Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Falten in Geweben auf mechanischen Webstühlen

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **14 (1907)**

Heft 7

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-628250

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

№ 7. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 1. April 1907

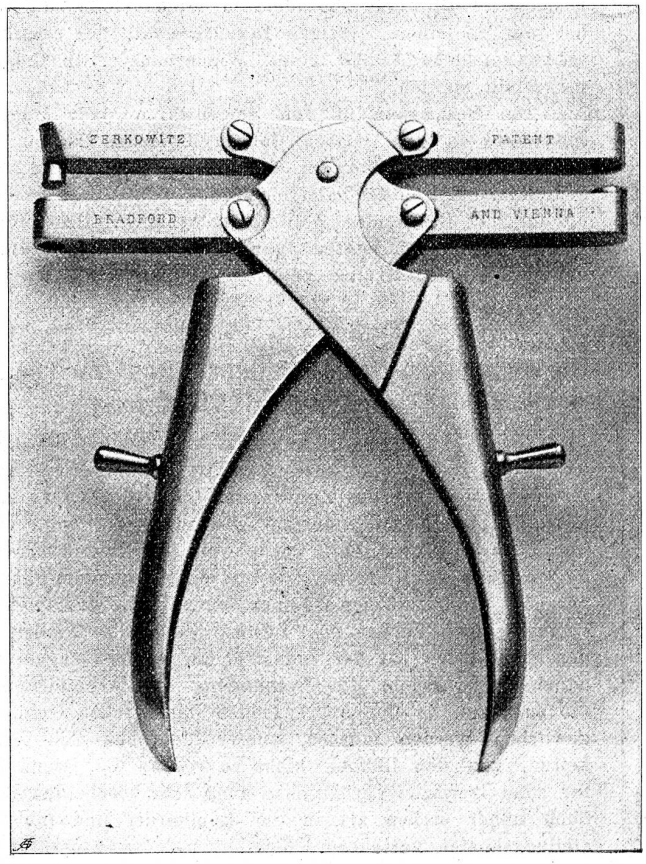
Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Ein neues Verfahren, um falsch geschlagene Löcher in Jacquard-Karten rasch und verlässlich auszufüllen.

Es ist allgemein bekannt, dass die durch fehlerhaftes Kartenschlagen zuviel geschlagenen Löcher in Jacquardkarten bisher mit gummierten Kartenstückchen verklebt wurden. Ebenso bekannt ist auch die Unverlässlichkeit dieses Vorganges, da die Haltbarkeit solcher Verschlüsse sehr viel von der Qualiät des Klebemittels und der Art der Befestigung abhängt. In vielen Fällen fallen diese Kartenstückchen bald von der Karte ab, da sie dem fortwährenden Anstossen der Jacquard-Nadeln und der gegenseitigen Reibung nicht genügend Widerstand leisten können. Dadurch entstehen Gewebefehler, welche gewöhnlich erst dann bemerkt werden, wenn das gewebte Material bereits an Wert verloren hat. Ebenso geht viel Zeit beim Suchen des Fehlers in der Karte verloren.

Diesem Uebelstande wird nun dadurch abgeholfen, dass das falsch geschlagene Loch der Jacquardkarte mit einer absolut verlässlichen, massiven Metallöse verschlossen wird, was mit einer patentierten Doppelklauenzange mit Leichtigkeit auszuführen ist.



Wie aus nebenstehender Abbildung ersichtlich ist, befinden sich an dieser Zange 2 Paar Klauen. Das eine Paar (links) besitzt einen Stempel und Matrize und dient zum Lochschlagen; das andere Paar (rechts) besitzt oben den Oesenfinder, unten den Oesenanpresser und dient zum Lochausfüllen.

Um die Zange vorteilhaft halten zu können, sind Stifte an den Griffen angebracht. Der Daumen kommt unter den einen Stift, während der andere Stift zwischen Zeig- und Mittelfinger zu liegen kommt.

Der neue Vorgang des Lochausfüllens ist folgender:

Man legt eine Oese von oben in das falschgeschlagene Loch ein und schiebt die Karte zwischen die Klauen, wobei man den Oesenbefestigungsteil der Zange (rechts) benützt. Hierauf drückt man das obere Klauenende auf das Deckplättchen der Oese, bis dasselbe in die Vertiefung der oberen Klaue (dem Oesenfinder) einschnappt. Sodann drückt man die Griffe zusammen und das Loch ist dauernd verschlossen. Dieser ganze Vorgang nimmt bei einiger Uebung nicht mehr wie 2—3 Sekunden in Anpruch. Ist ein Loch irrtümlicherweise mit einer Oese verschlossen worden, so kann diese mit Leichtigkeit mit dem Stempel der Zange rein ausgedrückt werden, wobei die Karte in keiner Weise beschädigt wird.

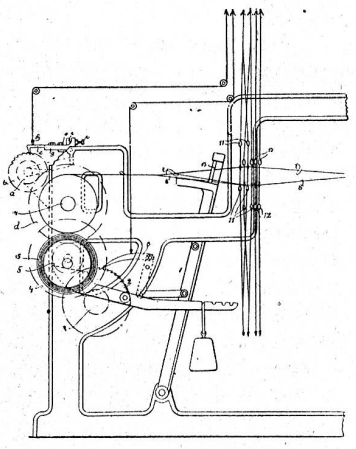
Die Zange, welche bei Oberholzer & Busch, Zürich eingesehen und bestellt werden kann, wird für 5 verschiedene Lochgrössen (Nr. 4 entspricht der Verdolkarte) erstellt, und mit jeder Zange werden 500 Oesen geliefert. Weitere Oesen — in Blechschachteln verpackt — können jederzeit nachbezogen werden.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Falten in Geweben auf mechanischen Webstühlen.

Von Pignol & Heiland in Potsdam.

Gewebe mit Falten in der Schussrichtung (Querfalten) werden bekanntlich in der Weise hergestellt, dass man je eine besondere Kette für das Grundgewebe und für das Faltengewebe verwendet. Nachdem ein Stück Ware hergestellt wurde, in welchem beide Ketten durch den Schuss abgebunden sind, wird ein der doppelten Faltenlänge entsprechendes Stück gewebt, bei dem der Schuss nur mit der Faltenkette kreuzt, während die Grundkette ohne Abbindung liegen bleibt. Dieses Stück wird dann mittelst des Webeblattes an die feste Ware herangeschoben und sodann wieder Grundware solange gewebt, bis abermals eine Falte hergestellt werden soll. Bei der vorliegenden Erfindung, die es ermöglichen soll, Faltengewebe auf mechanischen Webstühlen herzustellen, wird nun das

zur Herstellung der Falte dienende Gewebestück nicht durch das Blatt an die Ware gebracht, sondern es wird durch das Ablassen von Ware vom Warenbaum und durch das Aufwickeln der freien Kette auf den Kettenbaum die Falte zum Blatte geschoben. Also ein entgegengesetzter Vorgang, wie jener, der früher besprochen wurde. Dieses Verfahren, sowie auch die an der Hand der Skizze zu besprechende Vorrichtung dazu, ist gesetzlich geschützt. In der Abbildung stellen dar: 7 die Grundkette und 8 die Faltenkette. Die Grundkette ist auf einen besondern Kettenbaum angeordnet, der z. B. durch eine Gewichtsbremse so gebremst wird, dass er stets bestrebt ist, die Kette aufzuwickeln. Die Kettenfäden 7 werden durch das Geschirr 11 und die Kettenfäden 8 durch das Geschirr 12 bewegt. 13 ist das in der Weblade 1 befestigte Webeblatt. Die Ware geht über den Sandbaum 14 auf den Warenbaum 15. Dies wird in bekannter Weise von der Lade 1 vermittelst der Klinke 6, des Schaltrades 2, der Zahnradübersetzung 3, 4, 5 und *d* weiter geschaltet. Mit der letzteren steht noch eine Vorrichtung in Verbindung, welche das Gewebe um ein bestimmtes Stück abrollen lässt. Diese Vorrichtung stützt sich auf ein eigenes Gestell, das man fest am Webstuhl oder aber auch unabhängig von demselben anbringen kann, und zwar derartig, dass das Zahnrad *d* des Sandbaumes 14 eingreift. Die Welle, auf der das Zahnrad *a* befestigt ist, kann ein oder mehrere Sperräder *b*, auf denen die Sperrklinken *c* ruhen, tragen. Diese letzteren liegen in Gleitführungen *g*, in denen sie durch eine Mutterschraube *e* vor- und rückwärts verschiebbar gehalten werden. Diese Schraube sitzt unverschiebbar in dem Schaft der Sperrklinke und läuft in einem in der Gleitführung befindlichen Schlitz *r*. Die Nase der Sperrklinke, die mit den Zähnen des Rades *b* in Eingriff steht, ist bei *j* derart eingeschnitten, dass Sperrklinke und Sperrad sicher ineinander greifen. Das andere Ende *i* der Sperrklinke *c* ist nach oben gebogen, sodass es, wenn der Stuhl im Gange ist, gegen eine Schraube *v* stösst, die in dem äussersten Ende der Gleitführung vorgesehen ist und die Bewegung der Sperrklinke regelt. An der Sperrklinke ist, kurz bevor sie sich hakenförmig nach unten umbiegt, ein Stift *h* oder dgl. befestigt, an welchem die Schnur der Jacquard- oder sonstigen Vorrichtung anfasst. In der Zeichnung sind zwei Sperräder vorgesehen. Jedes Sperrad dient mit dazu gehöriger Klinke zur Herstellung einer Falte von bestimmter Breite, wenn mehrere verschieden breite Falten im Gewebe hergestelt werden sollen. Wenn eine Falte zu weben ist, so wird durch die Jacquardmaschine die Klinke 6 des Regulators ausgehoben und dadurch das fertige Gewebe, dem an der Kette 8 wirkenden Zug folgend, gegen das Blatt bewegt. Um zu verhindern, dass die Kettenfäden sich zu weit aufwickeln, bezw. dass sich der Grundstoff weiter bewegt, wenn die Lade zurückgeht, ist mit dem Sperrad *b* die Klinke *c* in Eingriff gebracht. Die Klinke gleitet in der Führung *g* vorwärts, so lange, bis die Schraube *e* am Ende des Schlitzes *r* angelangt ist. Ist der Grundstoff soweit zurückgegangen, dass der Sand- und Warenbaum stillstehen, so wird die Klinke 6 wieder gesenkt und es beginnt dann das Weben durch alle Kettenfäden 7 und 8 solange, bis eine neue Falte gebildet werden soll. Will man die Falten von verschiedener Breite hintereinander in einem Gewebe herstellen, so müssen durch die Jacquardvorrichtung alle die Klinken *c* ausser Wirkung gebracht werden, die nicht zur Herstellung der jeweiligen Faltenbreite gebraucht werden.



Handelsberichte.

Einfuhr von Seidenwaren nach Ungarn. In der letzten Nummer der „Mitteilungen" war von der Entwicklung der Textilindustrie in Ungarn die Rede; das Land ist ein hervorragender Konsument von Textilerzeugnissen jeder Art und die einheimische Industrie wird noch auf Jahre hinaus den Bedarf in keiner Weise zu decken vermögen. Dies gilt besonders für Seidenstoffe, die bisher nur in einem einzigen Etablissement, der staatlich subventionierten Filiale eines Wienerhauses, in Ungarn hergestellt werden.

Die Gesamtausfuhr von Seidenwaren nach Ungarn schwankte in den letzten Jahren zwischen 20 und 21 Millionen Kronen und der ungarische Markt wird fast ausschliesslich von der österreichischen Weberei beherrscht, die für ihre Erzeugnisse Zollfreiheit geniesst. Oesterreich war in den beiden letzten Jahren an der Gesamteinfuhr mit 18 Millionen Kronen beteiligt.

Die schweizer. Seidenspinnerei und -Zwirnerei im Jahre 1906.

Die Seidenspinnerei ist nur noch im Kanton Tessin zu Hause und auch dort ist aus dem einstigen Haupterwerbszweig des Landes, im Laufe der Jahre eine äusserst bescheidene Industrie geworden, die wohl nur noch deshalb fortgeführt wird, weil die Etablissemente da sind und ein Gewerbe, das seit einigen hundert Jahren ausgeübt wird, naturgemäss über eine zähe Lebensfähigkeit verfügt. Das Verbot der Beschäftigung der Kinder in den Spinnereien hat der Industrie am meisten zugesetzt; daneben verursacht die Beschaffung der Arbeiterinnen, die zum Teil in den angrenzenden italienischen Gebieten geworben werden müssen, ausserordentliche Schwierigkeiten, von den Löhnen nicht zu reden, die, wenn sie für schweizerische Verhältnisse auch sehr bescheiden sind, doch höher stehen als in der Lombardei und die Erstellungskosten verteuern.