

Technik

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **82 (1975)**

Heft 7

PDF erstellt am: **08.08.2024**

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.

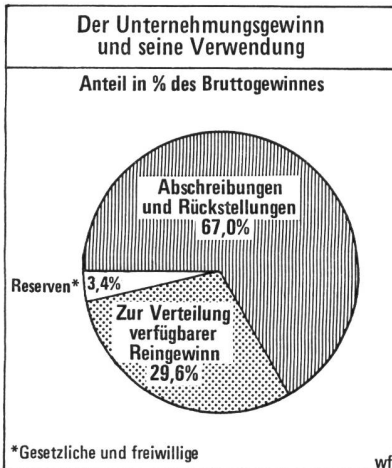
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

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.

Technik

Mehr nichtausgeschütteter als verteilter Gewinn



Eine Untersuchung der Geschäftsergebnisse von 75 der grössten Industrie- und Handelsunternehmen der Schweiz hat ergeben, dass im Jahre 1973 vom Umsatz dieser repräsentativen Firmen durchschnittlich 9,52 % als Bruttogewinn (Abschreibungen, Rückstellungen, Reingewinn) verblieben. Von diesem Bruttogewinn gelangte weniger als ein Drittel (2,82 % des Verkaufsumsatzes) als Zins für das eingezahlte Unternehmungskapital zur Ausschüttung. Der weitaus grösste Teil wurde wieder in die Unternehmen investiert, d. h. für Abschreibungen und Rückstellungen abgezweigt. Im Mittel waren es über zwei Drittel des Bruttogewinnes bzw. 6,70 % des Umsatzerlöses, die in Form von Abschreibungen, Rückstellungen sowie von gesetzlichen und freiwilligen Sicherheitsreserven direkt wieder den Unternehmungszwecken nutzbar gemacht wurden. Diese Mittelabzweigung dient der Erhaltung der Leistungs- und der Wettbewerbsfähigkeit, d. h. mit andern Worten der Existenzsicherung der Betriebe und damit der langfristigen Arbeitsplatzerhaltung. Der hierfür verwendete Gewinnanteil ist durchschnittlich mehr als doppelt so gross wie die Gewinnausschüttung.

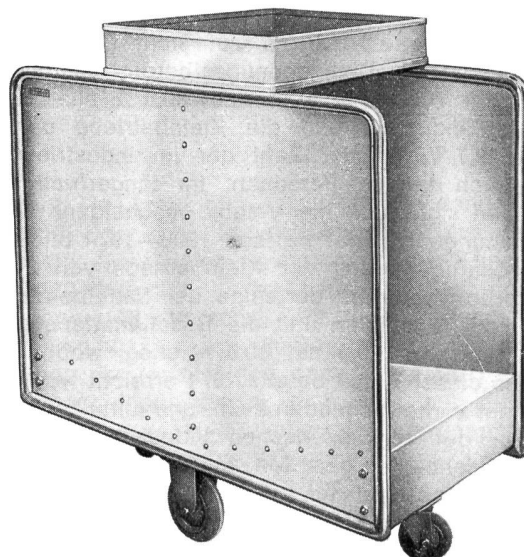
Transport, Lagerung und Vorlage von Vorgarnspulen

Für den Transport von Vorgarnspulen werden fahrbare Behälter — Vorgarnwagen — benutzt, selten auch Kästen oder Boxpaletten.

Wenn zwischen Vorspinnmaschine und Spinnmaschine ein aufwendiges Umpacken der Spulen zum Zwecke der Lagerung vermieden werden soll, müssen die Spulen von der Abnahme an der Vorspinnmaschine bis zum Aufstecken auf das Gatter der Spinnmaschine im Transportmittel verbleiben. Es wird zweckmässigerweise sowohl für den Abzug an der Spulmaschine, als auch für die Lagerung und die Vorlage der Spulen an der Spinnmaschine Verwendung finden.

Die teils konträren Forderungen an Form und Grösse des Transportmittels sind:

1. Für den Abzug an der Vorspinnmaschine soll das Transportmittel leicht beweglich sein und einen ganzen Abzug Spulen aufnehmen können (bei sehr grossen Spulenformaten wird man sich mit einem halben Abzug begnügen müssen). Um die Spulen bei ihrer Ablage in das Transportmittel zu schonen, dürfen sie nicht geworfen werden oder aus zu grosser Höhe in das Transportmittel fallen. — Forderung an das Transportmittel also: Grosses Fassungsvermögen bei niedriger Bauhöhe; geringes Eigengewicht; gute Fahreigenschaften.
2. Für die Lagerung von Vorgarn soll die Grundfläche des Transportmittels im Verhältnis zu seinem Inhalt so klein wie möglich sein, um Lagerfläche zu sparen. — Daraus resultiert die Forderung: Grosses Fassungsvermögen durch grosse Bauhöhe (= kleine Grundfläche).



Gmöhling Vorgarnwagen E 41

Webereitechnik

3. Für die Verteilung der Vorgarnspulen an die Spinnmaschinen soll das Transportmittel sehr leicht beweglich sein (besonders wenn Spulen aus dem Transportmittel direkt aufgesteckt werden). Es muss sich in einer sehr schmalen Ausführung herstellen lassen, um es auch in engen Gängen zwischen den Spinnmaschinen verwenden zu können. Bei der Entnahme der Spulen soll sich die Bedienungsperson so wenig wie möglich bücken müssen. Der Weg der Spule aus dem Transportmittel zum Gatter der Spinnmaschine soll so kurz wie möglich sein. — Forderung an das Transportmittel: Schmale Bauweise, geringes Gewicht, gute Beweglichkeit und eine Form, die das Entladen weitgehend mühelos erlaubt.

Der Vorgarnwagen *Modell E 41* und eine Vielzahl davon abgeleitete und an die jeweiligen Betriebsverhältnisse angepasste Modelle der Firma Leichtmetallwerke Wilhelm Gmöhling & Co. KG, D-851 Fürth-Stadeln, erfüllt alle Forderungen optimal:

- Er ist leicht — er ist aus Leichtmetall.
- Er ist besonders wendig — er kann auf der Stelle gedreht werden, weil er ein Fahrwerk hat, das aus 2 Bockrollen unter der Mitte und Lenkrollen unter den Stirnseiten des Wagens besteht.
- Er benötigt eine geringe Lagergrundfläche — er hat ein günstiges Verhältnis von kleiner Grundfläche und grosser Höhe.
- Er ist schmal gebaut für enge Fahrwege — er kann in jeder beliebigen Breite gebaut werden, weil die Spulen in Längsrichtung eingeschichtet werden.
- Er lässt sich sehr leicht be- und entladen — er besitzt dafür völlig offene Stirnseiten und erfüllt damit auch die Forderung einer geringen Bauhöhe für das Beladen. Durch die Neigung der Böden zur Mitteltrennwand werden die Spulen im Wagen gehalten.
- Dieser Vorgarnwagen kann die an der Spinnmaschine anfallenden leeren Hülsen in dafür vorgesehenen Fächern geordnet aufnehmen — er befördert sie praktisch ohne Mehraufwand an die Vorspinnmaschine zurück und hält sie für den nächsten Vorgarnabzug bereit.

Der Transportkreislauf für Vorgarn ist geschlossen. Alle in ihm vorkommenden Vorrichtungen und die Lagerung sind mit geringstmöglichem Aufwand vollzogen. Die Abmessungen des Vorgarnwagens werden vom Hersteller in Zusammenarbeit mit der Spinnerei unter Beachtung der jeweiligen Betriebsverhältnisse gewählt.

Vertretung für die Schweiz: Wild AG Zug, 6301 Zug.

Ueber die Zuordnung von Jacquardmaschinen zu Greiferwebmaschinen

Fortsetzung und Schluss

Asymmetrische Fachbildung

Die asymmetrische Fachbildung stellt eine spezielle Variante des Fachstillstandes dar. Während bei letzterem der Kreuzungspunkt der auf- und abwärtsgehenden Messer in der Jacquardmaschine nahezu in der Mitte und auf halbem Wege liegt, wird er bei der asymmetrischen Fachbildung merkbar nach unten verlegt, mit der Wirkung, dass die Kettfäden im Unterfach einen langen und die im Oberfach einen kürzeren Fachstillstand haben.

Doppelhub-Jacquardmaschinen haben von Natur aus immer für die Kettfäden im Unterfach einen längeren Fachstillstand als für diejenigen im Oberfach. Ursache hierfür ist nach Abbildung 3 das Einlesepil für das Anhängen der Platinen an die Messer. In der Zeit, in der die abwärtsgehende Platine auf dem Platinenboden aufsitzt und sich von dem zur Erzeugung des Einlesepils weiter abwärtsgehenden Messer löst, bis dieses sie beim folgenden Aufwärtsgehen wieder erfasst, steht sie — bezogen auf die Vertikale — still, und ebenso die von ihr gesteuerten Litzen und Kettfäden. Diese Eigenart kommt, wiederum im Gegensatz zur Hoch-Tieffachmaschine, den Bedingungen des Greiferwebens entgegen. Die Kettfäden im Unterfach dürfen nicht durch zu frühzeitiges Anheben die Bewegung der den Schussfaden eintragenden Greiferorgane, die auf ihnen gleiten, behindern.

In Einzelfällen ist es dabei erwünscht, dass diese technologische Eigenart des Fachstillstandes im Unterfach noch weiter ausgedehnt wird. Dies geschieht durch die asymmetrische Fachbildung. Ausgehend von Kurvenscheiben, die so ausgebildet sind, dass sie den für das Oberfach gewünschten relativ kurzen Fachstillstand verwirklichen, ordnet man die Uebertragungshebel vom Kreuzschieber im Antrieb zu den Messerkästen so an, dass sie für die Messer in Tiefstellung eine Art Totgang bewirken, wodurch der, aus Kurvenscheiben und Einlesepil bereits vorhandene Fachstillstand, noch weiter vergrössert wird (Abbildung 5).

Es ist auch denkbar, dass diese Art der asymmetrischen Fachbildung bei den konventionellen Schützenwebmaschinen mit Vorteil Anwendung finden könnte, da hier der Webschützen, auf den Kettfäden im Tieffach gleitend, von diesen weniger behindert wird, da sie früher plan auf der Ladensohle aufliegen und diese später wieder verlassen. Umgekehrt wird er von den später abhebenden und früher absenkenden Kettfäden des Oberfaches günstig gegen Ladensohle und Riet geführt.