

Strickerei, Wirkerei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **67 (1960)**

Heft 1

PDF erstellt am: **12.07.2024**

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.

Strickerei, Wirkerei

Die Haken-Rundstrickmaschine für Links-Linksware

Von Hs. Keller, St. Gallen

Eine Rundstrickmaschine für Links-Linksware mit neuartigen Maschenbildungselementen entwickelte und baut die Firma Acerman in Matarô (Provinz Barcelona). Die Maschenbildung erfolgt bei dieser Maschine nicht mit

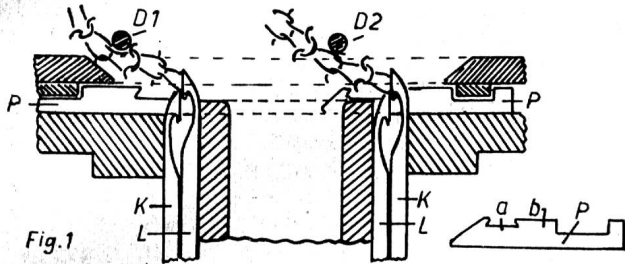


Fig. 1

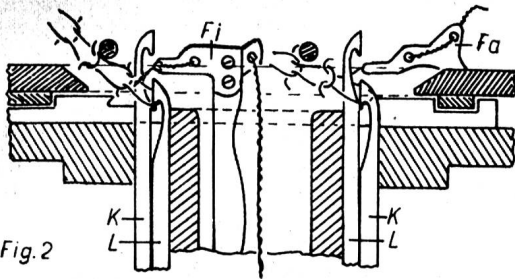


Fig. 2

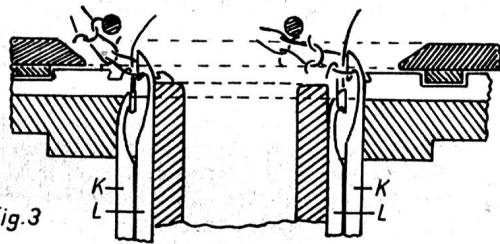


Fig. 3

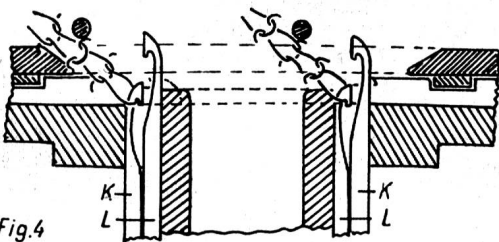


Fig. 4

den bekannten Zungen- bzw. Spitzennadeln, der Zylinder ist vielmehr mit unempfindlichen Haken ausgerüstet, deren Herstellungskosten sehr niedrig sind, da die aus Stahlblech gestanzten Haken lediglich eine nachfolgende Politur erfordern, um Fadenbeschädigungen zu vermeiden.

Die Feinheit der Maschine beträgt 12 Nadeln auf 1 engl. Zoll, und es liefern 6 Arbeitssysteme bei einem Durchmesser von 10 engl. Zoll im Wechsel je eine Rechts- und Linksreihe; bei größerem Zylinderdurchmesser läßt sich selbstverständlich auch eine erweiterte Anzahl von Arbeitssystemen einbauen. Die Maschine produziert Meterware von großer Elastizität, wobei das Gestrick vor allem für die Herstellung von Pullovers, Westen, Sweatern und dergleichen Verwendung findet; eine Trennreihe läßt sich aber nicht einarbeiten.

Zur Aufnahme der Haken zeigt der Zylinder tiefe Fräsungen und gewährleistet damit den jeweils doppelt angeordneten Haken eine außerordentlich gute Führung. Die

Maschine ist weiter mit Platinen versehen, welche während der Maschenbildung eine besondere Aufgabe zu erfüllen haben: Sie ermöglichen den Haken bei deren Aufwärtsbewegung einen sicheren Durchgang durch die Maschen und unterstützen auch die Schleifenbildung; es handelt sich hierbei also nicht um Abschlag- bzw. Einschließplatinen, wie solche bei gewöhnlichen glatten bzw. einförmigen Rundstrickmaschinen Verwendung finden. Als weitere Besonderheit wird bei der Acermanschen Hakenrundstrickmaschine die gestrickte Ware nach oben abgezogen und aufgewickelt. Dieses Konstruktionsmerkmal findet man nur bei wenigen Maschinen, so zum Beispiel bei der amerikanischen Rundmaschine von Tompkins.

Der über der Maschine aufgesetzte Garnständer erlaubt durch seine besondere Konstruktion eine mühelose Weg-

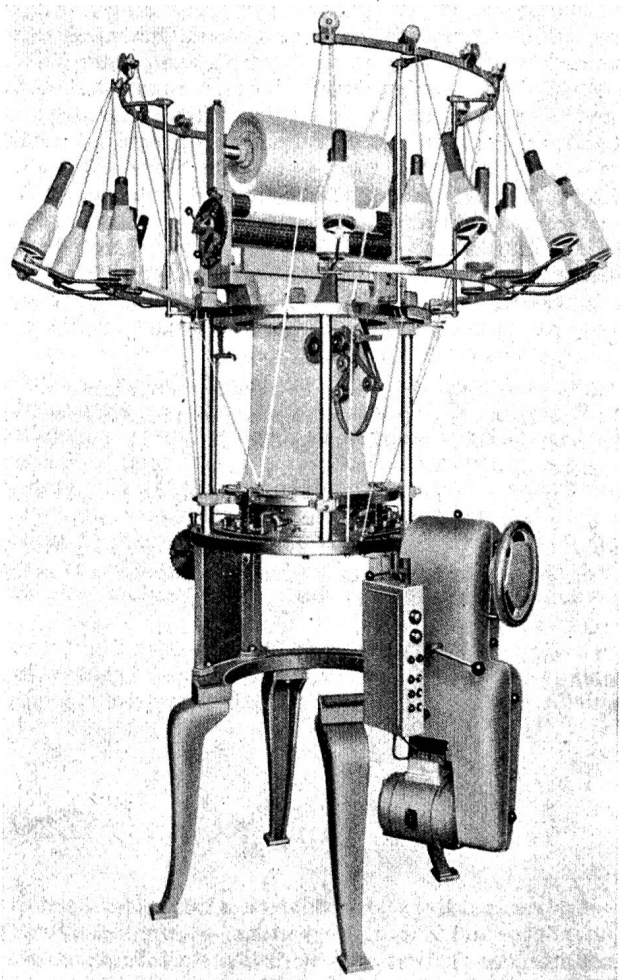


Fig. 5

nahme des Warenstückes und verhindert, daß bei dieser Manipulation eine Berührung und damit eine Lockerung der Fäden eintritt. Die Gesamtansicht in Figur 5 zeigt den Aufbau der Maschine. Als weiteres unerläßliches Element zur Maschenbildung besitzt jedes Arbeitssystem ein Drückersegment (Einstreifer), welche die Aufgabe haben, die nach oben geführte Ware von den Haken weg abwechselnd nach innen oder außen zu streifen; ohne diese Vorrichtung wäre die Herstellung von Links-Linksware auf dieser Maschine nicht möglich.

Eine Anordnung der gesamten Maschenbildungselemente veranschaulicht die Figur 1, und es sei hierbei bemerkt, daß zur Bildung einer vollständigen Links-Linksreihe mindestens zwei Arbeitssysteme notwendig sind.

Im Zylinder steht in jedem Kanal ein Hakenpaar mit nach innen gerichteten Haken; diese sind genau wie die Nadeln anderer Strickmaschinen mit gestanzten Nadelfüßen versehen und werden durch entsprechende Schloßteile (Heber und Senker) kontrolliert bzw. auf und ab bewegt. Es sind lange und kurze Haken vorgesehen, das heißt die Arbeitsfüße der Haken stehen nicht auf gleicher Höhe; deren Betätigung erfolgt mittels zwei übereinanderliegenden Schloßbahnen (vergleiche die Anordnung bei Interlock), welche abwechselnd einen kurzen oder langen Haken in Strickstellung bringen.

Während der Aufwärtsbewegung der Haken, also beim Durchstoßen derselben durch die letzte Masche, und bei der Schleifenbildung erhalten die Platinen P eine kurze Vorschubbewegung; dadurch kommt die letzte Maschenreihe über die Aussparung a der Platine P zu liegen; es entsteht ein freier Raum; während den anderen Arbeitsphasen ruht die Ware auf dem Platinenteil.

Zum Einlegen der Fäden in die Haken sind zwei verschiedene Typen von Fadenführern vorhanden. Die kurzen Haken K erhalten den Faden von einem innenliegenden Fadenführer Fi, dargestellt in Figur 2, den langen Haken L wird der Faden aber durch einen normalen außenliegenden Fadenführer Fa zugeführt. Der innenliegende Fadenführer Fi kann ohne weiteres im leeren Zylinderraum untergebracht werden, da ja die Ware nach oben abläuft und somit im Zylinder keinen Platz benötigt. Für die Einstellung der Fadenführer zur günstigsten Fadenabgabe sind entsprechende Scharniere und Verstellmöglichkeiten vorgesehen; ebenfalls gestattet die Form des Maschinengestelles (Durchbruch) ein bequemes Manipulieren im Zylinderraum. Die Gesamtansicht in Figur 5 zeigt die Form des Maschinengestelles.

Sämtliche Spulen stehen über dem Zylinder, das heißt auf Höhe der Warenaufwicklung, und es werden die Fäden durch Umlenkungen den Fadenführern zugeführt, wobei die Zuleitung der Fäden für die inneren Fadenführer Fi durch den Maschinenkörper erfolgt. Für Fadenbruch, Ueberspannung und Fadenlockerung sind entsprechende elektrische Kontroll- und Wächtereinrichtungen vorhanden. Der folgende Abschnitt beschreibt in Verbindung mit den Figuren 1—4 die Arbeitsphasen der Maschenbildung.

Der rotierende Zylinder bringt die Haken in die Grundstellung — in Figur 1 dargestellt. Im linken Arbeitssystem (das heißt im links gezeichneten Arbeitssystem) liegt die

Ware rechts oder außerhalb des Hakenpaares K und L; die Stellung der Ware wurde durch das Drückersegment D1 verursacht. Der Haken L erhält mittels eines Hebertelles eine etwas erhöhte Stellung, somit hängen die letztgearbeiteten Maschen im Haken L. Nunmehr schieben sich die Platinen P nach vorne, so daß die letzte Maschenreihe über die Platinenaussparung zu liegen kommt. Der äußere kurze Haken beginnt seine Aufwärtsbewegung und durchdringt die letzte Masche; dieser Vorgang ist aus Figur 2 ersichtlich.

Der innere Fadenführer Fi legt nun während der Abwärtsbewegung von K seinen Faden ein, und der entsprechende Haken bildet aus dem eingelegten Faden eine Schleife, ein Hakensenkerteil bestimmt die Länge der Schleife und damit auch die Festigkeit der Ware — dargestellt in Figur 3. Unmittelbar nach der Schleifenbildung hebt sich der Haken L; damit löst sich die Ware bzw. die letzte Maschenreihe von L und hängt nunmehr im Haken K; es wurde somit eine Maschenreihe ausgebildet — siehe Figur 4.

Die beiden Haken K und L werden nun wieder in ihre Grundstellung geführt; diese Lage zeigt in Figur 1 das rechts gezeichnete Arbeitssystem. Das Drückersegment D2 schiebt die Ware über die Haken nach innen und gleichzeitig erhält der kurze Haken K eine etwas erhöhte Stellung; es hängt sich nun die Ware, beeinflusst durch das Drückersystem D2 und die Bewegung von Haken K nach oben, in diesen Haken ein. In der weiteren Folge macht der Haken L seine Aufwärtsbewegung; die Platinen erhielten bereits ihren Vorschub; während der Rück- oder Abwärtsbewegung wird vom äußeren oder normalen Fadenführer der Faden eingelegt; es folgt die Ausbildung der Schleife — siehe Figuren 2 und 3. Der Haken K wird nun angehoben und die Ware von diesem Haken befreit; der Maschenbildungsvorgang beginnt wieder beim nächsten Arbeitssystem. In dieser Arbeitsfolge entsteht jeweils eine rechte und eine linke Maschenreihe, das heißt eine glatte Links-Linksware.

Außer glatter Ware kann durch Einbau spezieller Musterräder eine Auswahl der Haken vorgenommen werden, und in Verbindung mit farbigen Fäden entstehen Buntmuster verschiedenster Art. Die Arbeitsweise der Maschenbildung ist, wie man sieht, sehr einfach, bedingt aber eine genaue Einstellung der Maschenbildungselemente sowie der Fadenführer zu den Haken. Die Firma Georg Lebocey & Cie., Troyes, erhielt eine Lizenz zur Herstellung dieser neuartigen Maschine, und es ist zu hoffen, daß in absehbarer Zeit eine leistungsfähige Maschine auf den Markt gebracht wird, welche nach vorstehend beschriebenem Prinzip arbeitet.

Tagungen

Generalversammlung des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Export-Verbandes. — Am 4. Dezember 1959 führte der Schweizerische Seidenstoff-Großhandels- und Export-Verband unter dem Vorsitz von R. Brauchbar seine 41. ordentliche Generalversammlung in Zürich durch. Der Vorsitzende benützte die Gelegenheit, um in Ergänzung zum Jahresbericht einige Ausführungen zu aktuellen Problemen der Seidenindustrie und des Handels zu machen. Er bedauert, daß die Kundschaft nicht immer das nötige Verständnis für die längeren Lieferfristen aufbringt. Das Ueberschneiden der Frühjahrs- und der Herbstkollektion führt dazu, daß zwischen der Sommer- und Wintersaison keine Atempause mehr besteht, weder für die Création noch für den Besuch der Kundschaft und der fristgemäßen Lieferung der Aufträge. Nach der Darlegung der beträchtlichen Schwierigkeiten, genügend technischen und kaufmännischen Nachwuchs für die Seidenindustrie und den

Handel zu gewinnen, schnitt der Vorsitzende das Problem der ostasiatischen Konkurrenz an und betonte, daß der ostasiatische Wettbewerb sich weniger auf europäischen Märkten als in Amerika und Australien recht spürbar geltend mache. Die Japaner seien nicht nur im billigen Genre, sondern auch in den schönen Qualitäten und Dessins als ernsthafte Konkurrenten zu betrachten. Mit dem Bundesratsbeschuß vom 16. Oktober sei wohl ein gewisses Sicherheitsventil eingebaut worden, das aber nicht für Märkte spiele, die für unsere Exporte von großer Bedeutung sind.

Zum Schluß äußerte sich der Vorsitzende zur Frage der Schaffung der «Kleinen Freihandelszone» und schilderte die für Industrie und Handel erwachsenden Nachteile, wenn es nicht bald gelingt, zwischen der EWG und der «Kleinen Freihandelszone» eine Verständigung zu finden. Nur die mit der Zeit marschierenden Webereien, Färbe-