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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 3

Rubrik: Spinnerei, Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 11.07.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Spinnerei, Weberei

Dreher weben — Gegendreher

W. Münch, Vizedirektor der Grob & Co. AG, Horgen

(X. Teil)

Als Gegendreher werden Halbdreher-Bindungen bezeichnet, bei denen zwei benachbarte Drehergruppen gegengleich binden. Voraussetzung ist, daß jede der beiden Gruppen die gleiche Anzahl Dreher und Steher aufweist und beide Dreher über die gleichen Schüsse entweder innerhalb oder außerhalb der Steher binden. Im allgemeinen liegen die in Gegendreher bindenden zwei Drehergruppen unmittelbar nebeneinander.

Gegendreher kann mit Dreherlitzen mit Aug-, Schlitz- und Doppelschlitz-Halblitzen gewoben werden. Mit Doppelschlitz-Dreherlitzen können allerdings keine ausgeprägten Gegendreher-Bindungen erzielt werden. Sie erfordern nämlich zwei Dreher pro Gruppe, und deshalb sind die Steher auf jeder Seite von einem Dreher eingefaßt. Gegendreher kann mit Aug-Dreherlitzen auch in Hoch- und Tieffachtechnik gewoben werden. Wir erinnern in diesem Zusammenhang an den I. Teil dieser Artikelfolge «Dreher weben — Allgemeines» in Nr. 3/ März 1963.

Zum Weben einer einfachen Gegendreher-Bindung mit einem Dreher und einem Steher pro Drehergruppe genügt ein Dreher-, ein Drehergrund- und ein Steherschaft sowie eine Nachlaßvorrichtung. Vorausgesetzt, daß mit Aug-Dreherlitzen gearbeitet wird, kann die letztere durch eine Ausgleich- oder Spannschiene ersetzt werden. In diesem Fall wird auch kein Drehergrundschaft mehr benötigt. Für einfache Gegendreher genügt ein Dreherschaft, jedoch müssen die Dreherlitzen gegengleich eingezogen werden. Folglich sind beispielsweise bei der einen Drehergruppe die Hebelitzen hinten links und vorne rechts des Stehers, bei der anderen hinten rechts und vorne links des Stehers, also außerhalb der Steher eingezogen. Entscheidend, ob die Dreher innerhalb oder außerhalb der Steher eingezogen werden, sind die Anzahl Hebungen auf der inneren und äußeren Seite während eines Schußrapportes. Das Offenfach ist leichter zu bilden als das Kreuzfach, also werden die Dreher auf derjenigen Seite eingezogen, die mehr Hebungen aufweist. Im übrigen gilt auch für den Einzug eines Gegendrehers die Regel, daß der vordere Hebeschaft die Dreher unter den Stehern hindurch ins Kreuzfach und der hintere Hebeschaft — immer von der Abführungs(Waren)seite des Webstuhles her gesehen — die Dreher ins Offenfach hebt. Wenn die Dreherlitzen auf einem Dreherschaft eingezogen sind, genügt eine einzige Nachlaßvorrichtung, denn die Dreher heben auch gemeinsam ins Offen- oder Kreuzfach.

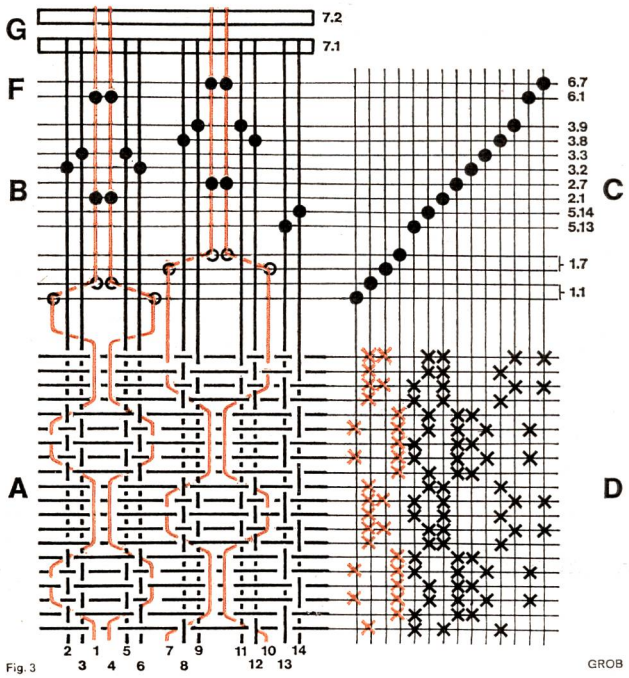
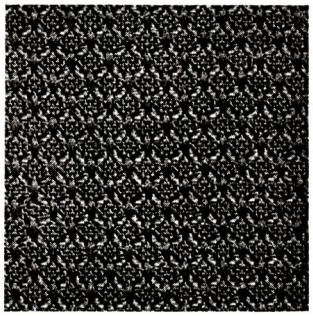
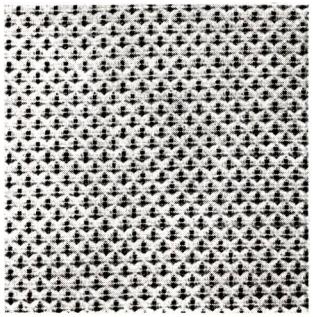


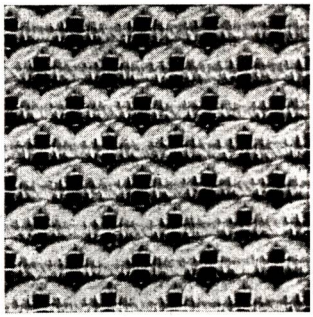
Fig. 3 Bindungspatrone des Krawattenstoffes in Gegendreher, gewoben mit Aug-Dreherlitzen. Der Kettrapport umfaßt vier Drehergruppen mit je einem Dreher 1, 4, 7, 10 und zwei Stehern 2, 3, 5, 6, 8, 9, 11, 12. Je zwei Gruppen 1—6 und 7—12 binden unter sich in Gegendreher. Sie sind zueinander um fünf Schüsse versetzt und erfordern deshalb je einen Dreherschaft 1.1 und 1.7, Drehergrundschaft 2.1 und 2.7, Steherschaft 3.2, 3.3 und 3.8, 3.9, sowie je eine Nachlaßvorrichtung 6.1 und 6.7. Die Leistenschäfte 5.13 und 5.14 sind wie üblich zwischen den Dreher- und Drehergrundschäften eingehängt. Die etwas stärker einwebende Dreherkette benötigt einen eigenen Kettbaum 7.2.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß das Weben von Gegendreher-Bindungen keinerlei zusätzliche Vorkehrungen erfordert und im übrigen die allgemeinen Richtlinien für die Dreherweberei zu befolgen sind.



Bilder 1 und 2 Krawattenstoff in Gegendreher
Abbildung links in natürlicher Größe, rechts ca. viermal vergrößert





Bilder 4 und 5 Hemden- und Blusenstoff in Gegendreher
Abbildung links in natürlicher Größe, rechts ca. viermal vergrößert

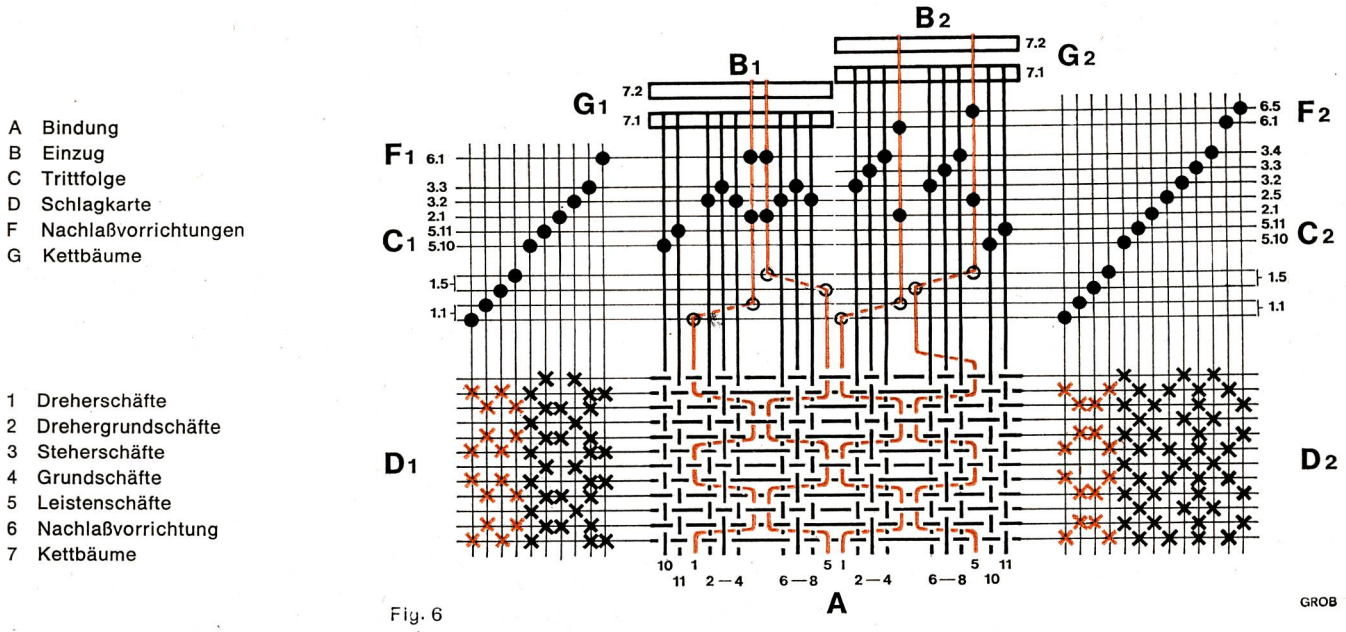


Fig. 6

Fig. 6 Bindungspatrone des mit der Schauseite nach unten gewobenen Hemdenstoffes in dreischüssigem Gegendreher. Die Bindungszeichnung A zeigt zwei Kett- und Schußrapporte. Jede Drehergruppe 1—4 und 5—8 umfaßt einen Dreher 1 und 5 sowie drei Steher 2—4 und 6—8. Zur Erreichung der erforderlichen Einstelldichte müssen die Aug-Dreherlitzen auf zwei Dreherschäfte 1.1 und 1.5 verteilt werden. Der Abstand zwischen den Dreher- und Drehergrundschäften wird für die Leistenschäfte 5.10 und 5.11 ausgenützt. Die Dreher weben bedeutend mehr ein als die Steher und haben einen eigenen Kettbaum 7.2.

Als erläuterndes Beispiel sind zwei verschiedene Einzüge B 1 und B 2 mit der zugehörigen Trittfolge C 1 bzw. C 2 und Schlagkarte D 1 bzw. D 2 dargestellt.

Links ist der allgemein gebräuchliche Einzug B 1 dargestellt. Die Dreherlitzen sind gegengleich eingezogen und derart auf die beiden Dreherschäfte 1.1 und 1.5 verteilt, daß jeder nur gleichgerichtete Dreherlitzen aufweist. Eine Nachlaßvorrichtung 6.1 genügt.

Rechts ist ein anderer Einzug B 2. Dieser ergibt einen gleichmäßigeren Lauf des Webstuhles, weil von den beiden Drehergruppen abwechselnd die eine im Offenfach, die andere im Kreuzfach bindet. Auch die zwei Drehergrundschäfte 2.1 und 2.5 und die beiden Nachlaßvorrichtungen 6.1 und 6.5 arbeiten wechselweise. Die Steher sind gleichmäßig auf drei Steherschäfte 3.2—3.4 verteilt.

(Fortsetzung folgt)

Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Volkmann & Co, Textilmaschinenbau, Krefeld

Anmerkung der Redaktion: Mit dem nachfolgenden Artikel setzen wir die Berichterstattung über einzelne an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover gezeigte Textilmaschinen und Zubehöre fort.

Die Firma Volkmann, die das Doppeldraht-System für Stapelfasern schon vor acht Jahren durchzusetzen begann und sich inzwischen auf die Herstellung dieser Maschinen spezialisiert hat, zeigte folgende Maschinen:

Als Neuentwicklung wurde eine Doppeldrahtmaschine der *Serie VTS-08* vorgestellt. Die Maschine besitzt Doppeldrahtspindeln für Feinzwirne im Bereich von etwa Nm 100/2—240/2, entsprechend NeBw 60/2—140/2, Zwirndrehungen einstellbar in kleinen Stufensprüngen im Bereich von 100—3000 T/m. — Dieser Spindel können Fachspulen mit 5 Zoll und 6 Zoll Bewicklungshub und einem Netto-Garngewicht, je nach Füllfaktor, von etwa 550 bis 700 g vorgelegt werden. Der fertige Zwirn wird unmittelbar auf konische oder zylindrische Kreuzspulen mit 5 Zoll Bewicklungshub und einem maximalen Durchmesser von 245 mm aufgespult. Das maximale Gewicht der fertigen Zwirnkreuzspule kann bis zu 2 kg betragen. Die maximale Betriebsdrehzahl der Spindel ist 12 000 Upm, durch den Doppeldrahteffekt entsprechend 24 000 Nutztouren. — Die Maschinen werden in der Standardgröße einetagig mit 140 Spindeln oder doppeletagig mit 280 Spindeln gebaut. Die Messemaschine war doppeletagig gebaut mit insgesamt 140 Spindeln. Es lief darauf ein Baumwollgarn Nm 135/2 mit 1200 Zwirndrehungen pro Meter bei 23 000 Nutztouren. Vorgelegt waren Fachspulen mit 6 Zoll Bewicklungshub und einem Netto-Garngewicht von etwa 700 g. Daraus resultiert eine Laufzeit pro Vorlagespule von etwa 40 Stunden. Solche Maschinenzeiten erlauben es, die Maschinen während der Nachtschicht bei reduzierter Bedienung durchlaufen zu lassen. — Eine sinnreich konstruierte Fadenstopp-Vorrichtung hält die Vorlagefäden bei Fadenbruch fest. Es wurde ferner eine Abhebevorrichtung gezeigt, die die Auflaufspule bei Fadenbruch oder Auslauf der Vorlage von der Friktionswalze abhebt. Dadurch können diese Doppeldrahtmaschinen längere Zeit ohne Beaufsichtigung laufen, ohne daß bei weichgedrehten, empfindlichen Garnen die Qualität der Zwirnspule leidet.

Wesentlich weiter entwickelt wurde die seit acht Jahren in europäischen Spinnereien und Webereien in großen Stückzahlen verwendete frühere Doppeldrahtmaschine Typ DZ 5. Die gesamte Maschinenkonstruktion wurde stark überarbeitet, gestrafft und verbessert. Die neue Serie trägt deshalb die Bezeichnung *VTS-07*. Die Maschine ist für den gesamten Bereich der mittleren Garnnummern von Nm 6/2—100/2, entsprechend NeBw 3,5/2—60/2 geeignet. — Diese Spindel leistet eine maximale Betriebsdrehzahl von 9000 Upm, durch den Doppeldrahteffekt ent-