

# Saurer als Webstuhlbauer [Teil 2]

Autor(en): **Gattiker, Ernst**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Gazette / Oldtimer Club Saurer**

Band (Jahr): - **(2020)**

Heft 116

PDF erstellt am: **11.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-1037412>

## **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.

# Saurer als Webstuhlbauer (Teil 2)

Text und Fotos: Ernst Gattiker

Im ersten Teil (Gazette 115) ist schwerpunktmässig die Entwicklung des Webstuhls 100W beschrieben. Als ich 1962 ins Konstruktions-Büro-Textil KBT eintrat, gingen jährlich rund 4000 Webstühle 100W in vielen Varianten in alle Welt. Der 100W wurde laufend weiterentwickelt. Meine Aufgabe war, den Frottierwebstuhl den aktuellen Kundenanforderungen anzupassen. (Gazette 90 und 91).

Man war sich aber bewusst, dass in naher Zukunft eine grundsätzliche Neuentwicklung erforderlich sein würde. Seit etwa 1955 wurden alternative Schuss-eintragsverfahren studiert, mit dem Ziel, das schwere Schiffli zu vermeiden und die Spulerei zu eliminieren. Sulzer kam mit der Projektilwebmaschine auf den Markt. Weitere Konkurrenten boten verschiedene andere Schusseintragsverfahren an. Diese Entwicklung versuchte auch Saurer mitzumachen.

Ein erster Schritt war der Webstuhl G1. Dabei wurde ein kleines, leichtes Schiffli verwendet, welches jeweils ein Schussfadenstück ins Webfach einschleppte. Der G1 wurde an der ITMA 1963 ausgestellt, und eine Probegruppe in einer Weberei betrieben. Das Projekt wurde aber abgebrochen. In einer speziellen Entwicklungsabteilung wurden verschiedene andere Entwicklungsideen studiert, vorerst ohne sichtbaren Erfolg.

Neben Neuentwicklungen versuchte Saurer immer wieder, den an sich erfolgreichen Webstuhl 100W bezüglich

Leistung zu steigern. Dazu gab es Ideen und Projekte ab ca. 1965. Zu jener Zeit beschloss man, den Webstuhl künftig als Webmaschine und das Schiffli als Schützen zu benennen. Einen entscheidenden Impuls für die gezielte Entwicklungstätigkeit gab Generaldirektor Dr. von Fellenberg mit der Einführung und Schulung des Projekt-Managements. Zu jedem Projekt wurde ein Projektleiter bestimmt und es gab regelmäßige Reports und Kostenüberwachung.

Erfolgreich war die mit Druckknöpfen gesteuerte Saurer 300 Webmaschine, aufgebaut auf dem Grundgestell 100W. Diese Entwicklung war meine neue Aufgabe. Die Drehzahl konnte 20% gesteigert werden. Der Web-Schützen bekam

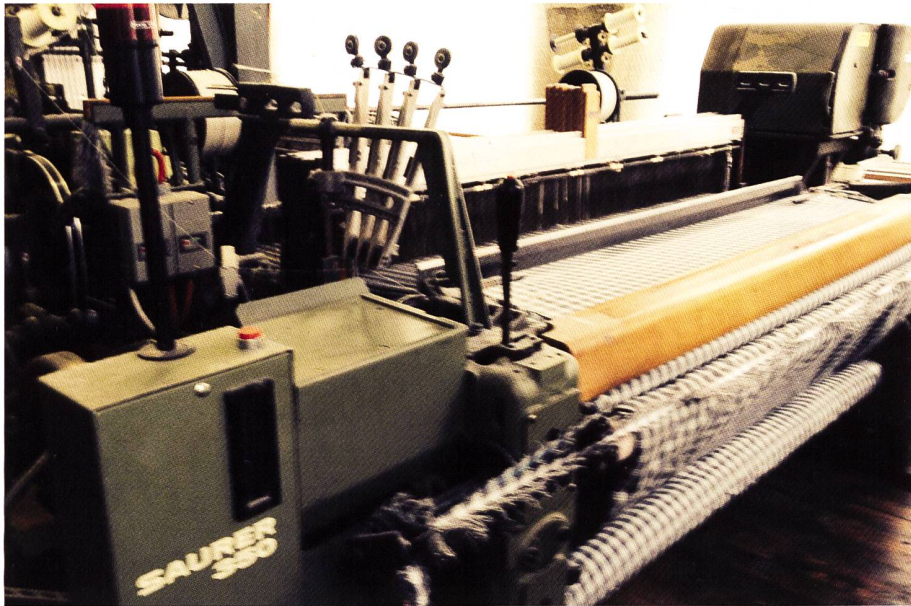
zwecks besserer Führung auf dem Flug entlang des Webblattes eine verlängerte Rückwand. Der Antrieb bekam eine elektromagnetische Kupplung/Bremse. Die meisten Funktionsgruppen wurden verstärkt. Viele Funktionen wurden elektronisch gesteuert.

Parallel dazu wurde die Saurer 350 Webmaschine herausgebracht. Das war ein Bandgreifer, auf dem Grundgestell 100W aufgebaut. Die Kunden konnten den Greifer entweder als Umbausatz erwerben und ihre 100W Webstühle modernisieren, oder sie konnten den Greifer als neue Maschine kaufen.

1970 übernahm Saurer die Firma Diederichs in Bourgoin Jallieux, Frank-



Saurer 300 Webmaschine mit elektrischer Druckknopf-Bedienung, mit Unifil-Spulenautomat, ausgestellt im TIM Augsburg.



*Saurer 350, Schusseintrag mit Bandgreifer*

reich. Diederichs hatte eine Greiferwebmaschine entwickelt, welche 1970 als Versamat herausgebracht wurde. Der Schussfaden wurde von einer Teleskop-Greiferstange erfasst, in die Mitte der Stoffbahn gebracht, dort von einer zweiten Greiferstange erfasst und ganz durchgeschleppt. 1972 realisierte Saurer-Diederichs die gesteuerte Spitzenübergabe des Schussfadens. Dies ergab die Saurer 400, eine vielseitig einsetzbare Greiferwebmaschine, d.h. für 1, 4 und 6 Schussfarben, für feine und grobe Schussgarne.

Auf der Saurer-Diederichs Saurer 400 Greiferwebmaschine baute die Frottiergruppe vom Konstruktionsbüro Saurer die Frottier-elemente der Versa-Terry auf. Diese Frottiermaschine bekam den Namen Saurer 400 Terry Matic und wurde 1976 lanciert. Es war eine hervorragende Maschine. Hans Stacher montierte solche Maschinen in USA und Japan, in Gazette Nr. 108 beschrieben.

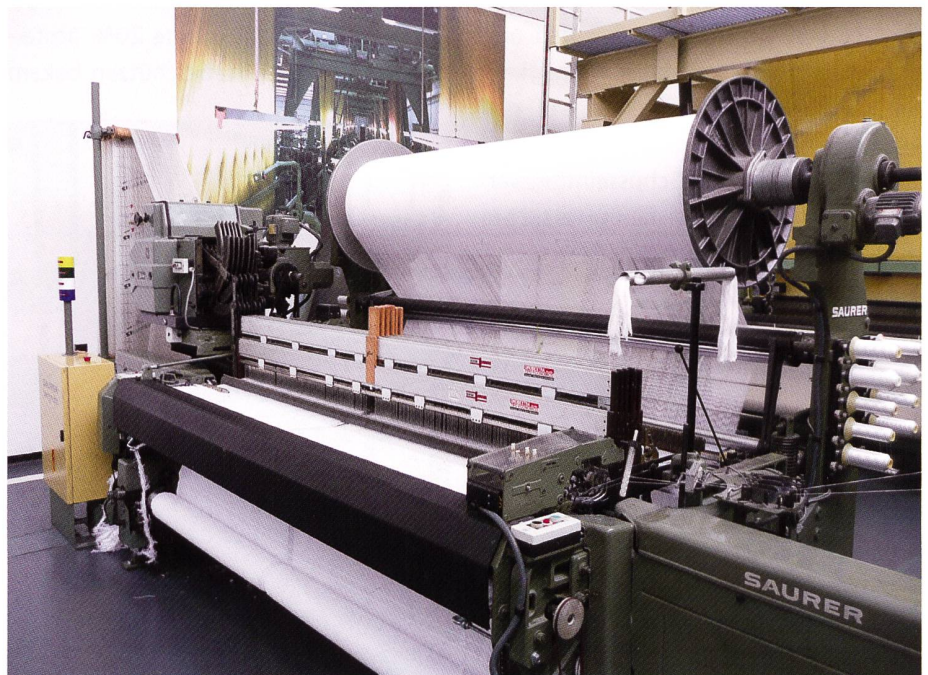
Der USA-Markt war seit langem sehr bedeutend. 1973 wurde in Greenville die Saurer-Corporation eröffnet.

Die Neuentwicklung lief seit einigen Jahren als Projekt G3. Mir wurde 1975 die

Verantwortung für diese Entwicklungsabteilung übertragen. Der Druck nach einem neuen Produkt aus der Verkaufsabteilung, bzw. den Kunden, war inzwischen immer grösser geworden. Die personell verstärkte Konstruktionsabteilung wurde unterstützt durch die textiltechnische Entwicklungsabteilung und

durch die Elektronikabteilung. Das bedeutete, dass rund 50 Mitarbeitende involviert waren. 1979 wurde an der ITMA Hannover ein Prototyp der Saurer 500 ausgestellt. Das Interesse der Fachwelt war gross. Milliken, ein Kunde aus den USA, bestellte eine Anzahl dieser Maschinen. Anschliessend wurde mit Hochdruck die Serienkonstruktion durchgeführt. An der ITMA 1983 in Mailand wurde die Saurer 500 Zweiphasen-Greifer-Webmaschine lanciert und in grossen Stückzahlen verkauft. Milliken allein bestellte in einem einzigen Auftrag 400 Maschinen. Es wurden Risiken eingegangen, indem die gemäss Projektablauf vorgesehene Nullserie übersprungen wurde.

Die Saurer 500 webt 2 Gewebbahnen. Ein in der Maschinenmitte angetriebener Greiferstab erfasst den Schussfaden am inneren Geweberand und bringt ihn zu einer Klemme am äusseren Geweberand, abwechslungsweise nach links und nach rechts. Dieser Schusseintrag ermöglicht eine sehr schonende Behandlung des

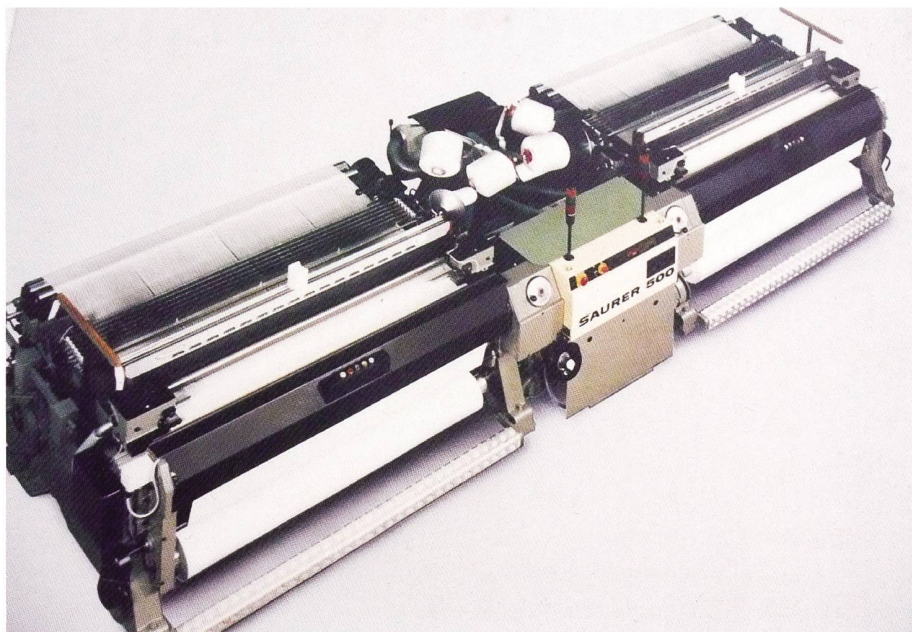


*Saurer 400 Terry Matic, ausgestellt im TIM Augsburg. Warum hat es dort ein derartig reich bestücktes Textilmuseum? In Augsburg gab es sehr viele grosse Webereien und diese waren Kunden bei Saurer. Fast sämtliche Saurer-Webmaschinen können im TIM Textil- und Industrie-Museum besichtigt werden. Ein Bericht ist nachzulesen in der Gazette Nr. 91, als die Arbeitsgruppe Textil dorthin eine Exkursion durchführte.*

Schussfadens. Die Maschine hat Aussen keine überragenden Elemente, sodass der Platzbedarf, verglichen mit anderen Greifer-Webmaschinen, kleiner ist.

Die Firma Saurer-Diederichs hat auf der ITMA 1983 eine Luftdüsen-Webmaschine Sauer 600 gezeigt. Der Schussfaden wurde mit Luftstrahl mittels Staffetendüsen durch das Webfach geblasen. Diese Maschine wurde nicht verkauft. Diederichs stellte dann an der ITMA 1987 eine Band-Greifer-Webmaschine Saurer 700 aus.

Saurer hat 1986 die Produktion von Webmaschinen aufgegeben. Das bedeutete das Ende von mehreren hochwertigen Produkten. Was führte zu dieser Entwicklung? Es bleiben viele Fragen. Als Ergänzung sei erwähnt, dass die Firma Sulzer-Rüti, welche ein umfassendes Sortiment anbot, einige Jahre später ebenfalls zumachte.



Saurer 500 Zweiphasen-Greifer-Webmaschine

Ich bin dankbar, dass wir das Saurer-Museum haben. So lebt ein Teil unserer Produkte weiter und wir können sie zeigen und erklären.

# Tages-Carfahrt vor 55 Jahren

Text und Chauffeur: Max Hasler

## Auf Erkundungstour

Mitte der 60er Jahre wurde der Nufenenpass für den Privatverkehr frei gegeben! Bis dahin war er nur für Militär und Alpwirtschaft frei. Für unsere Car Kunden war der Übergang vom Wallis ins Tessin (Bedrettot) neu, somit musste eine Tour über den Übergang gemacht werden. Ein Erlebnis dazumal – auch für den Chauffeur!

## Fahrzeug für die Tour

Saurer V2H, 4 Zyl. Aufladung, 115 PS, 34 Plätze, 2.3m breit, Schnellgang, guter Einschlag, keine Servolenkung, WC, Kühlschrank

## Route der Tour:

### Abfahrt: 05.00 Uhr

Sammel-Tour: Arbon-Romanshorn-Amriswil, durch den Thurgau – Winterthur – Zürich – Sihltal – Zug – Luzern: *Znüni-Halt*. Lopper – Sarnen – Brünig-Pass (1008m.ü.M.) – Meiringen: Halt Aareschlucht. Innertkirchen – Grimsel-Pass (2165m.ü.M.).

### Zeit: 11.30 Uhr, Mittagessen.

Gletsch – Ulrichen – Nufenen-Pass (2478m.ü.M.): *Kaffeehalt*. Bedrettot – Airolo – Gotthard-Pass (2108m.ü.M.) – Andermatt – Oberalp-Pass (2044m.ü.M.): *WC-Halt*. Sedrun – Flims – Chur – Landquart – Buchs – Bendern: *Nachtessen* (Deutscher Rhein). Durchs Rheintal – Altstätten – Rorschach – Arbon.

**Zeit: 22.00 Uhr.** Strecke: ca. 650km. Arbeitszeit: Darf nicht erzählt werden!

## Damals und heute

Der Saurer V2H und 2H waren tolle Fahrzeuge für Berge. Die Pass-Strassen waren nicht so breit und gut ausgebaut wie heute. Autobahnen suchte man auf dieser Strecke vergebens... Im Vergleich: Luzern–Hergiswil: damals nur 10km (Autostrasse). Heute: 22 km (Autobahn).



Chauffeur aus Leidenschaft: unser Max Hasler