

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 5 (1898)

Heft: 9

Artikel: Blattschlag-Nachsenschlagvorrichtungen an mechan. Westühlen

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-628318>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 19.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

No. 9. V. Jahrgang.

Zürich, September 1898.



Erscheint monatlich
einmal.

Für das Redaktionskomité:
E. Oberholzer, Zürich-Wipkingen.

Abonnementspreis:
Fr. 4. – jährlich (ohne Porti).

Inserate
werden angenommen.

Adressenänderungen beliebe man Herrn H. Lavater, Stampfenbachstrasse No. 50, umgehend mitzutheilen.

Inhaltsverzeichniss: Blattschlag-Nachschlagvorrichtung an mechanischen Webstühlen (mit 1 Zeichnung). — Reinigen von Maschinenteilen. — Verhinderung des Rutschens von Leitern. — Die Textilsammlung im Landes-Gewerbemuseum in Stuttgart. — Anleitung zur Rettung eines vom elektrischen Strom Betäubten. — Zu Fuss über den Atlantischen Ozean. — Vermischtes. — Auszug aus der Patentliste. — Sprechsaal. — Stellenvermittlung. — Inserate.

Nachdruck unter Quellenangabe

Patentangelegenheiten und Neuerungen.



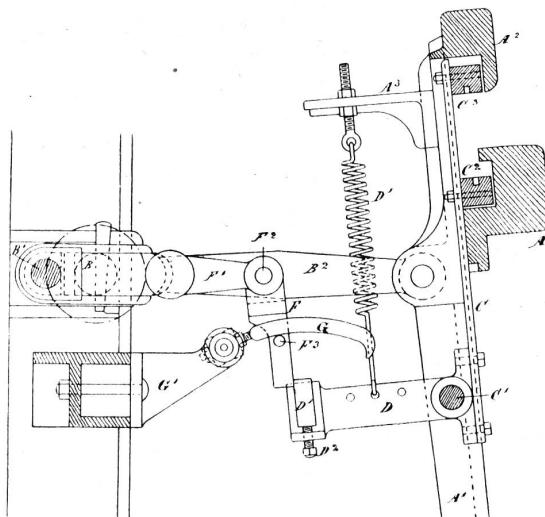
Blattschlag-Nachschlagvorrichtung an mechan. Webstühlen.

Das Rietblatt hat bekanntlich den Schussfaden in die Fachkehle einzuschlagen, resp. einzudrücken. Zu diesem Zwecke wird dasselbe durch die Webstuhllade hin- und hergeführt, welche ihre Bewegung gewöhnlich durch die Kurbeln der Hauptwelle des Webstuhles erhält. Ist nun die Verbindung der Lade, bezw. des Ladenarmes mit der Kurbel durch gerade, einfache Stossarme bewerkstelligt, so wird die Bewegung der Lade bezw. des Rietblattes nach vorn gegen den Stoff hin verzögert. Hierdurch wird der Schussfaden nur angedrückt, nicht zugeschlagen und das Tuch wird nur wenig „griffig“ (fest, haltbar). Um sogenannte „griffige“ Seidenstoffe herzustellen, verbindet man die Lade mit der Kurbel durch sogenannte „gebrochene Stossarme“, wodurch genannte verzögerte Bewegung in eine beschleunigte verwandelt wird. Genügt dies nicht, indem man, um die gewünschte Qualität zu erzielen, auf den Schussfaden einen Schlag nothwendig hat, so wird die Blattschlag- oder Nachschlagvorrichtung angewendet. Hiebei wird das Rietblatt kurz vor der vordersten Kurbelstellung durch den betreffenden Mechanismus etwas zurückbewegt und dann rasch gegen den Schussfaden abgeschnellt. Dieser Be-

wegung vermag die Kette nicht zu folgen, die Schussfäden werden mehr aneinandergeschlagen und die Ware wird fester, „griffig.“

Eine solche Vorrichtung, D. R. P. Cl. 86, Nr. 96,209 von Felix Tonnar in Dülken zeigt umstehende Figur. Dieselbe ist ebenfalls so kombiniert, dass das Rietblattgestell entgegen dem Zuge einer Feder zurückgehalten und alsdann bei weiter fortgesetzter Bewegung des Stossarmes freigegeben wird. Dasselbe wird dann unter dem Einfluss der Feder in seiner Bewegung beschleunigt, resp. emporgeschnellt und dadurch das Schussmaterial eingeschlagen. Oder es kann diese Wirkung (siehe Zeichnung) durch eine Art Klinkwerk erreicht werden, indem durch einen am Stossarm angebrachten, beweglichen Mitnehmer F¹ das Ende eines am Rietblattgestell oder Rietblattrahmen befestigten Armes D bethätigt wird.

Die Kurbel B¹ der Kurbel- oder Hauptwelle B erteilt mittelst des Stossarmes B² der an den Ladenarmen oder Ladenschwingen A¹ befindlichen Lade A die hin- und herschwingende Bewegung. Das Rietblattgestell C mit den beiden Blattfuttern (Rietleisten) C² und C³ dreht sich zwischen den beiden um



die Achse C¹ gelagert. Der Hebelarm D ist an der Traverse C¹ des Rietblattgestells befestigt. Letzteres wird durch die zwischen dem Arm D und den am Ladenarm A¹ angebrachten Support A³ eingesetzten Federn D¹ stets gegen die Lade gezogen, was für den richtigen Schützenlauf nötig ist. Seitlich am Stossarm B² befindet sich pendelartig um F² drehbar das Winkelhebelchen F, F¹. F¹ bildet mit seinem vertikalen Theil ein Belastungsgewicht, wodurch der untere vertikale Hebeltheil F gegen den verstellbaren Endtheil D¹ des Hebels D gedrückt wird; D¹ kann durch die Regulierschraube D² in passende Höhenstellung gebracht werden.

Beim Drehen der Kurbel setzt sich der Hebel F über den Verstelltheil D¹ des Hebels D und wird, sobald sich der Stossarm B² senkt, den Hebelarm D niederdrücken. Die Achse C¹ erhält dadurch eine Drehbewegung und der Blattrahmen (Rietblattgestell) wird zurückgezogen. Ist die Kurbel und mit ihr die Lade mit dem Blatt nahezu in die vorderste Stellung angelangt, so wird der Hebel F durch den Hakenhebel G vom Hebel D heruntergezogen. Die vorher gespannte Feder D¹ bewirkt dann die beschleunigte (vorgeschnellte) Bewegung des Blattrahmens. Der Zeitpunkt dieser Bewegung, resp. das Vorspringen oder Abschnellen des Blattes kann genau reguliert werden. Der Hakenhebel G, welcher durch den am Hebel F angebrachten Stift F³ geführt wird, ist nämlich mit einer Regulierschraube versehen, welche im Kopfe des am Schild befestigten Supports G¹ eingesetzt ist.



Behandlung von Geweben,

um sie festzumachen und vor dem Einlaufen zu schützen. Man hat schon viele Mittel in Vorschlag gebracht, um Woll- und gemischte Gewebe vor dem Einlaufen zu schützen. Die einen hinterlassen eine fettige Oberfläche, andere machen Löcher in die Gewebe. Keines dieser Mittel garantirt eine dauernde Festigkeit.

So hat man es mit Aluminium- oder Aluminsulfatbädern versucht, denen man Bäder in einer Lösung von Soda-Karbonat folgen liess, um auf diese Weise die Gewebe vor dem Einlaufen zu schützen. Anderseits hat man auch die Anwendung von Dampf zur Festigung der Gewebe empfohlen.

Ein anderes Mittel beruht auf einer Vereinigung der beiden genannten Vorgänge: einmal die Behandlung der Gewebe mit Aluminiumsalzen oder andern passenden Mitteln, dann das Eindampfen oder anderweitige Erhitzen der Gewebe. Die Wirkung des Dampfes zeigt sich, ausser in der grossen Reinlichkeit, womit die Festigung bewerkstelligt wird, in einer bis aufs kleinste möglichen Lösung der Aluminiumsalze, wodurch die Gewebe unzerreissbar werden, ohne eine fettige, glänzende oder klebrige Oberfläche zu bekommen.

Mathelin, Floquet und Bonnet, die Erfinder dieses Mittels, ratthen:

1. Die Anwendung des Hauptvorganges ihrer Erfindung auf Wollfäden und gemischte Fäden.
2. Alle Gewebe und Strumpfwaaren so zu behandeln.
3. Die Anwendung der Dampfmethode auf ausgeschnittene und völlig fertiggestellte Gewebe, welche vorher der Behandlung mit Aluminium unterzogen waren oder nicht. Diese Gewebe dehnen sich beim Einwirken des Dampfes auf sie aus.



Reinigen von Maschinenteilen.

Zum Reinigen von Maschinenteilen, welche durch Schmieröl und Staub klebrig geworden sind, dient als bestes Mittel die Anwendung einer starken Soda-Lauge. Auf 1000 Gewichtstheile Wasser nehme man ungefähr 10 bis 15 Gewichtstheile kaustischer Soda und 100 Theile ordinärer Soda. Diese Mischung lasse man kochen, lege die Maschinenteile hinein und alles Fett, Öl und Schmutz wird sich rasch ablösen; es bedarf dann nur noch, das Metall abzuspülen und gut zu trocknen. Die Lauge bewirkt, dass die Fette sich mit ihr zu Seife verbinden, welche im Wasser löslich ist. Um zu verhüten, dass die Schmieröle etc. sich an den Maschinenteilen verhärten, ist es nötig, ein Drittel Kerosen