Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schleifenbändern, wie Gardinenbändern u. dgl.

Autor(en): **Kruse, C.A.**

Objekttyp: **Article**

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

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

Heft 21

PDF erstellt am: **29.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-629573

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

№ 21. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 1. November 1906

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Spinnerei, Spulerei, Weberei und Wirkerei.

Drehergeschirr.

Dieses Geschirr unterscheidet sich von ähnlichen dadurch, dass für jeden Steh- und Drehfaden je zwei echte Halblitzen vorgesehen sind, die von Führungslitzen geführt, die Fachbildung besorgen. In den beiden Skizzen stellen dar: S den Stehfaden, D den Dreherfaden, o^1, o^2 und u^1, u^2 die Halblitzen, F^1 und F^2 die Führungslitzen. Die Schäfte F^1, F^2 arbeiten im Gegenzug. Die Halblitzen stehen unter der Einwirkung von Federn, sie können aber auch durch Gewichte in ihre normale Stellung geführt werden. Wenn die Führungslitze geht, so wird die Halblitze o^1 nach abwärts gezogen und der Stehfaden S kommt links neben dem Dreherfaden in das Unterfach, da die zweite Halblitze o^2, durch die er gezogen ist, nachgibt. Weil die Führungslitze F^2 gleichzeitig in das Oberfach geht, so wird der Drehfaden durch die Halblitze u^2 nach aufwärts gezogen, wobei die Halblitze u^1 nachgeben muss. Wird dagegen die Führungslitze F^2 in das Unterfach gebracht, so zieht die Halblitze o^2 den Stehfaden nach abwärts und er gelangt nach rechts neben den Dreherfaden. Dabei ist infolge des Gegenzuges der Dreherfaden durch die Halblitze u^1 in das Oberfach gebracht worden. Bei diesem Drehergeschirr ist somit die Anordnung eines Hintergeschirres nicht nötig.

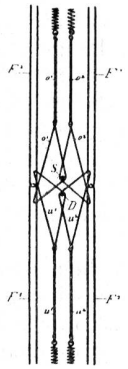

Fig. 1.

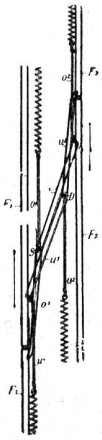

Fig. 2.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schleifenbändern, wie Gardinenbändern u. dgl.

Von C. A. Kruse in Barmen.

Bei diesem Verfahren wird die Schnur oder das Band, das zur Schleifenbildung dient, an jenen Stellen, wo keine Schleife erzielt werden soll, so eingebunden, wie die übrigen Kettenfaden. Zur jedesmaligen Bildung einer Schleife wird es durch eine Drehvorrichtung unterhalb der Bandkette zur Seite gezogen und um eine Nadel gelegt, worauf sie die Drehervorrichtung wieder an jene Seite zurückbringt, wo sie weiter eingewebt werden. Die Arbeitsweise der zur Ausführung dieses Verfahrens dienenden Vorrichtung, D. R.-P. 169,776, soll an der Hand der beigefügten zwei Skizzen erklärt werden; die dritte Skizze stellt ein Band mit einer Schleifenschnur an der rechten Seite dar. Das Webeblatt 1, durch das die Kettenfäden hindurchgeführt werden, ist nur an seinem oberen Ende an der Lade 2 befestigt, während es unten frei in die Ladenöffnung 3 hineinragt. Die einzuwebende Schleifenschnur b wird durch ein Drehergeschirr gehoben und gesenkt, das aus den Litzen 5 und 6 und der Halblitze 7 besteht. Zur Bewegung dieser Dreherlitzen können beliebige Vorrichtungen, z. B. Tritte, Schaftmaschine, Jacquardmaschine verwendet werden. In das Webeblatt wird der Schlingenfaden nicht eingezogen, sondern er ist unterhalb davon durch seine Dreherlitze geführt. Wenn keine Schleife gewebt werden soll, so bindet die Schleifenschnur, wie aus der Skizze zu ersehen ist, an jener Stelle, wo sie geführt wird, gleich den übrigen Kettenfäden des Bandes; in der dargestellten Zeichnung am rechten Bandrande. Soll nun eine Schleife gebildet werden, so wird die Nadel 8, die an der entgegengesetzten Seite in der Oeffnung 3 des Webeblattes und in dem Führungsstücke 9 gleitet, durch irgend eine Vorrichtung, etwa durch die Jacquardmaschine zurückgezogen. Sodann wird die Schleifenschnur b durch das Drehergeschirr nach links unterhalb des Bandes soweit gezogen und angehoben, dass die infolge des Zuges einer Feder oder eines Gewichtes 10 wieder nach vorn bis zum Brustbaum 11 gehende Nadel 8 unter sie gelangt. Sobald die Schnur zum Zwecke des weiteren Einwebens durch das Drehergeschirr wieder auf die rechte Seite geführt wird, legt sie sich um die Nadel 8 und bildet eine Schleife. Die Länge der Schleifen wird durch die Entfernung der Nadel 8 von der Einwebestelle bestimmt. Mit 4 sind die Hebelschnüre der Jacquardvorrichtung bezeichnet. Man kann auf diese Art an jeder Stelle des Bandes Schleifen herstellen. Sollen solche z. B. an beiden Rändern gewebt werden, so muss ein zweiter

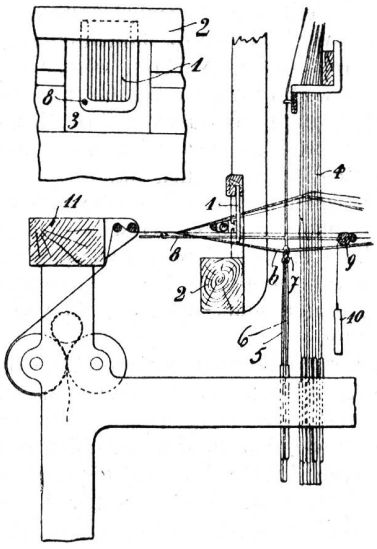

Fig. 1 und 2.

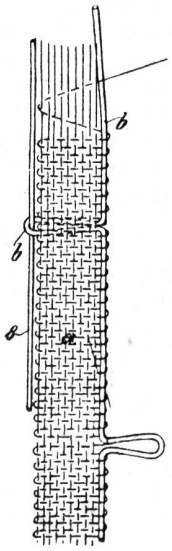

Fig. 3.

Satz Dreherlitzen und eine zweite Nadel vorgesehen sein. Wenn man in der Mitte des Gewebes Schleifen bilden will, so muss das Webeblatt geteilt sein, damit der Schleifenfaden zwischen den Rieteilen gehoben und gesenkt werden kann.

Umwälzung und Neubau in der Textilindustrie.

Für Webereibeflissene dürfte die nachfolgende in verschiedenen Fachschriften erschienene Publikation von Interesse sein, speziell deswegen, weil man beim Lesen ungefähr etwas wie „Gruseln“ vor unbekannten Magierkünsten verspührt:

„Eine hochgradige bedeutungsvolle Umwälzung steht der alten Webekunst bevor! Die seit Jahrhunderten giltigen starren Grundregeln der Weberei, welche ein „Bis hierher und nicht weiter“ jedem der Grundregel Zuwiderlaufenden entgegensetzten, verlieren ihre Giltigkeit, indem gerade das, was in der alten Regel unmöglich war, nun tatsächlich vorhanden ist.

Um an einigen Beispielen die Sache zu erläutern, sei gesagt: Für jedes anders bindende Gewebe bedarf es nach der alten Schule eines anderen, dazu passenden Webgeschirres, eines andern, dafür vorgeschriebenen Kettfadeneinzuges und einer anderen, dazu geeigneten Trittvorrichtung.

Aus diesen Gründen findet man in jeder Weberei ein unverhältnismässig grosses Vorratslager bezw. Auswechsellager an Webgeschirren, welches um so grösser wird, je grösser die Anzahl der verschiedenen Einzüge, Trittweisen und Effekte ist, welche die zu erzeugenden Gewebe aufweisen. Es ist deshalb in den Webereien das Webgeschirrkonto oft ein sehr hohes.

Da nun aber diese verschiedenen Webgeschirre mit ihren verschiedenen Einzügen doch vorrätig sein müssen, um keine Zeit zu verlieren, so steigt dadurch auch das Lohnkonto für die Reiher (Einzieher der Kettfäden in die Webgeschirre) sehr hoch.

Bringt man nun in Anrechnung, dass die momentan nicht zum Weben verwandten Geschirre im Vorrats- oder Auswechsellager hängen oder gar stehen bezw. liegen, und da durch Hitze und Nässe, durch Staub- und Rost, durch Ratten und Mäuse usw. sehr viel Schaden erleiden, so wird man jenem Grossindustriellen Recht geben, welcher die Webgeschirre ein „notwendiges Uebel“, und das Webgeschirrkonto „verlorenen Posten“ nannte.

Wenn bis dato in vielen Webereien die Ausgaben für die Webgeschirre und das Einziehen wenig und gar nicht beachtet wurden, so hat das seinen Grund lediglich darin, dass man eben „diese notwendigen Uebel“ haben musste und sich damit zu trösten suchte, der Konkurrent hat dasselbe „Uebel“. Aber es gibt auch Firmen, die wohl mit solch hohen Ausgaben zu rechnen wissen, und diesen wird vor allem die Mitteilung hochinteressant sein, dass uns vorgelegene neue Gewebe, welche aus ein- und demselben Webgeschirr, mit ein und demselben Einzug und mit ein und derselben Trittvorrichtung hergestellt, nicht nur die verschiedensten Bindungen und Gewebeffekte in Leinwand, Köper (Spitze und Gerade), Atlas, Krepp, Diagonal, Schattenbindungen, Phantasie usw. usw. enthalten, sondern auch verschiedene Qualitäten zeigen, trotzdem das Gewebe aus nur ein und demselben Kett- und Schlussmaterial hergestellt ist, und die Fadendichte durchweg dieselbe ist.

Liest man sich die Mitteilung einigemale durch, so kommt man zu der Annahme, die Sache sei nicht möglich, weil — sie erstens dem Althergebrachten direkt zuwiderläuft und zweitens, weil es noch Geheimnis ist. Was das erste anbetrifft, so hat das nichts Schädliches an sich; wir haben lang genug an den alten Schulregeln festgeklebt und können Neues, Besseres gut brauchen, und zu zwei betonen wir, dass wir die neuen Gewebe gesehen und untersucht haben, und von der wahren Tatsache vollständig überzeugt sind. Was uns besonders imponierte, ist, dass mit dem „gerade durch eingezogenen“ Webgeschirr nicht nur Bindungen in Spitz, Diagonal, Streifen usw. geschaffen sind, sondern dass abwechselnd rapportierende Gewebeeffekte in Breite der Ware und in Länge des Stückes, mit durchgehenden Bindungen in Breite und Länge abwechseln, ohne nur einen Kettfaden zerschnitten oder umgezogen zu finden. Den gebotenen Preis von 1000 K, wenn wir einen zerschnittenen und umgezogenen Kettfaden beim Wechsel der Bindung oder der Qualität nachweisen, konnten wir nicht verdienen, da es keinen solchen gibt.

Ferner ist noch in Berechnung zu ziehen, dass alle diese verschiedenen neuen schönen Bindungen (sowie auch die alten Grundbindungen) nicht nur mit ein und demselben Webgeschirr und ein und demselben Einzuge hergestellt sind, sondern dass dazu auch nur ein und dieselbe Trittvorrichtung verwandt wurde! Und da kommen wir wieder auf ein „notwendiges Uebel“ und einen „teuren verlorenen Posten“ — nämlich die x-verschiedenen Trittvorrichtungen. Von den Leinwandexzentern angefangen, über Kanonen- und Trommelrad hinweg zur Schaft- und Jacquardmaschine — welche Riesensummen stecken darin? Welche Plage und welche Zeitverluste verursachen diese, und welche Reparatur- und Ergänzungskosten bedingen dieselben? Nun, die Fragen beantworte sich jeder Fachmann selbst am besten; betont soll und muss aber hier werden, dass auch ein Umsturz darin gekommen und neues, besseres geschaffen ist, welches bald seine guten Folgen zeigen wird. Da die Erfindung in fachkundigen Händen liegt, so darf auf ein sachgemässes Vorgehen gerechnet werden und können deshalb Firmen von Ruf der Sache mit vollem Vertrauen entgegentreten. Da diese Neuheit internationalen Wert hat und international zur Ausnützung kommen wird, dürfte es für Interessenten angezeigt sein, ihre Anträge ehebaldigst bekanntzugeben.

Resümieren wir das oben Gesagte, so ist zu betonen, dass die Erfindung eine kolossale Vereinfachung und Verbilligung in der Weberei bedingt, dabei aber das Feld der Musterung und Qualität in ungewohnter, grosser Art erweitert und vervollkommt, und beides ist neu und gut.“