

Vorrichtung zum Vorziehen der Kette zur Schnittstreifenbildung für Webstühle

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **15 (1908)**

Heft 11

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-629046>

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

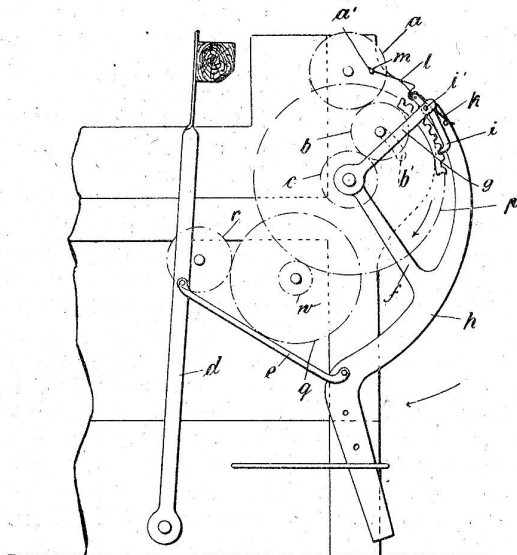
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Vorrichtung zum Vorziehen der Kette zur Schnittstreifenbildung für Webstühle.

Von M. Pelz in Kirschau, Sachsen.

Damit man abgepasste Gewebe, z. B. Scheuertücher, leichter in die einzelnen Stücke zerschneiden könne, wird gewöhnlich zwischen je zwei Tüchern ein Stückchen Kette vom Baum abgezogen ohne Schuss einzutragen. Dieses Abziehen der Kette wurde bisher durch Hebel von der Schlagwelle aus eingeleitet. Die in der beigegebenen Skizze dargestellte Neuerung, D. R.-P. Nr. 175,277, ist nun dadurch gekennzeichnet, dass die Schaltung des Riffelbaumes durch einen von der Lade aus bewegten Hebel besorgt wird. Der Regulator besteht aus den Rädern u, r, q, w und p. Er wird in der Weise von der Lade d aus durch die Klinke t geschaltet, die mit dem Hebel s in Verbindung steht. Die Klinke v verhindert das Zurückdrehen des Schaltrades. Zu den Rädern des Regulators sind nun die



Räder a, b und c hinzugefügt, die die grössere Schaltung zwischen je zwei Tüchern zu bewerkstelligen haben. Es ist nämlich auf der Achse des Riffelbaumes und des Rades p ein Hebel f lose drehbar angeordnet, der mit einem Arm h aus einem Stück besteht. Dieser Arm wird durch einen besonderen Gelenkhebel e von der Lade d aus beständig in Hin- und Herschwingung versetzt und wird noch durch eine Strebe g unterstützt. Dieselbe trägt eine Klinke i, welche mit dem Arm gemeinsam hin- und herschwingt, ohne gewöhnlich in die Zähne des Riffelbaumrades p einzugreifen. Erst wenn in einem gewissen Zeitpunkte durch schrittweise Schaltung des Rades a der Stift a¹ eine solche Lage

einnimmt, dass seine keilförmige Spitze in das gespreizte Ende m einer von der Klinke i getragenen Feder l eingreift, wird die Klinke i unter Ueberwindung der Feder k in die Zähne des Riffelbaumrades p hineingedrückt. Beim Ausschwingen des Armes h in der Richtung des Pfeiles wird dann das Riffelbaumrad p um das gewünschte Stück mitgenommen, sodass das Herausziehen der Kette in dem erforderlichen Masse stattfindet. Die Feder k, welche sich mit ihrem einen Ende gegen einen Stift des Armes h stützt und mit ihrem anderen Ende jenseits des Drehpunktes i¹ für die Klinke an dieser befestigt ist, drückt die Klinke aus den Zähnen des Riffelbaumrades wieder heraus, sobald der Arm h entgegen der in der Fig. ersichtlichen Pfeilrichtung zurückschwingt. Die Hublänge des Armes h und demzufolge auch die grosse Schaltung des Riffelbaumrades p lässt sich dadurch ändern, dass die Gelenkstange e sich in verschiedenen Oeffnungen des Armes h befestigen lässt. Um verschiedene lange Tücher zu weben, ist es nur nötig, das den Stift a¹ tragende Rad a auszuwechseln. Das Rad b lässt sich der jeweiligen Grösse des verwendeten Rades a entsprechend nach Lösen einer Mutter in einem Schlitz b¹ verstellen und braucht demzufolge nicht mit ausgewechselt zu werden.

Der elektrische Betrieb in Textilfabriken.

Diese noch ziemlich neue Anwendung des elektrischen Stromes hat sich mit erstaunlicher Geschwindigkeit entwickelt. In England ist der Energiekonsum seit drei Jahren von wenigen Hundert auf 28,000 PS angewachsen; in den Vereinigten Staaten und in Kanada erreicht er 250,000 PS; eine einzige Firma hat binnen sechs Monaten Aufträge auf 25,000 PS bekommen. Auch in Deutschland kommt diese Antriebsart immer mehr zur Aufnahme. Der für die Textilindustrie am besten geeignete Motor scheint der Drehstrommotor mit Kurzschlussanker zu sein. Von seltenen Ausnahmen abgesehen soll die Winkelgeschwindigkeit bei jeder beliebigen Belastung konstant bleiben. Der Antrieb von einem einzelnen Motor aus kann höchstens bei bereits bestehenden Anlagen in Betracht kommen. In allen anderen Fällen ist diese Anordnung zu verwerfen, weil sie den Hauptvorteil des elektrischen Betriebes nicht zur Geltung bringt: Die Vermeidung der langen Transmissionswellen, die 30—50 % der vom Motor gelieferten Energie verzehren. Auch der völlig durchgeführte Einzelantrieb scheint nicht empfehlenswert, ausser bei ganz besonderen Spezialmaschinen, sondern der Gruppenantrieb mehrerer gleichzeitig arbeitender gleicher Maschinen stellt gegenwärtig die beste Lösung dar. Selbst für Spinnereien mit 100,000 Spindeln, die eine Energie von 850 bis 1000 KW benötigen, pflegt der Fabrikant im allgemeinen die elektrische Energie, die er zum Betriebe