# Technik

Objekttyp: **Group**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **81 (1974)**

Heft [10]

PDF erstellt am: **23.05.2024**

**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**

# Technik

## Schützenlose Flor-Webmaschine Modell «Velouromat GMV»

Auf dieser Doppel-Flor-Webmaschine, Modell Velouromat, können je nach Ausführung mittelschwere bis schwere Flor-Gewebe, z. B. Konfektions- und Möbelplüsche, mit Florhöhen bis 30 mm im Doppelplüsch hergestellt werden. Bisher waren nur Florhöhen von 20 mm im Doppelplüsch möglich.

Gegenüber konventionellen Plüsch-Webstühlen wird eine um 30 bis 40 % höhere Leistung und ein besserer Warenausfall erzielt. Ausserdem können schwierige Garne, wie z. B. Mohair verarbeitet werden.

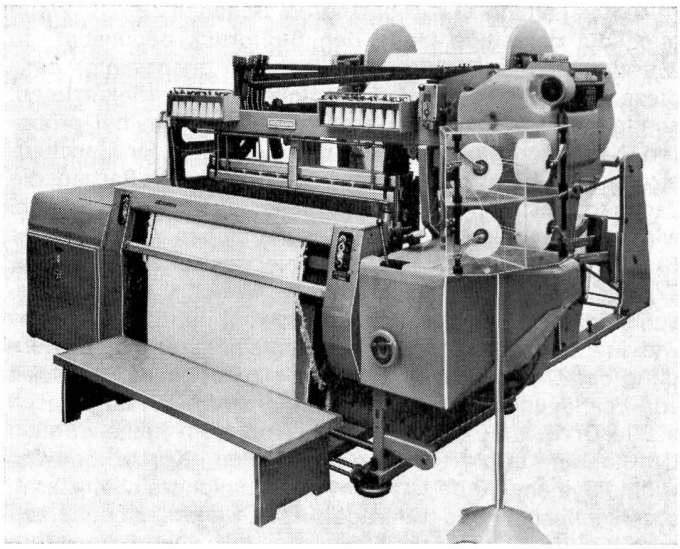
Die Velouromat-Maschine wird in 2 Versionen, als GMV mit Arbeitsbreiten von 1300 bis 1550 mm und als GMV mit Arbeitsbreiten von 1500 bis 1750 mm gebaut. Bei dem Modell GMV 175 kann die Arbeitsbreite sogar jeweils bis um 450 mm verringert werden. Dafür ist aber dann ein austauschbarer Reserve-Greifer-Antrieb des Modells GMV 155 notwendig, und bei Bedarf in den Typ GMV 175 einzubauen. Für die Velouromat wird nicht wesentlich mehr Platz benötigt, als für eine konventionelle Webmaschine.

Die Maschine wird durch einen Spezial-Motor mit eingebauter Federdruckbremse und einem Kraftbedarf von 2,2 KW = 2,9 PS angetrieben. Schuss-, Kett- Dreher- und Polfäden werden durch elektrische Ueberwachungsorgane kontrolliert. Ebenso wird auch die Messerbewegung überwacht. Leuchten zeigen die Stillstandsursachen an. Bei Kettfadenbruch wird die Webmaschine so stillgesetzt, dass der gebrochene Kettfaden eingezogen werden kann. Auch die Kettspannung wird elektrisch überwacht, der Spannungsbereich wird über einen Kontaktring eingestellt.

Das Hintergestell kann in 2 verschiedenen Ausführungen geliefert werden, und zwar für einen Polbaum untenliegend mit 800 mm Scheibendurchmesser und 2 darüberliegenden Grundkettbäumen bis 800 mm Scheibendurchmesser oder für einen oder 2 obenliegende Polbäume, Scheibendurchmesser bis 1000 mm und darunterliegend 2 Grundkettbäume mit 800 mm Scheibendurchmesser. Die Kettablassvorrichtung ist ein gesteuerter Klinkenregulator mit nachgeschaltetem Schneckenradsatz ausgebildet. Der Klinkenhub wird von der Streichwalze über einen Steuerhebel reguliert und vom Ladenständer mit einer Schubstange bewegt.

Der Polregulator ist ein positiv arbeitender Räderregulator, in einem Getriebekasten unterhalb der Schaftmaschine untergebracht. Er ist ausschaltbar und gestattet die Herstellung interessanter Flormusterungen z. B. rustikaler Streifen. Die Polhöhe kann durch Austausch von einem oder zwei Wechselrädern entsprechend einer vorliegenden Tabelle verändert werden. Die Regulierung der Polspannung erfolgt über Polspannfedern.

Als Sondereinrichtung wird eine von der Schaftmaschine gesteuerte oder eine zwangsläufige über Exzenter arbeitende Polregulierung eingebaut. Die Polfäden können wahlweise mit einem Polwächtergeschirr (Litzenwächter) oder mit einem Polfadenwächter (Lamellenwächter) überwacht werden.



Velouromat GMV

Das Fach wird durch eine speziell für die Velouromat-Webmaschine entwickelte Gegenzug-Offenbach-Doppelhub-Dreistellungs-Schaftmaschine mit max. 17 Schäften und zwangsläufiger Schaftbewegung von oben gebildet. Vorgesehen sind im Normalfall 4 Polschäfte, 8 Grundschäfte, 4 Leistungsschäfte und 1 Twisterschaft. Die in der Schaftmaschine eingebauten Exzenter für die Leistenbildung können separat verstellt werden. Der Fachumtritt ist stufenlos regulierbar. Damit kann der Zeitpunkt des Fachwechsels für das Doppelwerk, unabhängig vom Kantenumtritt, den Erfordernissen der Bindung und des Materials angepasst und ein guter Florstand erzielt werden.

Der Schusseintrag wird nach dem Gabler-System durchgeführt. 2 übereinanderliegende Zubringer- und Abnehmergreiferstäbe tragen den Schussfaden in das Webfach ein. In der Mitte des Gewebes wird der Faden, ohne dass sich die Greifer berühren, als Schlaufe übergeben. Der Abnehmergreifer ist mit einer Blattfeder ausgestattet, so dass die Fadenspannung mit dieser Feder dem zu verarbeitenden Garnmaterial angepasst werden kann und der Faden immer glatt in das Webfach eingetragen wird. Der Greifer gleitet ohne Führung durch das Webfach, so dass sonst möglicherweise daraus resultiernde Kettstreifen verhindert werden. Der Schusswächter arbeitet nach dem Spannungsfühlerprinzip und kontrolliert den Schussfaden nach der Uebergabe von einem Greifer zum anderen. Die Fühlernadel kann auf die Stärke des Schussgarnes eingestellt werden.

Die Greifer werden durch ein Zykloidengetriebe angetrieben, das sich gegenüber allen anderen Getrieben durch seine Laufruhe auszeichnet. Bei der Velouromat-Maschine wurde eine besondere Konstruktion dieses Getriebes verwendet, welche die Greiferstäbe mit verzögerter Geschwindigkeit an den vorgelegten Schussfaden und auch in die Uebergabestellung führt. Dadurch wird ein scho-

nender Schusseintrag und eine sichere Fadenübergabe erzielt. Der Schussregulator ist als positiv arbeitender Räderregulator ausgebildet, der zwangsläufig mit der Schaftmaschine vor- und rückwärts arbeitet.

Zur Veränderung der Schussdichte werden nur ein oder zwei Wechselräder ausgetauscht. Die Rücklaufeinrichtung wird zusammen mit der Schaftmaschine, dem Schussregulator und dem Polregulator bei stillstehender und zwangsläufig gesicherter Webmaschine durch einen separaten Rücklaufmotor angetrieben. Die Vor- und Rücklaufschaltung wird durch einen Schalthebel an der Zubringerseite der Webmaschine betätigt. 2 Warenbäume sind in einem separaten Gestell hinter der Webmaschine betätigt. 2 Warenbäume sind in einem separaten Gestell hinter der Webmaschine gelagert. Sie können Warenwickel mit Durchmessern bis zu 800 mm aufnehmen und werden durch einstellbare Rutschkupplungen angetrieben. Die Wickelfestigkeit kann durch Regulierung von 4 Andruckfedern verändert werden.

Hersteller: Jean Güsken, D-406 Viersen 11 Hm

## Neuer Krawattentyp durch «Diolen BC»®

Mit der Entwicklung eines Kettgarnes aus Diolen BC wurde eine neue Polyester-Krawattenqualität geschaffen, die die Lücke zwischen der Ware aus glatter und texturierter Diolen-Filamentkette schliesst. Das Schussmaterial besteht aus texturiertem Diolen.

Diolen BC ist ein Polyester-Filamentgarn mit eingebautem latenten Bausch, der sich während der Ausrüstung entwickelt. Das dabei entstehende gegenüber einem glatten Filamentgarn höhere Garnvolumen gestattet, bei gleicher Einstellung leichter die Kette zur Musterung heranzuziehen. Der niedrigere Effektiv-Titer des Diolen BC-Garnes im Vergleich zum texturierten Garn ermöglicht es, Qualitäten zu fertigen, die weniger steif und schwer ausfallen. Somit lassen sich auch die modischen breiten Krawatten leicht und locker binden.

Das Gewicht der eleganten Ware liegt bei 160 g/m$^2$.

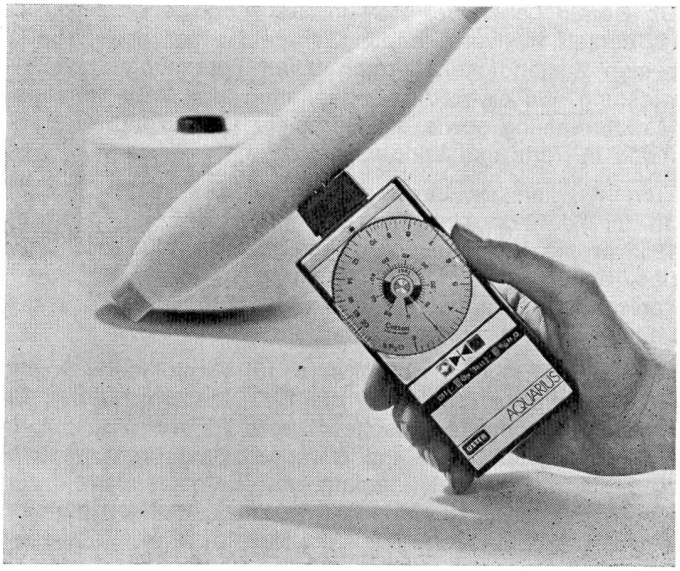
Enka Glanzstoff stellt das neue Kettgarn wie folgt vor: Diolen BC, 66 dtex f 28, mt prof, Z 800; Auslieferung rohweiss auf Farbhülsen, 450 g.

Das matte Profil von Diolen BC bewirkt einen dezenten Lüster. Zusammen mit dem glänzenden Profil des texturierten Diolen-Filamentgarnes im Schuss entsteht eine hochwertige, edle Qualität, die den Geweben aus reiner Seide sehr ähnlich ist.

Die Produktionsbedingungen für den neuwertigen Krawattentyp sind durch alle Verarbeitungsstufen problemlos, wie auch bei glatten, hochgedrehten Polyester-Filamentgarnen.

## Elektronischer Feuchtigkeitsmesser

Der neuentwickelte elektronische Taschenfeuchtigkeitsmesser «Uster Aquarius» arbeitet nach dem Prinzip der Leitfähigkeitsmessung innerhalb einer ausgewählten Zone des Prüfgutes. Diese Zone wird z. B. durch Einstecken einer Nadelelektrode in Garnkopse oder Kreuzspulen abgegrenzt. Da die Leitfähigkeit des Prüfgutes in einem definierten Verhältnis zum Wassergehalt im Material steht, ist es möglich, den Messwert direkt in %-$H_2O$-Anteil zum Gesamtgewicht (Absolutwert) anzugeben.




Das leichte, handliche Gerät (14 × 7 × 2,5 cm) kann mit einer normalen 9-V-Radiobatterie betrieben werden. Ein Batterietest ist im Feuchtigkeitsmesser, der in modernster Halbleitertechnik konzipiert wurde, eingebaut. Die Sonden und Messskalascheiben werden je nach Spulenart und Materialbeschaffenheit durch einen Handgriff ausgewechselt. Die Vorteile dieser Messmethode, die einfache und sofortige Ermittlung des Wassergehaltes ohne Umrechnungstabelle oder andere Hilfsmittel, machen den Uster Aquarius zum unentbehrlichen Helfer für fast alle Stufen der Textilverarbeitung.