Spinnerei, Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **71 (1964)**

Heft 6

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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

Spinnerei, Weberei

Die moderne Schußspulmaschine in der Seidenweberei

K. Anderegg, Erlenbach ZH

Während gesponnenes Garn einfach zu spulen ist, gibt es in der Spulerei der Seidenweberei stets Probleme. Für die früher langsam laufenden mechanischen Webstühle, auf denen kleine Schußspulen mit entsprechend geringem Durchmesser verwendet wurden, begnügte man sich mit mechanischen oder halbautomatischen Spulmaschinen, deren Spindeltourenzahl sich zwischen 3000 bis 4000 Umdrehungen pro Minute bewegte.

Die modernen schnellaufenden Automatenwebstühle bedingen größere Dimensionen der Schußspulen und höhere Drehzahlen der Spindeln. Die diesbezügliche weitere Entwicklung führte zum Spulenwechsel mit Trommelmagazin und zum Boxloader-System. Neue Fasern, insbesondere synthetische, bilden mit der Verwendung von Seide, Kunstseide, Baumwolle, Zellwolle, Wolle usw. zur Herstellung von Mischgeweben in der Seidenindustrie wesentliche technische Problemstellungen.

Diese Entwicklung hat die Konstruktion der modernen automatischen Schußspulmaschinen stark beeinflußt. Sie sind vollautomatisch, d. h. mit Leerspulenzuführung sowie Ausstoß- und Ablegevorrichtung der vollen Spulen versehen. Die Geschwindigkeit ist um das zwei- bis dreifache erhöht worden. Lösungen mußten gefunden werden, um auch bei diesen hohen Tourenzahlen die heikelsten Garne auf Automatenspulen zu wickeln, unter Berücksichtigung folgender Voraussetzungen:

a) größtmögliche Schonung des Schußmaterials;

b) Verhütung von Abschlägern auf dem Webstuhl.

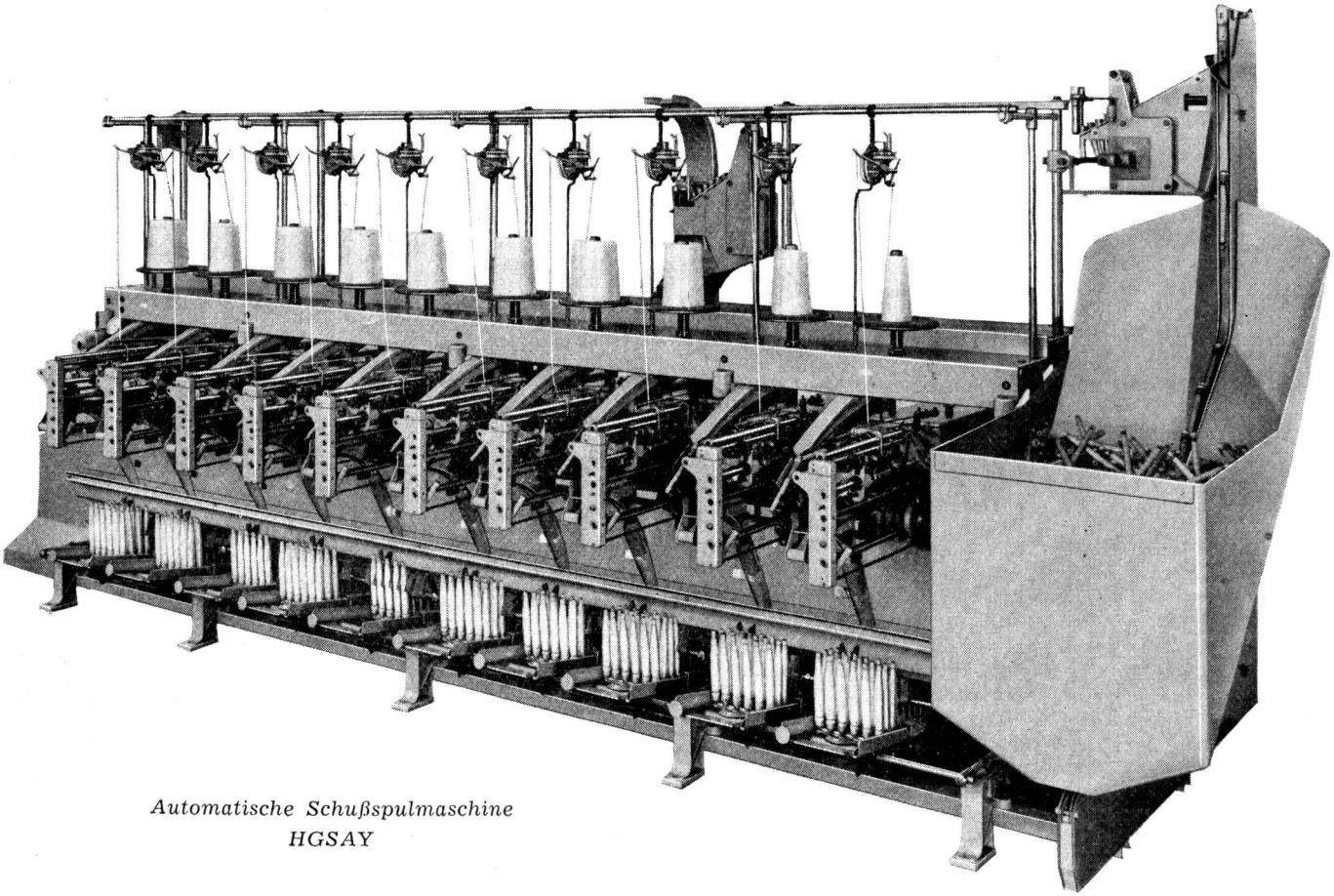
Dies konnte erreicht werden durch:

1. richtige Dimensionierung der Spulen (als Faustregel kann angenommen werden: das Verhältnis von Spulenschaft und voller Spule soll 1:1,8 nicht übersteigen);
2. günstige Fadenkreuzung;
3. dem Faden angepaßte Dämmvorrichtung;
4. den Faden nicht beeinträchtigende Fühlervorrichtung.

Für die Automatenwebstühle mit Boxloader-System müssen die Spulen mit einer Spitzenreserve versehen sein. Damit ein einwandfreies Arbeiten des direkten automatischen Spulenwechsels auf dem Webstuhl gewährleistet ist, wird das Fadenende der Spitzenreserve mit einer Spezialvorrichtung auf der Spulmaschine abgebunden.

Um Farbabweichungen, Titerschwankungen oder Qualitätsunterschiede des Schußmaterials im Gewebe möglichst wenig in Erscheinung treten zu lassen, ist es von Vorteil, das Schußgarn kontinuierlich, wie es von der Vorlagespule abgezogen wird, auf dem Webstuhl einzutragen. Zu diesem Zweck empfiehlt es sich, die Schußspulen bei jeder Spulspindel der Reihe nach auf ein Nagelbrett zu stecken und auf diesem zum Webstuhl zu bringen. Um die genaue Kontinuität zu erreichen, müssen die Spulen in umgekehrter Reihenfolge verwebt werden; die zuletzt auf das Nagelbrett gesteckte Spule, oder noch besser die mit dem letzten Garn der Vorlagespule gefüllte Schußspule wird zuerst in den Schützen gebracht. Auf den modernen Schußspulmaschinen können die vollen Spulen automatisch in der richtigen Reihenfolge auf Nagelbretter gesteckt werden.

Die nachstehend abgebildete, von der Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ZH, konstruierte vollautomatische Seiden-Schußspulmaschine wird allen Anforderungen, die von einer modernen Seidenweberei an die Spulerei gestellt werden, gerecht.



Automatische Schußspulmaschine HGSAY