

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	13 (1906)
Heft:	21
Artikel:	Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schleifenbändern, wie Gardinenbändern u. dgl.
Autor:	Kruse, C.A.
DOI:	https://doi.org/10.5169/seals-629573

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: 09.01.2026

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

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

Nr. 21. → Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. → 1. November 1906

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Spinnerei, Spulerei, Weberei und Wirkerei.

Drehergeschirr.

Dieses Geschirr unterscheidet sich von ähnlichen dadurch, dass für jeden Steh- und Drehfaden je zwei echte Halblitzen vorgesehen sind, die von Führungslitzen geführt, die Fachbildung besorgen. In den beiden Skizzen stellen dar: *S* den Stehfaden, *D* den Dreherfaden, *o¹*, *o²* und *u¹*, *u²* die Halblitzen, *F¹* und *F²* die Führungslitzen. Die Schäfte *F¹*, *F²* arbeiten im Gegenzug. Die Halblitzen stehen unter der Einwirkung von Federn, sie können aber auch durch Gewichte in ihre normale Stellung geführt werden. Wenn die Führungslitze geht, so wird die Halblitze *o¹* nach abwärts gezogen und der Stehfaden *S* kommt links neben dem Dreherfaden in das Unterfach, da die zweite Halblitze *o²*, durch die er gezogen ist, nachgibt. Weil die Führungslitze *F²* gleichzeitig in das Oberfach geht, so wird der Drehfaden durch die Halblitze *u²* nach

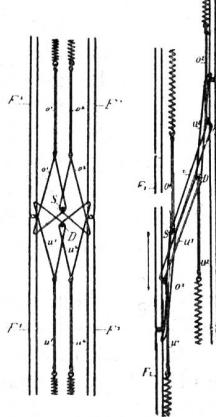


Fig. 1.

aufwärts gezogen, wobei die Halblitze *u¹* nachgeben muss. Wird dagegen die Führungslitze *F²* in das Unterfach gebracht, so zieht die Halblitze *o²* den Stehfaden nach abwärts und er gelangt nach rechts neben den Dreherfaden. Dabei ist infolge des Gegenzuges des Dreherfaden durch die Halblitze *u¹* in das Oberfach gebracht worden. Bei diesem Drehergeschirr ist somit die Anordnung eines Hintergeschirres nicht nötig.

Fig. 2.

Fig. 2: A technical sketch showing a side view of a weaving loom mechanism, similar to Fig. 1 but with different thread paths. It shows the stand thread *S*, turner thread *D*, and various half-threads *o¹*, *o²* and *u¹*, *u²* in a different configuration, illustrating the mechanism's operation in the opposite direction.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schleifenbändern, wie Gardinenbändern u. dgl.

Von C. A. Kruse in Barmen.

Bei diesem Verfahren wird die Schnur oder das Band, das zur Schleifenbildung dient, an jenen Stellen, wo keine Schleife erzielt werden soll, so eingebunden, wie die übrigen Kettenfaden. Zur jedesmaligen Bildung einer Schleife wird es durch eine Drehvorrichtung unterhalb der Bandkette zur Seite gezogen und um eine Nadel gelegt, worauf sie die Drehvorrichtung wieder an jene Seite zurückbringt, wo sie weiter eingewebt werden. Die Arbeitsweise der zur Ausführung dieses Verfahrens dienenden Vorrichtung, D. R.-P. 169,776, soll an der Hand der beigefügten zwei Skizzen erklärt werden; die dritte Skizze stellt ein Band mit einer Schleifenschnur an der rechten Seite dar. Das

Webeblatt 1, durch das die Kettenfäden hindurchgeführt werden, ist nur an seinem oberen Ende an der Lade 2 befestigt, während es unten frei in die Ladenöffnung 3 hineinragt. Die einzuwebende Schleifenschnur *b* wird durch ein Drehergeschirr gehoben und gesenkt, das aus den Litzen 5 und 6 und der Halblitze 7 besteht. Zur

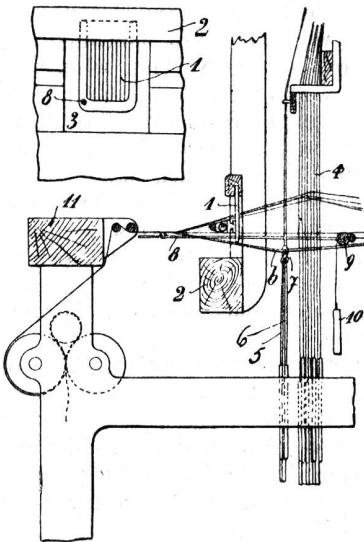


Fig. 1 und 2.

Bewegung dieser Dreherlitzen können beliebige Vorrichtungen, z. B. Tritte, Schaftmaschine, Jacquardmaschine verwendet werden. In das Webeblatt wird der Schlingenfaden nicht eingezogen, sondern er ist unterhalb davon durch seine Dreherlitze geführt. Wenn keine Schleife gewebt werden soll, so bindet die Schleifenschnur, wie aus der Skizze zu ersehen ist, an jener Stelle, wo sie geführt wird, gleich den übrigen Kettenfäden des Bandes; in der dargestellten Zeichnung am rechten Bandrande. Soll nun eine Schleife gebildet werden, so wird die Nadel 8, die an der entgegengesetzten Seite in der Öffnung 3 des Webeblattes und in dem Führungsstücke 9 gleitet, durch irgend eine Vorrichtung, etwa durch die Jacquardmaschine zurückgezogen. Sodann wird die Schleifenschnur *b* durch das Drehergeschirr nach links unterhalb des Bandes soweit gezogen und angehoben, dass die infolge des Zuges einer Feder oder eines Gewichtes 10 wieder nach vorn bis zum Brustbaum 11 gehende Nadel 8 unter sie gelangt. Sobald die Schnur zum Zwecke des weiteren Einwebens durch das Drehergeschirr wieder auf die rechte Seite geführt wird, legt sie sich um die Nadel 8 und bildet eine Schleife. Die Länge der Schleifen wird durch die Entfernung der Nadel 8 von der Einwebestelle bestimmt. Mit 4 sind die Hebelschnüre der Jacquardvorrichtung bezeichnet. Man kann auf diese Art an jeder Stelle des Bandes Schleifen herstellen. Sollen solche z. B. an beiden Rändern gewebt werden, so muss ein zweiter

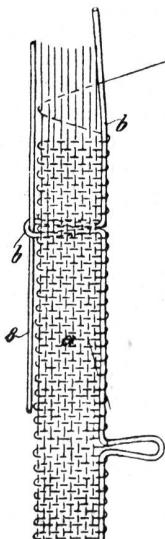


Fig. 3.

Satz Dreherlitzen und eine zweite Nadel vorgeschen sein. Wenn man in der Mitte des Gewebes Schleifen bilden will, so muss das Webeblatt geteilt sein, damit der Schleifenfaden zwischen den Rieteilen gehoben und gesenkt werden kann.

Umwälzung und Neubau in der Textilindustrie.

Für Webereibeflissene dürfte die nachfolgende in verschiedenen Fachschriften erschienene Publikation von Interesse sein, speziell deswegen, weil man beim Lesen ungefähr etwas wie „Gruseln“ vor unbekannten Magierkünsten verspürt:

„Eine hochgradige bedeutungsvolle Umwälzung steht der alten Webekunst bevor! Die seit Jahrhunderten geltigen starren Grundregeln der Weberei, welche ein „Bis hierher und nicht weiter“ jedem der Grundregel Zuwiderlaufenden entgegensezten, verlieren ihre Giltigkeit, indem gerade das, was in der alten Regel unmöglich war, nun tatsächlich vorhanden ist.

Um an einigen Beispielen die Sache zu erläutern, sei gesagt: Für jedes anders bindende Gewebe bedarf es nach der alten Schule eines anderen, dazu passenden Webgeschirres, eines andern, dafür vorgeschriebenen Kettfadeneinzuges und einer anderen, dazu geeigneten Trittvorrichtung.

Aus diesen Gründen findet man in jeder Weberei ein unverhältnismässig grosses Vorratslager bzw. Auswechsellager an Webgeschirren, welches um so grösser wird, je grösser die Anzahl der verschiedenen Einzüge, Trittweisen und Effekte ist, welche die zu erzeugenden Gewebe aufweisen. Es ist deshalb in den Webereien das Webgeschirrkonto oft ein sehr hohes.

Da nun aber diese verschiedenen Webgeschirre mit ihren verschiedenen Einzügen doch vorrätig sein müssen, um keine Zeit zu verlieren, so steigt dadurch auch das Lohnkonto für die Reiher (Einzicher der Kettfäden in die Webgeschirre) sehr hoch.

Bringt man nun in Anrechnung, dass die momentan nicht zum Weben verwandten Geschirre im Vorrats- oder Auswechsellager hängen oder gar stehen bzw. liegen, und da durch Hitze und Nässe, durch Staub- und Rost, durch Ratten und Mäuse usw. sehr viel Schaden erleiden, so wird man jenem Grossindustriellen Recht geben, welcher die Webgeschirre ein „notwendiges Uebel“, und das Webgeschirrkonto „verlorenen Posten“ nannte.

Wenn bis dato in vielen Webereien die Ausgaben für die Webgeschirre und das Einziehen wenig und gar nicht beachtet wurden, so hat das seinen Grund lediglich darin, dass man eben „diese notwendigen Uebel“ haben musste und sich damit zu trösten suchte, der Konkurrent hat dasselbe „Uebel“. Aber es gibt auch Firmen, die wohl mit solch hohen Ausgaben zu rechnen wissen, und diesen wird vor allem die Mitteilung hochinteressant sein, dass uns vorgelegene neue Gewebe, welche aus ein- und demselben Webgeschirr, mit ein und demselben Einzug und mit ein und derselben Trittvorrichtung hergestellt, nicht nur die ver-

schiedensten Bindungen und Gewebeffekte in Leinwand, Köper (Spitze und Gerade), Atlas, Krepp, Diagonal, Schattenbindungen, Phantasie usw. usw. enthalten, sondern auch verschiedene Qualitäten zeigen, trotzdem das Gewebe aus nur ein und demselben Kett- und Schlussmaterial hergestellt ist, und die Fadendichte durchweg dieselbe ist.

Liest man sich die Mitteilung einigemale durch, so kommt man zu der Annahme, die Sache sei nicht möglich, weil — sie erstens dem Althergebrachten direkt zuwiderläuft und zweitens, weil es noch Geheimnis ist. Was das erste anbetrifft, so hat das nichts Schädliches an sich; wir haben lang genug an den alten Schulregeln festgeklebt und können Neues, Besseres gut brauchen, und zu zwei betonen wir, dass wir die neuen Gewebe gesehen und untersucht haben, und von der wahren Tatsache vollständig überzeugt sind. Was uns besonders imponierte, ist, dass mit dem „gerade durch eingezogenen“ Webgeschirr nicht nur Bindungen in Spitz, Diagonal, Streifen usw. geschaffen sind, sondern dass abwechselnd rapportierende Gewebeffekte in Breite der Ware und in Länge des Stückes, mit durchgehenden Bindungen in Breite und Länge abwechseln, ohne nur einen Kettfaden zerschnitten oder umgezogen zu finden. Den gebotenen Preis von 1000 K, wenn wir einen zerschnittenen und umgezogenen Kettfaden beim Wechsel der Bindung oder der Qualität nachweisen, könnten wir nicht verdienen, da es keinen solchen gibt.

Ferner ist noch in Berechnung zu ziehen, dass alle diese verschiedenen neuen schönen Bindungen (sowie auch die alten Grundbindungen) nicht nur mit ein und demselben Webgeschirr und ein und demselben Einzuge hergestellt sind, sondern dass dazu auch nur ein und dieselbe Trittvorrichtung verwandt wurde! Und da kommen wir wieder auf ein „notwendiges Uebel“ und einen „teuren verlorenen Posten“ — nämlich die x-verschiedenen Trittvorrichtungen. Von den Leinwandexzentern angefangen, über Kanonen- und Trommelrad hinweg zur Schaft- und Jacquardmaschine — welche Riesensummen stecken darin? Welche Plage und welche Zeitverluste verursachen diese, und welche Reparatur- und Ergänzungskosten bedingen dieselben? Nun, die Fragen beantworte sich jeder Fachmann selbst am besten; betont soll und muss aber hier werden, dass auch ein Umsturz darin gekommen und neues, besseres geschaffen ist, welches bald seine guten Folgen zeigen wird. Da die Erfindung in fachkundigen Händen liegt, so darf auf ein sachgemäßes Vorgehen gerechnet werden und können deshalb Firmen von Ruf der Sache mit vollem Vertrauen entgegentreten. Da diese Neuheit internationalem Wert hat und international zur Ausnutzung kommen wird, dürfte es für Interessenten angezeigt sein, ihre Anträge ehebaldigst bekanntzugeben.

Resümieren wir das oben Gesagte, so ist zu betonen, dass die Erfindung eine kolossale Vereinfachung und Verbilligung in der Weberei bedingt, dabei aber das Feld der Musterung und Qualität in ungewohnter, grosser Art erweitert und vervollkommt, und beides ist neu und gut.“