Schützenwechsel

Autor(en): **Heinsberg, P.**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie**

Band (Jahr): **13 (1906)**

Heft 19

PDF erstellt am: **29.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-629479

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

№ 19. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 1. Oktober 1906

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

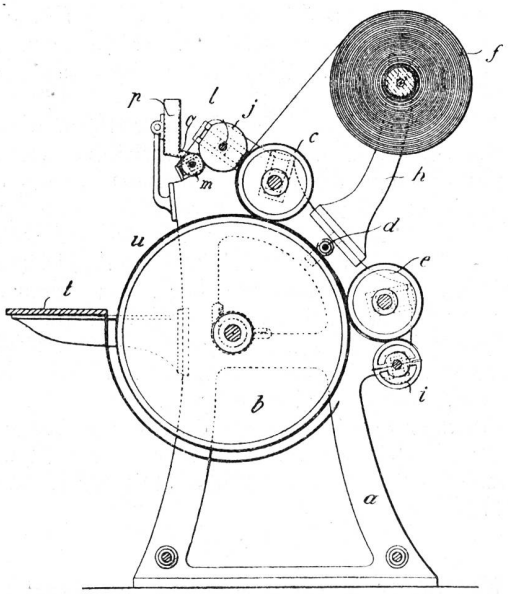
Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Maschinen zur Herstellung von Stoffmusterkarten.

Von der Druckfabrik F. Leitenberger in Cosmanos, öst. Pat. Nr. 22,741.

Diese Maschine ist zur Herstellung von Musterkarten aus einem fortlaufenden Papier- oder Kartonstreifen bestimmt. Sie ist dadurch gekennzeichnet, dass das von einer Rolle abgezogene Papier- oder Kartonband an einer Gummiervorrichtung vorbei über eine allenfalls geheizte Trommel geführt wird, auf deren rauher Oberfläche die aufzuklebenden Stoffstücke aufgelegt werden, so dass sie beim Weitergange der Trommel mit den gummierten Teilen des Papiers in Berührung kommen und darauf kleben bleiben.

In der beigegebenen Abbildung stellt *a* das Maschinengestelle und *b* die erwähnte Trommel dar. Die Walzen *c*, *d* und *e* sind dazu bestimmt, die auf die

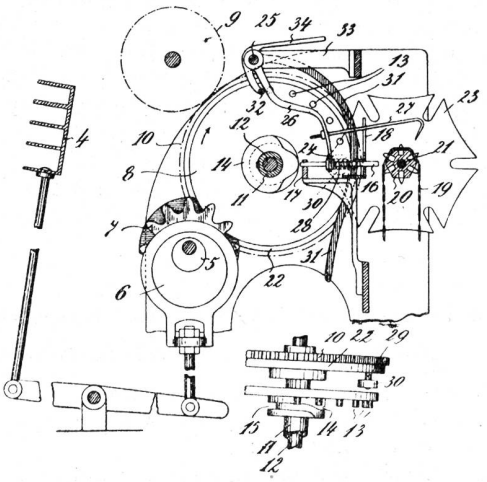


Trommel aufgelegten Stoffmuster an den Karton anzubringen. Sie sind zur Erzielung eines nachgiebigen Druckes mit einem Kautschuk versehen. Das Kartonpapier ist in Form von Rollen *f* auf Spindeln in den Armen *h* gelagert. Das Papier wird über die Walze *c* zunächst der Gummiervorrichtung zugeführt. Diese besteht aus je zwei zu einem Papier- oder Kartonbande gehörigen Gummierscheiben, deren Abstand der Breite der aufzuklebenden Muster entspricht. Die beiden Scheiben sind auf einer Spindel *l* gelagert, die von der Hauptwelle aus, mittelst Zahnrädern angetrieben wird. Der Klebstoff ist im Behälter *b* enthalten, von denen aus er durch Schnäbel *o* auf eine Scheibe *m* gelangt, die ihn der Gummierscheibe zuführt. Die Gummierscheiben sind an zwei gegenüberliegenden Stellen abgeflacht, so dass nur die beiden Bogenteile Gummi aufnehmen und auf den Karton übertragen. Die am Tische *p* aufgestapelten zugeschnittenen Stoffmuster werden vom Arbeiter an einer bezeichneten Stelle ungefähr bei *u* auf die rauhe Trommel *b* aufgelegt und sie gelangen so auf die gummierten Stellen des Kartonbandes. Damit die Muster genau auf die Klebstellen kommen, ist die Trommel durch farbige Linien markiert, die den Musterkarten entsprechen. Das Anpressen der Stoffmuster wird durch die Walzen *c*, *d*, *e* besorgt. Die Trommel *b* kann geheizt werden. Die Druckwalze *e* und die Abzugwalze *i* kann man auch zu einer Schneidvorrichtung ausgestalten, um aus einem breiten Kartonband mehrere Musterkarten nebeneinander herzustellen. Die Maschine kann übrigens auch für 2 oder mehrere Arbeitsstellen gebaut werden, es werden dann mehrere Rollen Karton vorgelegt. Auch muss die entsprechende Anzahl von Gummiervorrichtungen vorgesehen werden. Der Antrieb der Trommel kann z. B. von einer Transmission aus mittelst Riemenscheiben bewerkstelligt werden. Die übrigen Walzen erhalten von der Trommelwelle aus durch Zahnräder ihre Drehung.

Schützenwechsel.

Von P. Heinsberg in M.-Gladbach.

Diese Neuerung soll ein rascheres Arbeiten und eine geringere Abnützung der beweglichen Teile der Wechselvorrichtung zur Folge haben. Sie ist nach den Ausführungen des Patentnehmers, D. R.-P. 166,591, dadurch gekennzeichnet, dass einige gegen die Loch-



karte ausschwingende Fühler, die die Bewegung des Wechsels einleitenden Stifte in eine solche Lage bringen, dass sie während der Wechseleinstellung vollständig entlastet sind.

Die Neuerung ist in der beigegebenen Skizze dargestellt, und zwar an einem Schützenwechsel bekannter Art angeordnet. Es bezeichnen: 4 die Wechsellade, 5 und 6 die zu ihrer Einstellung dienenden Exzenter, 7 die Zahnräder zum Antrieb der Exzenter, 8 die Nockenscheibe, die mit den Zahnrädern 7 in Eingriff gelangt, wenn diese eine Drehung erfahren sollen. Diese Nockenscheibe wird durch die Vermittelung eines Zahnrades 9, in das ein zweites auf der Welle 11 sitzendes Rad 10 eingreift, angetrieben. Die Rohrwelle 11 ist auf der im Maschinengestelle befestigten Achse 12 gelagert. Damit die Stifte 13 der Nockenscheibe 8 in die Zahnräder 7 eingreifen können, muss jede Nockenscheibe auf ihrer Achse verschoben werden. Ihre Nabe 14 ist deshalb mit einer Nut 15 versehen, in welche einer der Stifte 16 eingreifen kann, die in festen Lagern 17, 18 geführt sind. Das Verschieben dieser Stifte wird durch die Wechselkarte 19 eingeleitet, die ihre Schaltung durch die Teile 20 bis 23 erhält. Das Neue an der beschriebenen Vorrichtung besteht nun darin, dass die Karte nicht unmittelbar die Stifte 16 verschiebt, sondern, dass dazu die auf einem Bolzen 25 schwingbaren Arme 26 mit ihren Fühlern 27 als Zwischenglieder herangezogen werden. Das untere Ende eines jeden Armes 16 ist zu einer Gabel 24 ausgestaltet, die um je einen Bolzen 16 greift. Wenn in der Karte 19 ein Loch vorgesehen ist, so dringt der Fühler 27 in die Karte ein und der Arm 26 kann beim Ausschwingen nach links durch die Gabel 24 den Stift 16 in die Nut 15 schieben, wobei der Arm 26 vom Druck der am Stift 16 angeordneten Feder 28 entlastet wird. Die Nut 15 ist so geformt, dass der eingedrungene Stift bei der Drehung der Nabe 14 eine achsiale Verschiebung der Nockenscheibe 8 und somit deren Verbindung mit dem Zahnrade 7 veranlassen muss. Steht dem Fühler kein Loch in der Karte gegenüber, so kann der Arm 26 nicht soweit nach links ausschwingen, dass der Stift 16 in die Nut 15 eindringen könnte. Die Feder 28 bleibt wohl etwas gespannt, ohne aber einen besonderen Druck auf die Musterkarte zu verursachen. Damit der Kartenzylinder beim Schalten nicht gehindert werde, müssen die Fühler 27 vorher gehoben werden. Dies wird durch die auf einem Stift 29 am Stiftrade 22 angebrachte Rolle 30 besorgt, die die Teile 31 bis 34 zum Ausschwingen bringt. In der Skizze ist jene Stellung gezeichnet, in der die Rolle 30 den Arm 31 nach rechts bewegte, so dass der Drücker 32 auch den Arm 26 mitnahm und dadurch die Fühler 27 anhob.

Ein neues Färbematerial für Baumwolle, Leinen, Flachs und Kunstseide.

Ueber dieses neue Färbematerial, das sich für tierische Faser, also Seide und Wolle nicht eignet, wird folgendes mitgeteilt:

Ein Hauptübelstand der bis vor kurzer Zeit hergestellten waschbaren bunten Stoffe bestand darin, dass die Farben nie in vollkommener Weise „echt“ waren. Zwar gab es schon längst „waschechte“ Stoffe, d. h. man konnte dieselben sogar mit heissem Wasser behandeln, ohne dass die Farben wesentliche Veränderungen zeigten, aber „luft- und lichtecht“ waren sie fast durchgängig nicht. Die dem Lichte und der Luft ausgesetzten Stellen „verschossen“ meist nach einiger Zeit.

Hier ist nun die Technik einen wesentlichen Schritt vorwärts gegangen. Dem gekennzeichneten Uebelstande wird nämlich durch Färben der Waren mit Indanthrenfarbstoffen (Teerfarben) gänzlich abgeholfen. Dieses Produkt ist erst einem kleinen Kreise bekannt, doch da viele Versuche ergaben, dass Stoffe — selbst in den sonst so empfindlichen Blautönen — sogar nach mehrmonatlicher intensivster Belichtung eine Veränderung nicht zeigten, dürften sich sehr bald weitere Interessenkreise eingehender damit beschäftigen.

Die hauptsächlichsten Glieder dieses interessanten Farbstoffes sind: zunächst als wichtigstes das Indanthren selbst, zwei im Tone voneinander abweichende Blaumarken, ferner das Flavanthren, ein Gelb (altgold), das Melanthren, ein bläuliches Grau, das Fuscanthren, diverse braune Töne, sowie das Cyananthren, verschiedene dunkelblaue Schattierungen.

Diese Skala dürfte schon in aller Kürze eine wesentliche Erweiterung erfahren, wie ja auch heute schon grüne und olive Töne durch Kombination (Blau und Gelb) hergestellt werden.

Wie gesagt, sind die mit Indanthrenfarbstoffen behandelten Waren gegen die Einwirkung von Licht und Luft unempfindlich, und selbst bei heissen Seifen bleiben sie unverändert. Es wäre daher zu wünschen, dass die Fabrikanten täglicher Gebrauchsartikel, wie Kleider-, Blusen-, Schürzen-, Hemdenstoffe, Tischdecken, Stickereigarnen, Fahnenstoffe usw., sich mehr denn bisher des genannten Färbematerials bedienten. Allerdings eignet sich dasselbe lediglich für vegetabilische Erzeugnisse, wie Baumwolle, Leinen, Flachs, Kunstseide usw., für Wolle jedoch nicht.

Erwähnt wird noch, dass die Matrosenkragen der deutschen Marine mit Indanthrenfarben gefärbt werden und andere Staaten sich gleichfalls mit der Einführung beschäftigen.

Die Krefelder Seidenindustrie im Jahr 1905.

(Schluss.)

Für die Samtfabrikation begann das Berichtsjahr mit günstigen Aussichten; die anfänglich abwartende Haltung der Grossisten führte jedoch zu heftigen Preiskämpfen, die schliesslich zu dem Beschluss des Fabrikanten-Verbandes führten, einen Aufschlag von 5 Prozent zu verlangen. Wäre diese Massnahme früher, und nicht erst in der Mitte der Saison getroffen worden, so hätte sie nicht nur der Fabrik erheblichen Nutzen gebracht, sondern auch beim Zwischenhandel weniger Anstoss erregt. Farbige Samte für Putz- und Damenkonfektion spielten die Hauptrolle, ebenso waren Chiffons für Kleider stark begehrt. Einen grossen Teil ihres Erfolges verdankt die Samtfabrik den Appreturanstalten, deren festgefügter