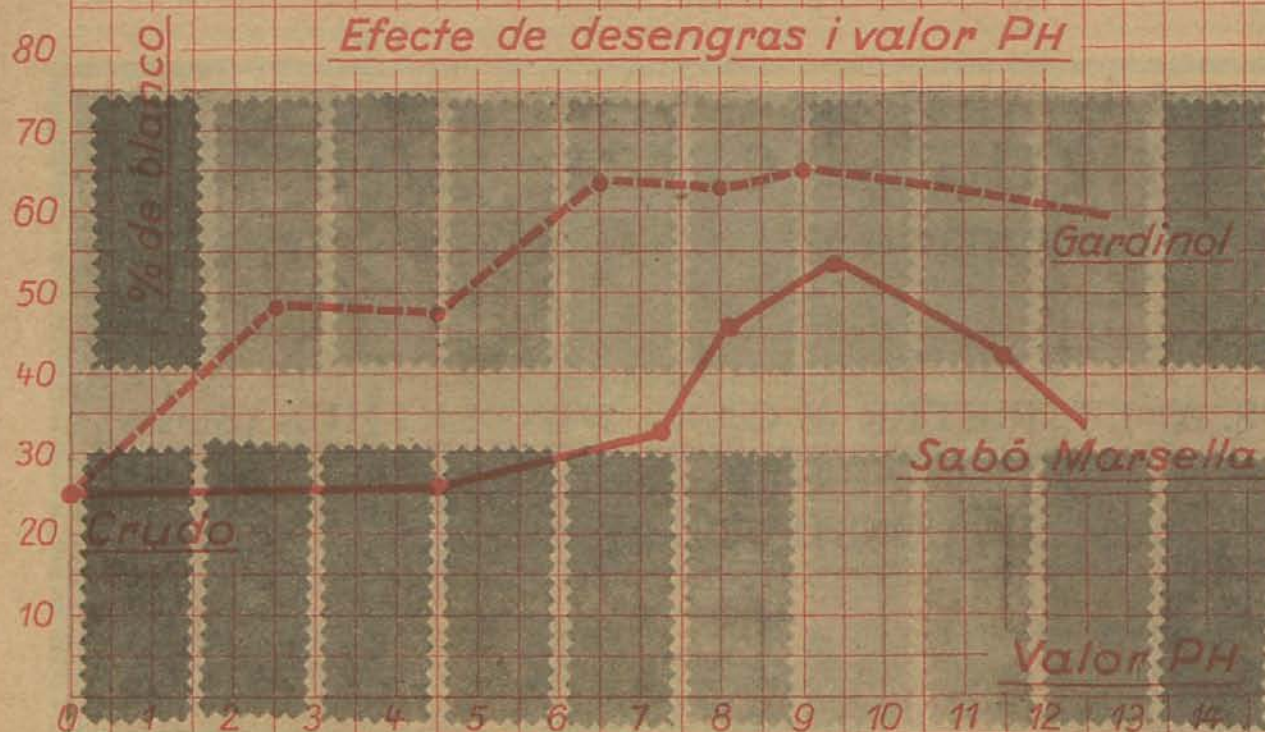
Bot de fibra

Torsiòmetres: Dinamòmetres: Aspis de prova: Romanes: Balances de gran precisió: Aparells per comprovar la regularitat del fil, etc.: Màquines de passar els pintes: Templaços 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



Contrariament al sabó el Gardinol

(patent demanada)
desengrassa, humecta i dispersa i això
amb tots els valors PH usats per l'
indústria textil.

*El Gardinol conserva invariablement les seves
excellents propietats d'eficàcia i de resistència
en medis alcalins, neutres o àcids tals com en el
desengras, la tintura, l'avivatge i el suavitzat.
Inclus la duresa de l'aigua és ací un factor negli-
gible. Això facilita sensiblement les operacions
de rentatge entre els diferents tractaments.*

*Demaneu el nostre prospecte "Gardinol" qu'els hi propor-
cionarà tots els informes detallats sense cap compromís.*



H. TH. BÖHME & CO. CHEMNITZ
FÀBRICA DE PRODUCTES QUÍMICS

R. MASSO I C.^{IA} - Casp, 130 - BARCELONA

INFORMACIO GENERAL

Una Biblioteca Tècnico-Tèxtil a Terrassa

Ens informem amb satisfacció que hom està organitzant a Terrassa, per inaugurar-la probablement al vinent octubre, una Biblioteca Tècnico-Tèxtil.

El fet, per ell tot sol, ja hauria d'ésser suficient per ésser acollit amb simpatia, però en el cas present l'orientació que hom vol donar a l'esmentada Biblioteca, fa mereixedora la iniciativa dels més sincers elogis. Per tal de poder informar-ne millor els nostres lectors, creiem oportú de reproduir aquí les manifestacions que el senyor Daniel Blanxart, eminent professor i investigador que honora la nostra indústria tèxtil, fa al senyor F. B. Torres, segons una informació darrerament publicada per aquest senyor a *El Dia*, de Terrassa. Diu així el senyor Blanxart:

«Era, veritablement, llastimós—comença per dir-nos el senyor Blanxart—que comptant Terrassa amb un centre d'estudis i preparació tècnica, d'alta envergadura, com és la nostra Escola Industrial i la d'Arts i Oficis, i amb la potencialitat fabril que li és clàssicament característica, manqués d'una Biblioteca tècnica de consulta, adequadament organitzada. Es evident que avui no hi ha possibilitat de seguir, particularment, el nombre fantàstic d'obres i de revistes tècniques que en l'actualitat es publiquen. I no tan sols em refereixo a la dificultat que això representa en l'aspecte econòmic individual, sinó en un altre caire molt més interessant encara: la dificultat enorme d'aconseguir possessionar-se, al dia, del moviment innovador, del perfeccionament general de la tècnica en els seus múltiples aspectes, de les modernes troballes de la ciència i de

l'estudi. Per a aconseguir aquest ritme, que és d'absoluta necessitat a tots, cal pensar també en el que podríem dir-ne una ordenació del sistema d'adquisició dels nous coneixements que ens arriben cada dia per mitjà del llibre i la revista en una proporció que no pot abastar el tècnic, puix cal tenir en compte que el tècnic ha d'esmerçar la major part de la seva actuació a la pràctica i són escasses les hores que li resten per a la consulta.

Es per això que hem pensat en una organització de la Biblioteca que respongui a l'ordre de necessitats dels nostres tècnics.

Si bé la Biblioteca serà pública, poden inscriure's a títol de socis

cooperadors tots aquells que voluntàriament vulguin fer-hi alguna aportació, i s'estableix per a aquests una quota mínima de 24 pessetes anyals. Tindran dret al préstec de llibres, a la recepció de catàleg o butlletí de les obres existents i successivament de les noves adquisicions que vagi fent la Biblioteca, com també a assistir gratuïtament a les conferències i cursos que s'organitzin, fora d'aquells cassos especials que la Junta assenyali.

Seràn nomenades unes Comissions tècniques per especialitats, compostes, com a mínim, per tres socis cooperadors, les quals llegiran i assenyalaran per a llur catalogació i anotació en el butlletí, els estudis publicats en les revistes, que corresponguin a cada especialitat. Aquestes Comissions faran, també, un breu estudi crític de les obres que adquireixi la Biblioteca, amb menció

L'ordidor més modern patentat

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

Màquina de fer bitlles patentada de molt gran producció



Model M patentat

Velocitat de fil 450 metres per minut

Màquines especials pera la industria tèxtil, d'extraordinaria producció, de gran anomenada mundial

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

W. Schlafhorst & Co.
M. Gladbach Alemanya

especial dels aspectes que, al seu judici, mereixin atenció.

De moment, com a seccions o ponències per especialitats, queden ja determinades les de Filatura, Teixits, Tintoreria, Acabats i Gènere de Punt, sense perjudici, és clar, de les que s'hi puguin anar creant, sempre, però, tenint present que la Biblioteca és estrictament d'indústries tèxtils i les seves auxiliars.

Un dels objectius principals de la Biblioteca, serà el de subscriure's a les principals revistes tècnico-tèxtils nacionals i estrangeres, i establir un fitxer on seran recollits i classificats tots aquells articles d'interès que elles continguin.

Cal que fem, ara, una interessant observació, i és que aquesta Biblioteca Tècnica té un caràcter eminentment consultiu, puix que com a Biblioteca d'estudis elementals i de sentit pedagògic tenim ja la de l'Escola d'Arts i Oficis, ben dotada i suficient per a la missió que li correspon. De manera, que una Biblioteca complementaria l'altra i cadascuna dins el seu pla ben definit.

—¿.....?

—L'ideal de fundar aquesta Biblioteca no és pas recent, però fa alguns mesos que uns quants entusiastes ens decidírem a què arribés a cristal·litzar, i així fou com es convocà una reunió dels elements que semblava podien estar hi més interessats. D'aquesta reunió nasqué una Comissió Organitzadora que formàvem els senyor Rigol, Vancells, Galceran, Salvans, Torres Casals, Canyameres, Moliné i jo. Començaren les gestions per part d'aquesta Comissió, i avui ens cap el goig d'expressar la nostra satisfacció per les facilitats que arreu ens han estat proporcionades. No podríem pas ocultar l'agraïment que servem per a la senyora Vidua de Soler i Palet, que ens solucionà un dels aspectes més transcendents en cedir-nos generosament un local en els baixos de la seva casa del carrer de la Fontvella, a sota mateix de la Biblioteca-Museu

Soler i Palet, agraïment que fem extensiu al Patronat d'aquesta darrera institució. Esmentem, al mateix temps, l'acollida entusiasta que trobarem en el si de la Comissió de Cultura del nostre Ajuntament, a càrrec del qual han anat les obres, que avui ja s'estan acabant, de l'habilitat del local per a emplaçar-hi la nostra Biblioteca. Han respost, també, amb l'ajut material a la nostra obra, l'Institut Industrial i l'Acondicionament, els quals figuren ja inscrits com a socis protectors, com ho seran totes les Entitats i Corporacions que hi cooperin amb un donatiu superior a 300 pessetes a l'any.

Hi haurà, també, els anomenats socis fundadors i aquests seran els que ingressin durant aquest període d'organització, o sigui fins el vinent mes d'octubre.

—¿.....?

—El governament de la Biblioteca el portaran un Patronat i la Junta Directiva. El Patronat estarà compost d'un representant de cada entitat protectora i doble nombre de socis cooperadors, comprès el president de la Directiva.

Actualment, tenim sotmesos a l'aprovaació de l'Autoritat governativa els Estatuts per què ha de regir-se la Biblioteca, Estatuts que foren redactats per la Comissió Organitzadora i aprovats en reunió general dels inscrits futurs socis.

Probablement que dintre de pocs dies ja estarà constituït oficialment el Patronat i nomenada la Junta Directiva.

—¿.....?

—¿La seva inauguració? Quasi podem assegurar que serà cap el mes d'octubre que ve.

—¿.....?

—Jo tinc l'esperança que l'element tècnic i industrial de la nostra ciutat, a hores d'ara deu estar convençut que no és possible negligir aquests aspectes que són l'essència mateixa de la vida de les indústries i que cal completar el treball amb un màxim de coneixements, estímul de l'intel·

ligència i la iniciativa, únics evitadors de possibles estancaments de fatals conseqüències per al nostre mercat de producció.

Anima, encara més, les nostres esperances, el contemplar aquestes noves generacions de tècnics que veiem sortir de les nostres Escola Industrial i Municipal d'Arts i Oficis, immillorablement disposats per a una tasca prometedora. Fem, doncs, entre tots, que no els pugui mancar el més precís perquè aquesta tasca fructifiqui i podem estar segurs que no ens n'haurem pas de penedir.

Nosaltres, en publicar avui aquesta informació, volem contribuir a difondre una iniciativa que voldríem veure arrelar a totes les comarques catalanes on la indústria tèxtil hi té una representació important, perquè estem segurs de l'èxit que han d'assolir Biblioteques d'aquest tipus, i de l'ajut que han de prestar per al progrés i prosperitat de la indústria tèxtil catalana.

Fira de Barcelona

Està portant-se a terme una activa campanya de propaganda a favor de la celebració de la Fira de Primavera a Barcelona. Segons sembla tindria lloc per l'abril de l'any vinent.

La indústria nord-americana de la seda natural

El consum de seda natural als Estats Units durant el mes de juny passat, ha estat de 37.500 bales, la qual cosa representa un augment en relació als mesos d'abril i maig anterior, però en relació als mesos de la tardor i de l'hivern darrers, aquesta producció és menor en un 25 per 100.

Els dipòsits de seda natural en primer de juliol sumaven 53.000 bales, o sigui, 17.000 bales menys que les existències del primer de març passat, en la qual data les existències arribaren a la major xifra de la temporada, però les existències d'aquest mes de juliol sumaven 16.000 bales més que les existències que hi havia en primer de juny de l'any 1931.

El II Congrés Tècnic d'Indústries Tèxtils

El Comitè Executiu d'aquest II Congrés, que ha de celebrar-se a Sabadell el vinent mes d'octubre, ha donat ja a conèixer la relació de temes oficials que seran sotmesos a discussió.

Aquests són en gran nombre i hom pot veure entre els ponents noms de sòlid prestigi, que han d'ésser prou per donar a aquest II Congrés el màxim interès.

A continuació ens plau de donar la relació de temes oficials que suara han estat fets públics:

Secció de Filatura

Tema I.—Standardització dels fils. Ponent, la Secció.

Tema II.—Estudi de les produccions basades en la velocitat del corró productor, més que en la de les putes. Ponent, Fèlix Busquets.

Tema III.—Galgatge i cures en les pentinadores per a les diferents classificacions de cotó. Ponent, Domènec Farell.

Tema IV.—Modernes disposicions en la construcció de contínues de filar. Ponent, Joaquim Torrens.

Tema V.—Implantació del sistema mètric en la numeració dels filats de cotó.—Ponent, Josep Rius.

Tema VI.—Experiments sobre estiratges i doblatges segons classes de cotó. Ponent, Francesc Ripoll.

Tema VII.—Torsions i retorsions dels fils segons llur destí. Ponent, Josep Miró.

Tema VIII.—Per la denominació oficial del sentit de la torsió dels filats. Ponent, Josep Molas.

Tema IX.—Necessitat de crear l'especialització de la filatura de llanacardada. Ponent, Miquel Cirera Creuet.

Tema X.—Perfeccionaments en el pentinatge de la llana. Ponent, Anselm Ramoneda.

Secció de Tissatge

Tema I.—Les despeses generals en el preu de cost dels teixits. Ponents,

Isidre Serra, Emili Rovira i Angel Sust.

Tema II.—Influència de les idees modernes damunt la bella indústria dels teixits. Ponent, Miquel Tosas.

Tema III.—Desenrotllament de la indústria de les cintes a Catalunya. Ponent, Salvador Roig.

Tema IV.—Defectes en els teixits de seda artificial i manera de prevenir-los i remeiar-los. Ponents, Joan Carreras i Felip Grau Ros.

Tema V.—Orientacions generals per a obtenir un major rendiment i perfecció en el tissatge de la llana. Ponents, Lluís Mas, Josep Benito i Joan Campmajor.

Secció Gènere de Punt

Tema I.—El gènere de punt aplicat a la camiseria. Ponent, Josep Sunyer.

Tema II.—De l'ensenyament en la indústria del gènere de punt. Diversos aspectes a estudiar. Ponent, Carles M. Claveguera.

Tema III.—El procés evolutiu de la confecció del gènere de punt amb disertacions sobre les màquines especials més empleades. Ponent, Antoni Miracle.

Ram de l'Aigua

Tema I.—L'ozono en el blanqueig de les fibres tèxtils. Ponent, J. Morin L'Abbé.

Tema II.—Perfeccionament i desenrotllament de l'estampació sobre diferents fibres. Ponent, Tomàs Casanovas.

Tema III.—Tintura, blanqueig i aprest en bobines i plegadors. Ponents, Josep Chalaux, Francesc Enric i J. Mercadal.

Tema IV.—Necessitat de crear un Tribunal Industrial per a dirimir els defectes de fabricació en tintoreria, estampats i aprests. Ponents, Tomàs Casals, Agustí Salaver i Andreu Roies.

Tema V.—Vapor i força motriu en el ram de l'aigua. Ponents, Josep M. Soler Carreras i Arnau Izard.

Tema VI.—Acció de l'aigua depurada mitjançant els zeolits, en la in-

dústria tèxtil. Ponent, Associació de Químics Tèxtils.

Tema VII.—De l'encolatge i desencolatge dels fils de llana. Ponent, Jaume Tiana Angli.

Tema VIII.—Batanat de les peces de llana, per mitjà de l'àcid. Ponent, Mateu Bragues.

Organització i Estadística

Tema I.—Dades bàsiques i mètodes de càlcul preferibles per a l'obtenció del preu de cost verader de les nostres manufactures tèxtils. Ponents, Ferran Boté i Mauri, Emili Rovira, Emili Flor i Josep Chalaux.

Tema II.—La retribució científica del treball dels obrers en la indústria tèxtil. Ponent, Josep G. Ferràndez.

Tema III.—Possibles aplicacions de la Psicotècnica en la indústria tèxtil. Ponent, Institut d'Orientació Professional.

Tema IV.—Necessitat de constituir un Institut Industrial dedicat a treballs d'investigació, organització i comprovació. Ponent, Joan Carreras Palet.

Tema V.—Possibilitats de racionalització de la indústria tèxtil catalana. Antecedents i normes a seguir. Ponent, Felip Grau i Ros.

Tema VI.—De l'estadística que convé desenvolupar per tal de cercar una major extensió de la indústria tèxtil nacional. Ponent, Eusebi Bertrand i Serra.

Tema VII.—Aplicacions de l'estadística en la indústria tèxtil. Ponents, Joan Bolduà i Rafel Salari.

Tema lliure.—Càlcul de l'energia en quilovats, que consum una fàbrica en la indústria tèxtil. Ponent, Josep Garcia Ferràndez.

Procediments i aparells de comprovació

Tema I.—Selecció de l'aparellatge modern per l'anàlisi i comprovació de materials tèxtils. Ponent, C. Casanovas Amat.

Tema II.—Procediments moderns per a la determinació del grau de merceritzatge. Ponent, Lluís Verderau.

Tema III.—Regularitat dels fils en els seus diversos aspectes. Ponent, J. Sala Simón.

Tema IV.—Procediments per a determinar la vertadera elasticitat dels fils. Ponent, Daniel Blanxart.

Tema V.—Procediments i aparells per a la determinació de la llargària i finura de les fibres. Ponent, Vicens Galceran.

Tema VI.—Conclusions pendents del Congrés anterior. Tolerància de número. Indicació del sentit de torsió. Coeficient de resistència. Ponent, la Secció.

Ensenyament

Tema I.—Dificultats que es presenten per a l'organització de l'ensenyament en els centres industrials. Normes per a solventar-les. Ponent, Leopold Crusat.

Tema II.—Com es podria millorar l'ensenyament professional. Ponent, Jaume Cortada.

Tema III.—Organització de cursos, en les localitats on no hi ha ensenyances tècniques de caràcter permanent. Ponent, Esteve Gay.

Comunicat.—L'ensenyança tècnica a l'estranger.

Escola de teixits de punt de Canet de Canet de Mar.—Clausura del primer curs.

L'Escola de Teixits de Punt de Canet de Mar, inaugurada el 31 de gener de l'any que som pel senyor President de la Generalitat de Catalunya, celebrà els seus exàmens de fi de curs durant els dies 18 a 23 del mes de juliol actual.

Els resultats d'aquests exàmens, als quals assistiren dos professors de l'Escola del Treball de Barcelona, delegats per la Generalitat, fou brillant en extrem. Cinc foren els alumnes que, en classe diurna, cursaren els estudis complets de tècnic en teixits de punt, i tots ells resultaren aprovats amb qualificacions remarcables.

Així mateix, per la importància i precisió dels treballs efectuat pels quinze alumnes assistents a les clas-

ses de nit, pogué comprovar el Tribunal, que es trobava reunit amb el Patronat de l'Escola, l'eficàcia dels estudis que es practiquen en aquesta Institució. Fou feta proclamació dels resultats dels exàmens en la gran sala de l'Escola i el seu director acomiadà els alumnes fins al curs vinent, després d'expressar la satisfacció que sentia pels treballs efectuats.

Al seu torn, el vice-president del Patronat, senyor Josep Fors, palesà l'entusiasme que el Patronat sent per l'Escola i pels alumnes que hi acuden. «Els nostres esforços sempre aniran encaminats—digué—a fer de la joventut que assisteix a l'Escola les valors més destacades de la indústria catalana en aquesta especialitat.» Acabà posant de manifest la importància d'aquesta creació cultural que permet a la joventut un estudi; acurat i perfecte del teixit de punt, sense necessitat de passar a l'estranger.

Féu també ús de la paraula el senyor Sala i Simón, professor de l'Escola del Treball, el qual lloà l'acció de l'Escola de Teixits de Punt que intensificarà, encara més, en els cursos vinents els estudis que realitza fins assolir la perfecció més depurada i definida d'aquesta indústria que en l'actualitat va dignament aparellada amb la producció estrangera.

El Congrés Internacional Cotoner de París

Al darrer Congrés Internacional Cotoner que hom celebrà darrerament a París, hom hi tractà importantíssimes qüestions relacionades amb les possibilitats futures de la indústria cotonera.

A continuació publiquem en extracte alguns dels temes tractats, així com les conclusions del esmentat Congrés:

Remeis per a la sobreproducció.—En donar la benvinguda als delegats, el president, M. Laederich, president dels filadors i teixidors francesos, comentà l'aguda crisi actual, dient: «Des de l'any anterior a

la guerra fins ara, els augments de maquinària no poden considerar-se com a més que normals en temps normals; però els temps han estat lluny de la normalitat. La causa principal de la depressió és el poc consum, degut això a moltes causes, i es troben entre elles les següents: reducció de la capacitat de compres del diner, provinent dels baixos preus que es paguen per les matèries primes, reducció dels valors monetaris, competència de nous tèxtils, tal com la seda artificial, la influència de les modes en la indumentària, la desaparició dels abans florids mercats de Rússia, i el debilitament d'altres, com Xina. Alguns d'aquests obstacles són inevitables. No podem detenir la competència d'altres tèxtils que tenen tant dret com nosaltres a l'existència. I seria una follia comptar amb la reobertura del mercat rus, o en una restauració pròxima de la prosperitat a Xina.

Si no es prenen les mesures necessàries, produïrem llarg temps amb excés, i per a evitar una catàstrofe, els remeis eficaços immediats han d'ésser: limitació temporal de la producció, racionalització de la indústria, estandardització de la producció, i, per més difícil que sigui des del punt de vista financer, instal·lació de maquinària més eficient. Tal vegada serà impossible portar a cap aquests canvis en el cas d'antigues fàbriques amb instal·lacions antiquades, i seria millor eliminar part de les unitats antiquades, abans que deixar que vagin caient a la bancarrota mentre contribueixen a la sobreproducció ruïnosa.»

Causas de la depressió mundial cotonera.—Andreu Siegfried desenrotllà aquest tema dient que després de la guerra, els estats europeus volien reconquerir el que havien perdut; cert nombre d'estats lluitaren heroicament per a afirmar i assegurar llur independència econòmica per mitjà de la formació ràpida i mal concebuda d'indústries nacionals.

(Acabarà)

La Maquinària Anglo-Americana R. D'AULIGNAC

ESPECIALITAT EN MÁQUINES "JACQUARD"
PER A TEIXITS DE MOSTRA, TAPISSOS,
GOBELINS, ETC.

Accessoris i útils per a la indústria tèxtil FABRICACIÓ ANGLESA DE LES PRIMERES MARQUES

Maquinària per a barrejar, obrir,
cardar, filar, doblar, torçar, de-
banar, ordir, teixir, blanquejar, tenyir
i estampar cotó i seda de totes menes

Maquinària per a obrir, rentar,
eixugar, preparar, cardar, fi-
lar, doblar, torçar, debanar, tei-
xir, tenyir i aprestar llana i estam

Maquinària per a obrir, cardar,
doblar, filar, torçar, debanar,
teixir i aprestar lli, canem i jute

Peces de recanvi, llançadores,
bobines, anelles, etc., etc.

Eines i accessoris per als tallers
de reparació, i suministres ge-
nerals per a les fàbriques - - -

CORTS CATALANES, 557-559

BARCELONA

APARTAT DE CORREUS 256

LA SEDA DE BARCELONA, S. A.

Fàbrica a PRAT DE LLOBREGAT (Barcelona)

*Fàbrica de
filats de seda
artificial,
de superior
qualitat,
per a
tots els usos
de la
indústria
tèxtil*



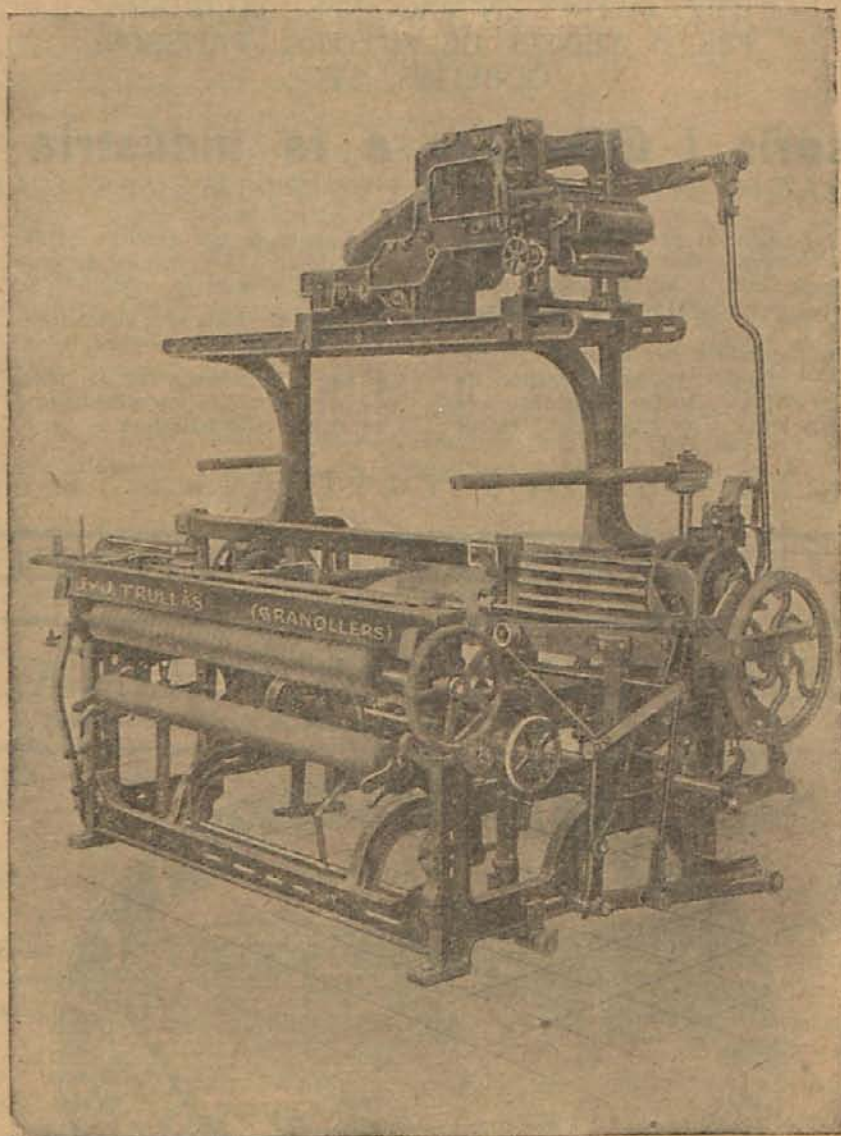
*La marca
"TENSILA-SUPERPRAT"
es distingeix
per la seva molta
suavitat
i és la que estan
emprant
els principals
fabricants
de
mitges Cotton*

Oficina de vendes: Làuria, 27 - BARCELONA

Taller de construcció
i fundició de ferro

Esteve Trullàs i Pons

GRANOLLERS



Teler per a novelats 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 perfecció, senzillesa i duració :

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

ROCA & GUIX

(NOM REGISTRAT)

ANTIGA CASA FILLS DE JOSEP CANELA

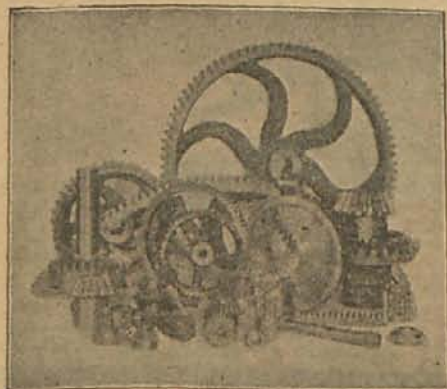
Tallers de Construcció de Maquinària i Fundició

ESPECIALITATS:

Talla d'engranatges : Telers mecànics de
tots sistemes : Màquines vàries 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.)

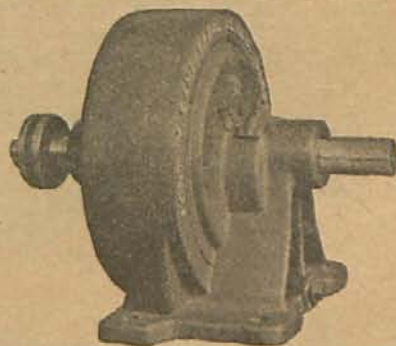
Engranajes Font-Campabadal, S.A.



Engranatges
tallats a
màquina



Reductors de
velocitat



Corts, 490 i 494 - Barcelona - Tel. 32.229

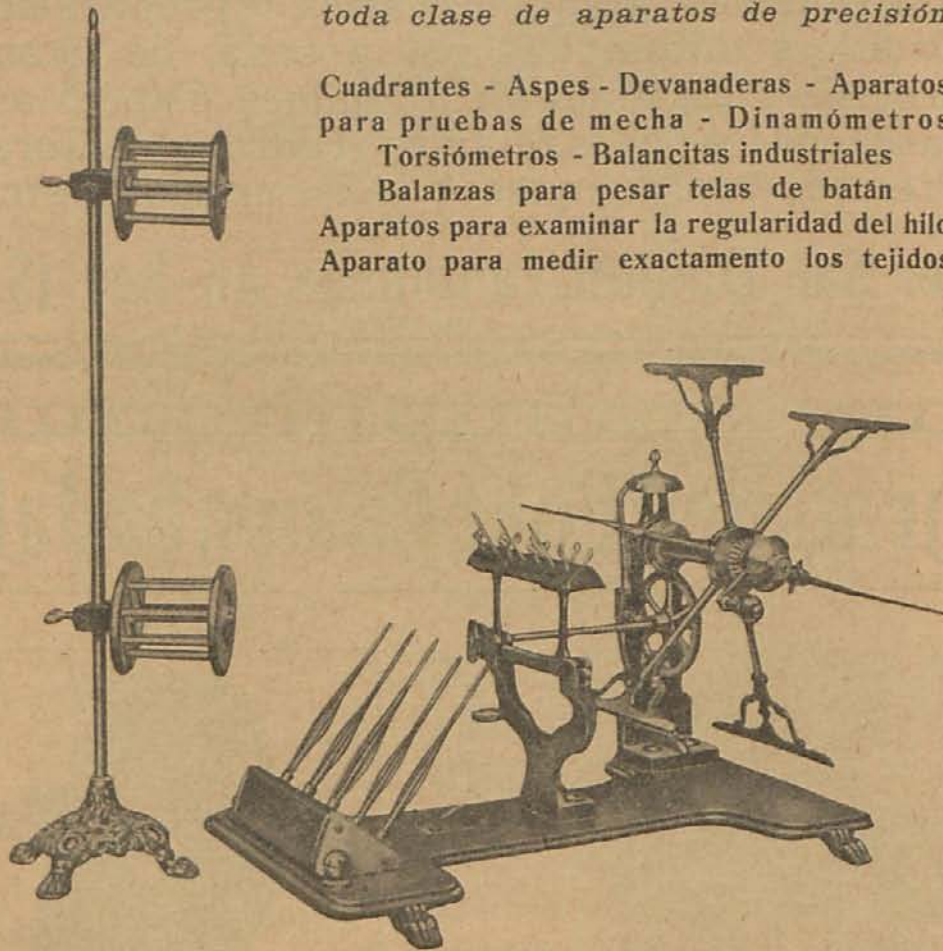
Cardas y Correas SAURI, S. A.

CASA FUNDADA EN EL AÑO 1868

Aparatos para Pruebas de Hilados y Tejidos

*Construcción en nuestros talleres de
toda clase de aparatos de precisión*

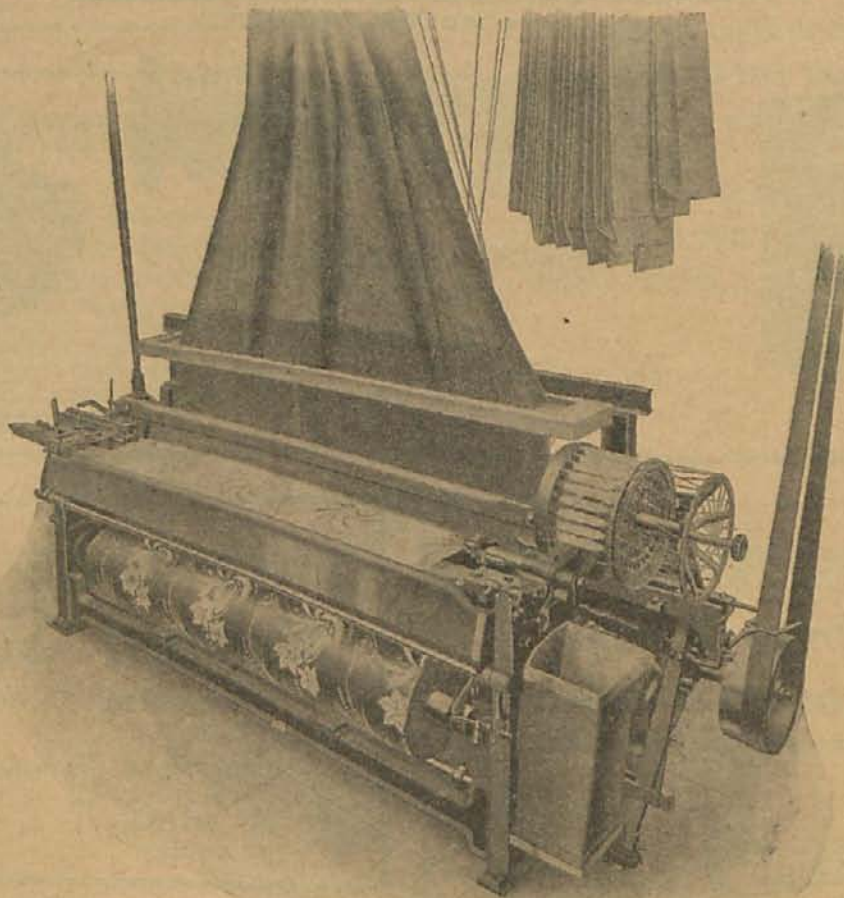
Cuadrantes - Aspes - Devanaderas - Aparatos
para pruebas de mecha - Dinamómetros
Torsiómetros - Balancitas industriales
Balanzas para pesar telas de batán
Aparatos para examinar la regularidad del hilo
Aparato para medir exactamente los tejidos



Despacho y Fábrica: Rocaforí, 87 · Tel. 30.786 · BARCELONA
Sucursales: MANRESA y MANLLEU

PRIMERA FÀBRICA NACIONAL DE TELERS AUTOMÀTICS EN SÈRIE

Gran Premi Exposició Internacional Barcelona 1929



*Teler automàtic «R-1» de 1,80 metres ample de pua útil
equipat amb màquina "JACQUARD"*

BRACONS, RIERA i RIERA

Tallers :
Telèfon núm. 6
RODA DEL TER

Oficines i Despatx :
Casp, 26 - Telèf. 25.019
BARCELONA

SOCIETAT ANONIMA ESPANYOLA DE TUBS "MEUSE"

Ballèn, 92-94 : Aragó, 354-356

Barcelona

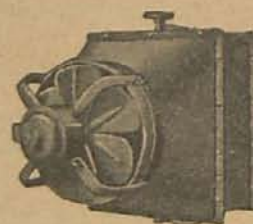
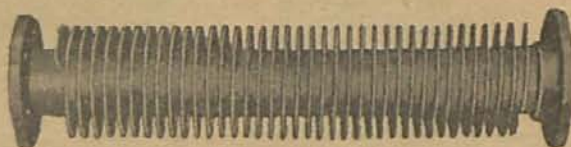
Telegrams:
TUBOMOSA

Director Gerent: G. E. JULIENNE

Telèfon:
50.267

TUBS ACER D'ALETES

marca "CALOR-FRIGUS"



**AEROCONDENSADORS
I PULSAIRS**

"Calor-Frigus"

per a calefacció de tallers i grans locals
per pulsio d'aire calent

Preus sobre comanda

**Fàbrica de pues i
llicors per a teixits**



**A. i J.
Vallvé**

**Ausies Marc, 77
Telèfon 51.002**

: Barcelona :

**FOTOGRAVATS
Marian Solano**

Successor de VDA. BONET

Aribau, 9, interior

B A R C E L O N A

**I M P R E M T A
LA POLÍGRAFA**

BALMES, 54 : BARCELONA

**Fàbrica de Pues i Iliços
per a teixits**

Vda. de JOSEP CARRERAS TORRELLA

Nét de Josep Carreras Alberich

Barcelona

Trafalgar, 29
Telèfon 24.754

Important fàbrica alema-
nya cerca agència ben
introduïda a Espanya
per a la venda dels seus
productes químics
de primera qualitat per a
les **indústries tèxtil**
i del cuir.

Ofertes detallades a:
**C. A. 83, a Ala, Haasens-
tein & Vogler, Berlin W. 35**

Fills de Francisco Vidal

Casa establerta
a l'any 1854

TORELLÓ

Rodets per a filatura i tissatge de cotó,
llana, seda i jute

Especialitats en tubs de continua esmaltats
amb un i dos anells de metall, assajats a la
velocitat corresponent : Amb rodets ordidor,
amb anells de metall doble vora : Canelles rà-
pides per a màquines modernes d'omplir : Ca-
nelles per telers automàtics dits NORTRHOP

CONSULTIN MOSTRES I PREUS

Vda. de JOSEP CABRÉ

**BOTS I CAIXES
DE FIBRA
VULCANITZADA**

ANTONI VERDAGUER



Villarroel, 9 - BARCELONA - Telèf. 31.876

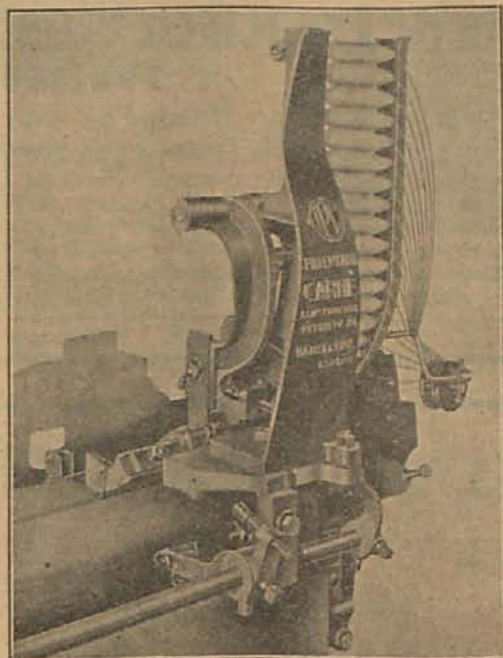
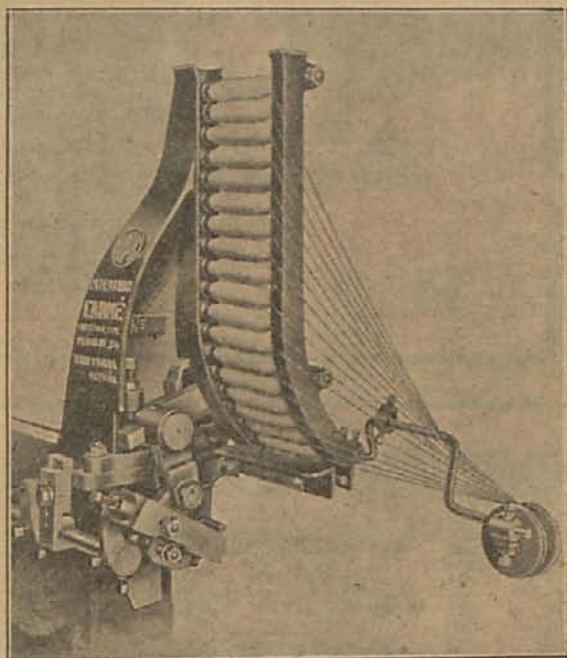
TELERS AUTOMÀTICS DE CANVI DE BITLLA

(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

KLEIN i C.^A

BARCELONA: Pau Iglesias, 61

SEVILLA: Valparaiso, 7 - VALENCIA: Almirall Cadarso, 12

**La primera i més
important fàbrica de**

Corretges de transmissió

Tiretes i cables de cuir

Mànegues de cuir

per a pentinats

Tacos, Tiratacos i Tiraespases

Estopades, Junes i Vàlvules

Tubus de goma i Mangueres

Articles de goma i amiant

Hijos de
MARIANO LORÉS

Àusias March, 91-93
Núpoles, 106 al 114 : Barcelona : T. 50.603

**Tubos de papel
para Hilaturas**

Imprenta LA POLÍGRAFICA : Halmos, 54 : Barcelona