Vorrichtung zum Einstellen des Warenrandes

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

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **15 (1908)**

Heft 9

PDF erstellt am: **23.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-628847

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

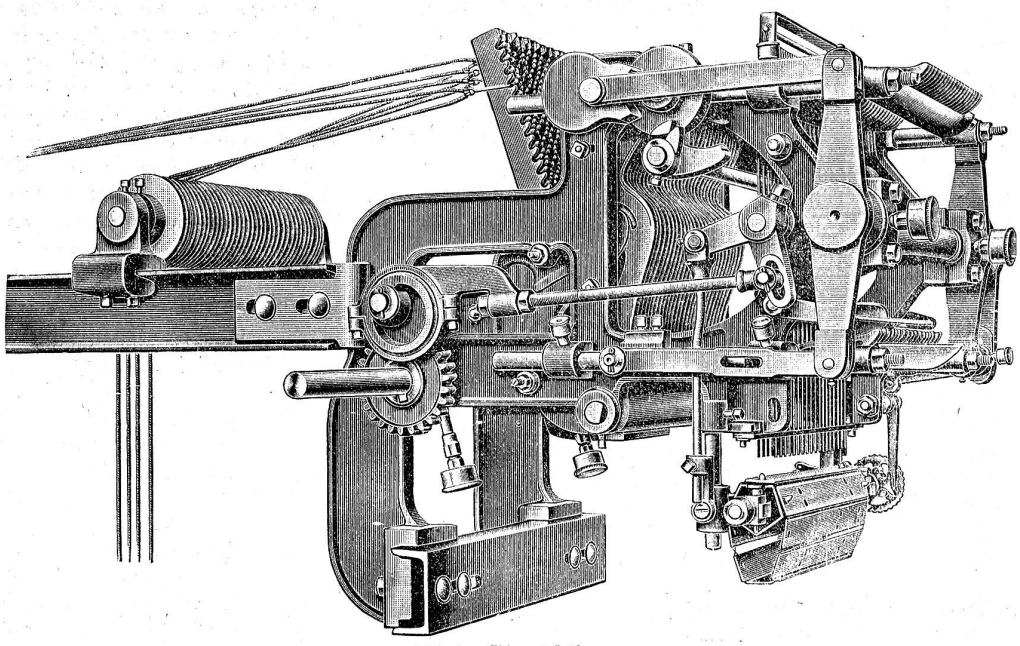
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

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

http://www.e-periodica.ch

Zahl solcher Maschinen ist nun seit Monaten in Bandfabriken ersten Ranges im Betriebe und sind die erhaltenen Urteile durchgängig sehr erfreuliche.

Diese Schaftmaschine ist in allen Teilen kräftig und solid konstruiert und wird von 32 bis 42 Schäften geliefert. Die Schafthebel sind nur 7 mm bezw. 8 mm dick, sodass auch bei grosser Schäftezahl, wie es bei der Bandweberei öfters vorkommt, eine geringe Geschirrtiefe erzielt wird. 42 Schäfte nehmen z. B. nur ca. 30 cm Raum in Anspruch.



Hintere Ansicht

Die Fachhöhe kann beliebig reguliert werden mittelst der zahlreichen Einhängekerben an den Schafthebeln (Schwingen), wobei auch ein reines Schrägfach eingestellt werden kann.

Die Pappkarten und Nadeln, welche die Haken beeinflussen, sind 2-reihig angeordnet; dadurch hat die Teilung dieser Organe die doppelte Distanz der Schäfte, also 14 mm bezw. 16 mm und können deshalb die Löcher in den Karten so gross gemacht werden, dass die Nadeln absolut sicher einfallen müssen, wodurch auch ein fehlerloses Funktionieren der Maschine garantiert ist.

Die Maschine beruht auf dem üblichen Prinzip der Doppelhubmaschinen, wobei 2 Messer mittelst Platinen und Balancen auf die Schafthebel wirken. Der Antrieb der Schaftmaschine geschieht gewöhnlich von der Haupt-Stulwelle aus mittelst Winkeltrieb und Welle. Soll mit Doppelhub gearbeitet werden, so ist die Uebersetzung der Winkelräder so zu wählen, dass die Welle der Schaftmaschine auf 2 Touren der Webstuhlwelle sich ein mal dreht, also 1 : 2.

Für gewisse Zwecke, z. B. für Taffetbänder, kann die Maschine aber auch so eingerichtet werden, dass beide Messer während einem Schuss zur Wirkung kommen. Die Uebersetzung von der Webstulwelle zur Schaftmaschine ist für diesen Fall 1 : 1. Die letztere Arbeitsweise bewirkt, dass das Fach schnell geöffnet wird und länger offen bleibt, sodass der Schuss bei noch offenem Fache angeschlagen wird, wodurch der Taffet weniger Rohrstreifen erhält, oder nach gebräuchlichem Ausdruck: „besser deckt“.

Der Cylinder muss bei dieser Arbeitsweise 2 mal mit der gleichen Karte anschlagen, darf also während 2 Bewegungen nur einmal wenden, was durch eine einfache Auskehrung des Cylinder-Schalthakens erreicht werden kann.

Die Maschine ist ferner mit einer automatischen Nivellier-Vorrichtung versehen, mittelst welcher alle Schäfte in eine Ebene gestellt werden können, behufs bequemerem Fadeneinziehen oder sonstigen Manipulationen. Durch leichten Schnurzug kann das obere Messer, wenn es vollständig ausgezogen ist und die Schützen (Schiffli) das Fach bereits durchschossen haben, in seine hinterste Stellung zurückgelassen werden. Damit die Schäfte nicht zu schnell hinunterfallen, wirkt der Zughebel zugleich als Bremse.

Beim Wiederangehen des Stuhles stellt sich das Messer selbsttätig in die Arbeitsstellung.

Für diese Maschinen wird von der bestbekannten Textilmaschinenfabrik Gebrüder Stäubli alle Garantie für solide Ausführung und sicheres Arbeiten geleistet.

Vorrichtung zum Einstellen des Warenrandes.

Von A. Bessler in Gera.

Damit beim Weben am mechanischen Webstuhle keine dichten oder „schütteren“ Stellen entstehen, wenn der Weber gezwungen ist, einige Schüsse auszutrennen, so muss er darauf achten, den Warenrand nach dem Trennen nicht zu nahe oder zu weit von der Anschlagstelle zu bringen. Diese Arbeit soll ihm die unter

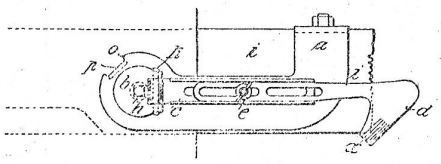


Fig. 1

Nr. 186,649 in Deutschland patentierte Neuerung erleichtern, die nebenan skizziert ist. Sie besteht aus

dem Zeiger c, d, der dem Weber genau zeigt, wo der letzte Schuss sein soll.

Der Zeiger ist auf der Platte b drehbar und durch ein Scharnier k umklappbar angeordnet, die mittelst des Winkeleisens a am Brustbaum i befestigt ist. Der Teil c des Zeigers hat einen U-förmigen Querschnitt und dient dem mit ihm durch die Schraube e verbundenen Teile d als Führung. In seiner Gebrauchsstellung legt sich der Zeiger in die mit einer

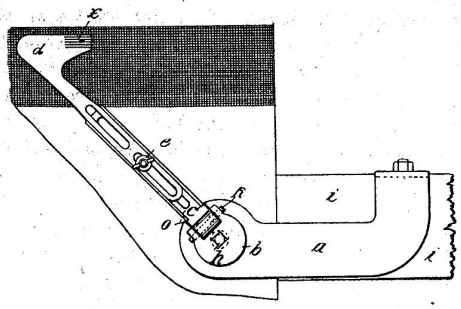


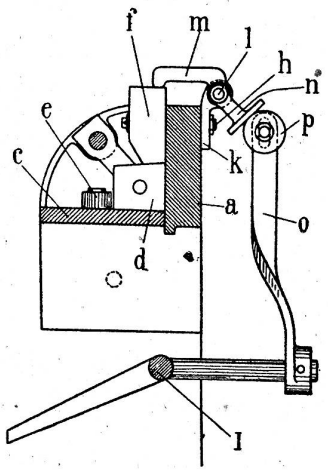
Fig. 2

schiefen Auflagefläche p versehene Aussparrung o des Eisens a. Wenn er aus dieser Aussparrung gehoben wird, so ist er um den Bolzen h leicht drehbar und kann in eine beim Arbeiten nicht hinderliche Stellung gebracht werden. Der Zeiger wird vor Beginn des Webens so eingestellt, dass man die Lage des letzten Schusses stets bestimmen kann. Nach dem Trennen braucht man nur die Kette so weit zurückzuziehen, bis der Warenrand an der richtigen Stelle der Skala x des Zeigers sich befindet.

Schützenkasten für Webstühle mit seitlicher Spulenauswechslung.

Von der Gabler Webstuhl-A.-G. in Basel.

Dieser Schützenkasten, D. R.-P. Nr. 195,277, unterscheidet sich von anderen Kasten, bei denen die neue Spule in waagrechter Richtung zugeführt wird, dadurch, dass bei ihm die Kastenvorderwand zur Gänze wegfällt, und dass die Berührungsflächen der Ladenzunge und des Schützens so abgeschrägt sind, dass der Schützen gegen die Schützenkastenrückwand gedrängt wird. In der beigegebenen Skizze ist die hintere Kastenwand mit a bezeichnet; sie besitzt eine Oeffnung b, durch die die leere Spule aus dem Schützen hinausbefördert werden kann. An diese Rückwand schliesst sich der Boden c an. Die Ladenzunge ist oberhalb des Schützens d an einem Zapfen h angeordnet. Sie wird durch die



Feder g gegen den Schützen gepresst. Da sowohl der Schützen, als auch die Ladenzunge entsprechend abgeschrägt sind, so wird der Schützen stets gegen die rückwärtige Kastenwand gedrückt. Als weitere Sicherung sind noch Führungsrollen e vorgesehen. Die Patentnehmerin will durch das Entfallen der Kastenvorderwand erreichen, dass jede Klemmung des Fadens vermieden werde, und dass die Fadenenden der neueingeführten Spulen nicht in das Gewebe mitgerissen werden können.

Handelsberichte.

Französisch-Kanadischer Handelsvertrag. In der letzten Nummer der „Mitteilungen" wurde mitgeteilt, dass die Ansprüche der Schweiz auf den Mitgenuss der Frankreich von Kanada einzuräumenden Zollermässigungen noch nicht von der englischen Regierung gutgeheissen worden seien. Im „Schweizer. Handelsamtsblatt" vom 25. April ds. J. wird nun bekannt gegeben, dass die schweizerischen Waren, um sicher zu sein, den französischen Erzeugnissen gleich behandelt zu werden, über England nach Kanada exportiert werden müssen. Aus dieser offiziellen Mitteilung darf geschlossen werden, dass dem Begehren der Schweiz, als meistbegünstigte Nation behandelt zu werden, entsprochen worden ist.

Die Seidenbandweberei in St. Etienne im Jahr 1907.

Die von der Chambre syndicale des tissus alljährlich durch direkte Befragung der Bandfabrikanten aufgenommene Produktionsstatistik weist für die Hauptkategorien (in Millionen Franken) folgende Werte auf:

	Total	Verkauf im Inland	Direkter Export
Reinseidene Bänder, glatt, farbig	35,0	23,0	12,0
„ „ „ schwarz	9,4	5,8	3,6
„ „ gemustert	8,8	5,0	3,8
Halbseidene Bänder, glatt, farbig	9,1	6,1	3,0
„ „ „ schwarz	2,7	2,4	0,3
„ „ gemustert	4,6	2,0	2,6
Samtbänder	19,7	9,3	10,4
Total Band 1907	89,3	53,6	35,7

Wird die durch den Rohseidenaufschlag bewirkte Höherbewertung der Bänder dem Vorjahr gegenüber in Berücksichtigung gezogen — für den Basler Bandexport macht sie ca. 14 Prozent aus —, so dürfte das Jahr 1907 der St. Etienner Industrie keine grössere Produktion gebracht haben, als sein Vorgänger. Neben Band wurden noch hergestellt Posamentierwaren für 3,7 Millionen, elastische Gewebe für 3,2 Millionen, Hutfournituren für 2 Millionen, Krawattenstoffe für 0,2 Millionen und halbseidene Gewebe für 8 Millionen Franken. Rechnet man ferner die Erzeugnisse der Firmen hinzu, die ausserhalb des Stadtbezirks niedergelassen sind, so ergibt sich für die St. Etienner Seidenweberei eine Gesamtproduktion von

1907	Millionen	Fr.	111,2
1906	„	„	99,3
1905	„	„	84,5