Zubehör Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **94 (1987)**

Heft 5: **.**

PDF erstellt am: **24.05.2024**

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

gruppenweise pro Schiene in die selbsteinfädelnden Fadenspanner und den abgestuften Expansionskamm eingelegt werden, bewältigen 2 Personen einen Partiewechsel mit 600 Fäden in weniger als 20 Minuten. Das ist gleich schnell oder schneller, als wenn die Fäden mittels automatischem Knoter geknotet würden.

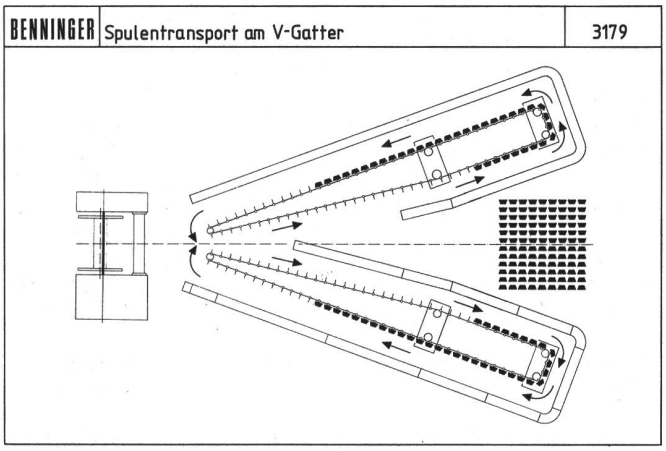


Abb. 5

Die gesteuerten Normaldruckspanner am V-Gatter GE/GCF werden bei Erreichen einer Minimalgeschwindigkeit automatisch geöffnet, so dass keinerlei zusätzliche Zugkrafterteilung im Spannerbereich erfolgt und gemeinsam mit dem freien Fadenlauf vom Spanner bis zur Maschine eine höchst niedrige Fadenbelastung resultiert. In der Folge treten weniger Fadenbrüche beim Zetteln und in den Folgeprozessen auf, womit eine entsprechende Produktions- und Qualitätserhöhung erreicht wird.

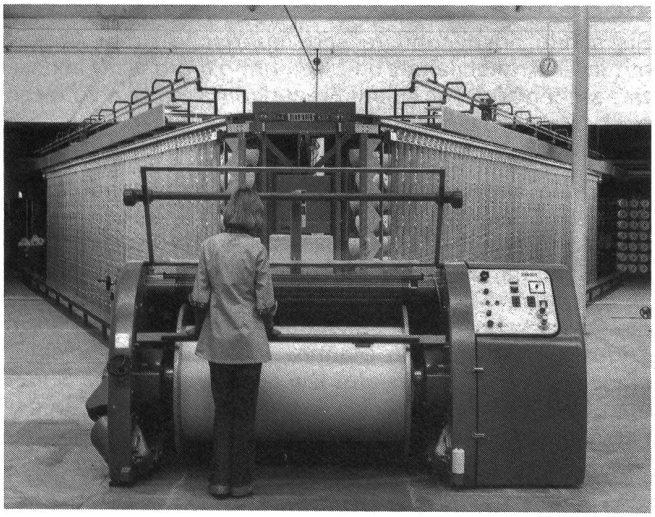


Abb. 6

Das praktisch keinerlei Material- oder Garnaufmachungseinschränkungen bestehen, ist die so wichtige Vielseitigkeit ebenfalls gewährleistet. Abb. 6: Benninger-Hochleistungszettelanlage mit V-Gatter, Modell ZDA/GE/GCF.

5. Zusammenfassung

Der rationelle Weg in der Kettvorbereitung geht über die zeitliche und aufwandmässige Straffung des Produktionsablaufs, zum Beispiel durch

- rationelle Auftragsgrössen
- materialentsprechende Spulengrössen und Spulenzahlen
- rationellen Spulentransport und Spulenlagerung
- günstige Bedienungsbedingungen und Einsatz rationeller Bedienungshilfen
- leistungsfähige Kettvorbereitungsanlagen

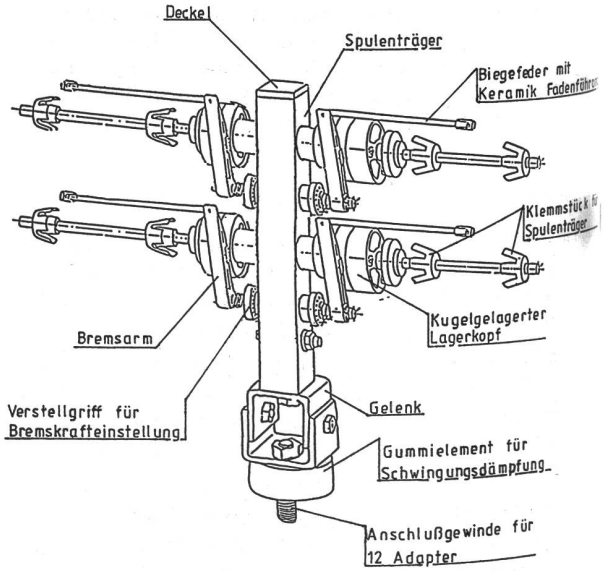
Rationalisierung in der Kettvorbereitung bedeutet somit den optimalen Weg zu beschreiten und unter Einsatz von Hochleistungsanlagen gute Kettqualität bei niedrigen Produktionskosten zu produzieren.

M. Bolle
Benninger AG, 9240 Uzwil

Zubehör Weberei

Klöcker-Dreher weiterentwickelt – jetzt auch für Jacquard

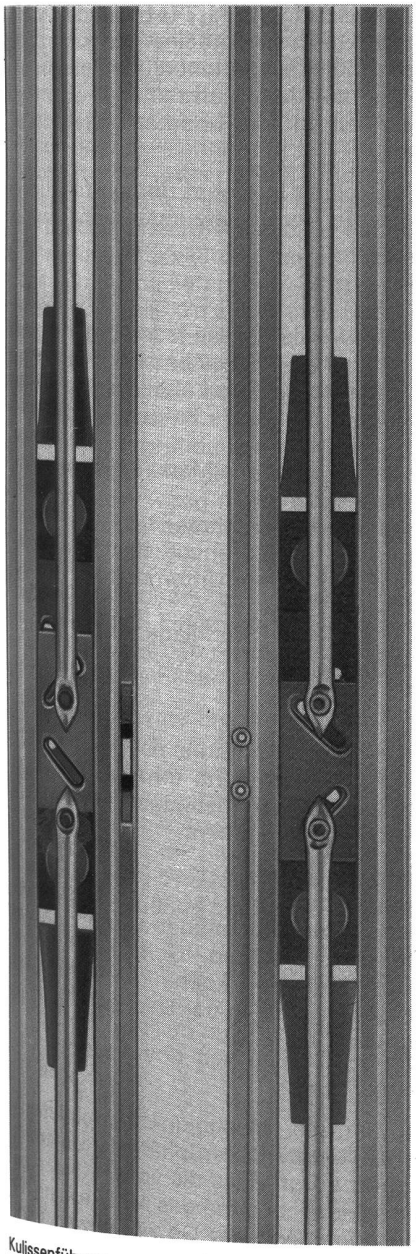
Der für schützenloses Weben und für mehrbahniges Weben mit Schützen entwickelte, auf dem Dreher-Prinzip beruhende Klöcker-Dreher hat in den letzten Monaten eine entscheidende Weiterentwicklung erfahren, welche vor allem von der stetigen Erhöhung der Schusseintragsleistungen diktiert wird; diese erreichen heute bereits praktisch nutzbare Zahlen von 600 bis 800 Schuss pro Minute. Es ging bei dieser Weiterentwicklung in erster Linie darum, die zwangsläufig vorhandenen Verschleissteile resistenter zu machen, ein Modell für das schützenlose Jacquard-Weben zur Serienreife zu entwickeln und das Problem der Dreherspulenlagerung einer grundsätzlichen Überprüfung zu unterziehen.



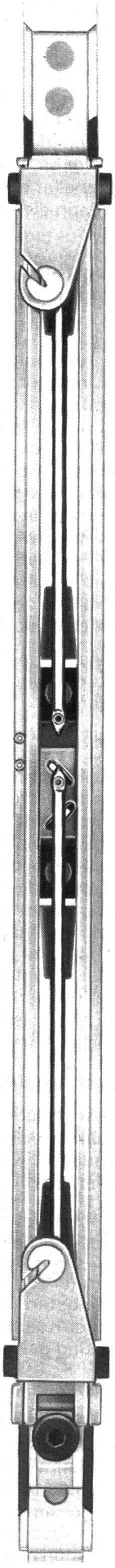
Die Dreherspulenlagerung gibt es für zwei bis zwölf Spulen

Schwingungsdämpfung und Keramik-Umlenkung

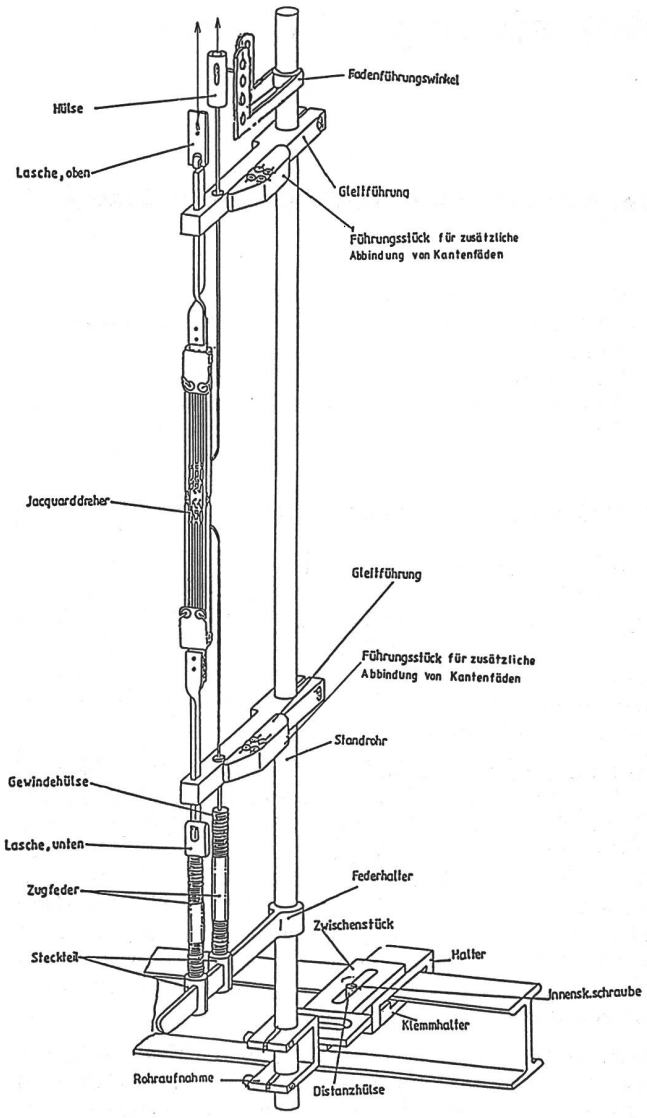
Der Kantenapparat zweiter Generation zeichnet sich dadurch aus, dass seine gleitenden Teile aus speziell präpariertem, verschleissfestem Material bestehen, wobei mit der gleichzeitig eingeführten elastischen Aufhängung der Gleitköpfe ein schwingungsärmerer Lauf erzielt wird, der einen exakteren Dreherfadenwechsel, insbesondere bei hochtourigen Webmaschinen, ergibt. Zudem werden jetzt alle Fadenumlenkungen und die diagonalen Schlitzführungen mit Sinterkeramik-Teilen ausgestattet, die vor dem Einbau unter dem Mikroskop auf einwandfreie Oberfläche untersucht werden.



Kulissenführungen und Stehernadeln sind mit Keramik gegen Abnützung geschützt



Der Klöcker-Kantendreher in seiner gebräuchlichsten Ausführung



Der Jacquard-Dreher mit Halterung

Ein Kantendreher für die Jacquard-Technik

Oftmals tot gesagt, vermag sich die Jacquard-Weberei doch immer wieder zu halten, und sie verlangt ebenfalls nach neuester Technik. Da auf Jacquard-Webmaschinen auch schützenlos gewoben werden kann, lag es nahe, einen speziellen Kantendreher für diese Webtechnik zu entwickeln, was infolge der hier fehlenden Schäfte nicht ganz einfach war. Die Zeichnung zeigt, wie dieses Problem gelöst wurde.

Spulenlagerung entscheidend

Der Lagerung der Spulen mit den Dreherfäden wurde zunächst nicht allzu grosse Aufmerksamkeit geschenkt. Vor allem auch mit steigender Drehzahl wurde es aber immer offensichtlicher, dass für eine einwandfreie Kantenbildung ein sauber kontrollierter Garnabzug Grundbedingung ist. Um diesen zu erreichen, wurde eine universell verwendbare Dreherspulenlagerung entwickelt, die diesen Anforderungen vollumfänglich entgegenkommt.

Dr. Walter Honegger
Webschützenfabrik Gebr. Honegger AG, 8340 Hinwil