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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 14 (1907)

Heft: 22

Artikel: Antrieb für Broschierladen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-629548

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: 09.12.2025

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

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

№ 22. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 15. November 1907

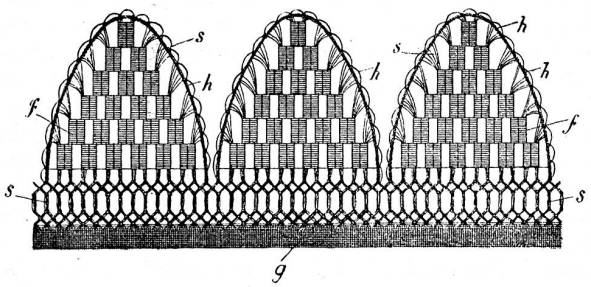
Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Gewebe mit spitzenartiger Kante.

Von Joh. Siel & Komp. in Mähr.-Schönberg.

Dieses in der beigegebenen Skizze dargestellte Gewebe ist in Oesterreich patentamtlich geschützt. Der spitzenartige Rand wird hergestellt, indem aus

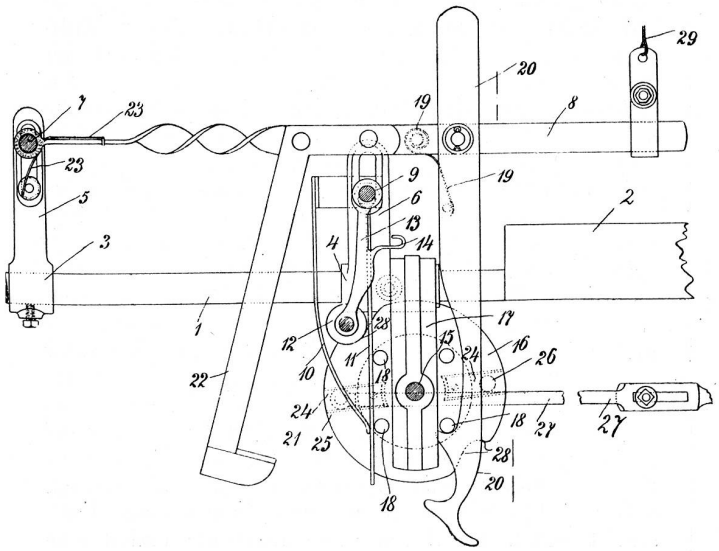


dem Gewebe g eine entsprechende Anzahl von Kett- und Schussfäden herausgezogen wird, die man dann zu Büscheln vereinigt, kreuzt und verschlingt, wie es gerade das Muster erfordert. Ausser untereinander werden die Fäden umschlungen und umnäht. In der Skizze sind die Schussfäden mit s, die Kettenfäden mit l, die fremden Fäden mit f bezeichnet, der Faden, mit dem der Rand eingenäht, mit h.

Antrieb für Broschierladen.

Von Gebhardt Dür in Grulich.

Dieser neuartige Antrieb für Broschierladen ist recht zweckmässig gebaut, er lässt sich leicht an Stühlen verschiedener Art anbringen und ermöglicht bei sicherer Arbeit eine Tourenzahl bis zu 120 Schüssen in der Minute. Als eigenartig ist zu erwähnen, dass die Bewegung der Schubstange durch die Vermittlung einer Kurbelscheibe und eines Wendehakens besorgt wird, u. zw. vor der Jacquardmaschine oder Schaftmaschine. Damit die Kurbelscheibe nach jeder halben Drehung sofort still gesetzt werde, ist eine besondere Bremse vorgesehen. Der Schaltmechanismus steht auch mit dem Schusswächter in Verbindung, sodass der Webstuhl abgestellt wird, wenn die Broschierschützen nicht rechtzeitig aus dem Fache gelangen sollten. Die in den beigegebenen zwei Abbildungen dargestellte Einrichtung ist folgende:



Die Stange 1, die den Broschierladenantrieb trägt, ist mit zwei flachen Stellen 2 versehen, auf denen sie in Lagern gleitet. Auf dieser Stange werden durch Träger 3 und 4 zwei Lager 5 und 6 gehalten, von denen das am äusseren Ende gelegene die Drehachse 7 zweier in lotrechter Ebene schwingbarer Hebel 8 trägt. Diese Hebel stehen nun durch Schnüre oder Drähte 29 mit Platinen der Jacquardmaschine in Verbindung und sobald die Jacquardmaschine einen von ihnen anhebt, so erfährt die Drehscheibe 16 durch den unter der Einwirkung der Feder 19 stehenden Doppelhaken 20 eine halbe Umdrehung und die mit der Zahnstange der Broschierlade verbundene Schiene 27 wird verschoben. Sie steht nämlich durch Zapfen 25 oder 26 mit einem an der Aussenseite der Scheibe 16 feststellbar angeordneten Schieber 24 in Verbindung. Solcher Schieber sind an jeder Scheibe zwei diametral gegenüber angebracht. Das Zurückführen der Hebel 8 besorgt eine auf der Drehachse 7 angebrachte Feder 23. Auf der im Lager 6 getragenen Achse 9 sind zwei Bremshebel 11 senkrecht einstellbar befestigt, die unter dem Einfluss der Federn 10 stehen. Diese Bremshebel werden gegen je zwei Zapfen 28 der Scheiben 16 gedrückt. Solcher Zapfen sind auf der Innenseite jeder Scheibe 4 vorgesehen,

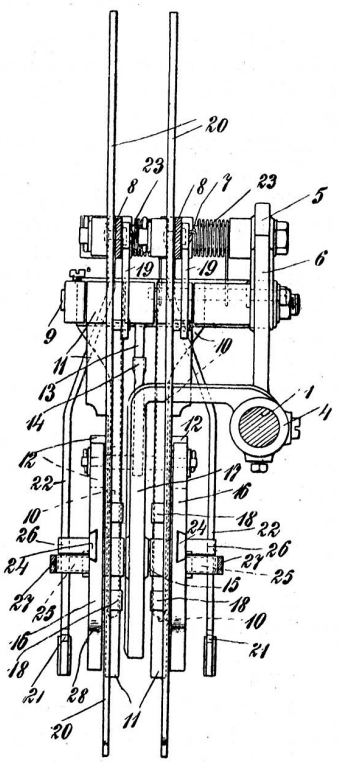


Fig. 2

sie sind im Quadrat angeordnet. An jedem Hebel 8 ist mittelst Schrauben bei duhehebel 22 befestigt, der am unteren Ende ein Lederstück 21 trägt. Dieses Lederstück legt sich beim jedesmaligen Anheben des Hebels 8 an einen der beiden Zapfen 25, 26 an, wodurch ein sofortiges Anhalten der Scheibe 16 erreicht wird. Das Abstellen des Webstuhles, wenn der Broschierschützen nicht rechtzeitig aus dem Fache gelangen sollte, wird dadurch bewerkstelligt, dass die Rollen 12 des auf der Achse 9 drehbaren Hebels 13 bei unrichtiger Stellung der Scheibe 16 nicht in einen der beiden Einschnitte 28 eingreifen kann. Da an dem Fühlerhebel 13 mittelst des Hakens 14 ein Draht befestigt ist, der ihn mit dem Schusswächtermechanismus verbindet, so wird durch ihn die Abstellvorrichtung beeinflusst. Die beschriebene Einrichtung ist verhältnismässig einfach, sodass sie auch von einem minder geübten Arbeiter bedient werden kann. Der Antrieb der Hubmesser der Jacquardmaschine erfolgt zweckmässig durch ein Exzenter, das man bei Vorrichtungen mit 2—4 Broschierrechen auf der Kurbelwelle befestigt; bei einer einfachen Broschierlade kann man es auf der Schlagwelle anordnen.

Stoffkontroll-Apparat.

Hierüber wird uns folgendes geschrieben: In dem Artikel „Die Examen der Zürcher. Seidenwebschule“ in vorletzter Nummer finde ich einige unrichtige Angaben im Abschnitt „Der Schusskontroll-Apparat, Patent Brügger“. Da wo es lautet: Nach je 100 Schüssen wird durch den Apparat im Ende ein kleines Zeichen eingewoben und kann der Weber mit einem Massstreifen fortwährend kontrollieren etc., soll es statt Massstreifen heissen Millimeterskala. Ferner ist die Bemerkung unrichtig: Der Massstreifen hat natürlich immer genau die Länge von 100 Schüssen der betreffenden Schussdichte. Der Vorgang ist folgender:

Auf der Millimeterskala, die auf der Webkarte beigedruckt werden kann, ähnlich wie heute Zollmass und Centimeter, kann jeweils die Schussdichte abgelesen werden. Die Schussvorschrift lautet zu diesem Zweck: Wie viele Millimeter lang müssen 100 Schüsse sein? 100 Schüsse = 20 mm im Stoff angenommen, müssen die kleinen Zeichen im Ende, die durch den Apparat hervorgebracht werden, sich alle 20 mm wiederholen, also auf 10 cm Stoff genau 5 Rapporte. Hat der Stoff eine andere Dichte, sind z. B. auf 15 mm 100 Schüsse im Stoff einzutragen, so wiederholen sich die Zeichen auf je 15 mm, was dann auf 5 Rapporte 7,5 cm Stoff ausmacht.

Der Stoffkontroll-Apparat wird vom Einsender dies anschliessend folgendermassen beschrieben:

In den meisten Webereien wird die Schussdichtenkontrolle durch Herausnehmen eines Schussfadens, als Zeichen und Zählen der Schüsse nach Vorschrift auf ein bestimmtes Mass, z. B. auf einen französischen Zoll, ausgeführt. Bei unegalem Eintrag ist das Abzählen von mindestens 2 bis 3 Zoll nötig. Dadurch wird die volle Aufmerksamkeit der Weberin auf diesen einen Stuhl nötig, während die übrigen entweder produktionslos bleiben oder dann durch den Betrieb nicht selten fehlerhafte Ware entsteht. Entweder werden die Fehler durchgelassen, oder sie werden durch Herausnehmen des verwobenen Schussmaterials verbessert. In jedem Falle aber ist eine Produktionseinschränkung ev. Rabattware die Frucht dieser Art Kontrolle. Ebenso kommt es vor, dass Weberinnen mangelhaft Schüsse zählen oder gar flissentlich weniger Schüsse in das Mass hineinzählen, damit sie vom Meister die Schussdichte reduziert erhalten, um die Produktion zu ihren Lohngunsten zu steigern. Deren Folgen für den Fabrikanten sind minderwertige Ware, die mit Rabatt belegt werden. Einer der grössten Hauptfehler ist dann noch der, indem das Zählen der Schüsse täglich geschehen sollte, jedoch infolge der Zeitversäumnisse oft mehrere Tage hintereinander gar nicht geschieht, wodurch es vorkommt, dass zu leichte oder zu schwere Ware gewebt wird; die Folgen des ersteren sind Rabattstücke, des letzteren ist Nachkalkulieren von Eintrag verbunden mit Warten, was wieder einen Produktionsausfall bedeutet; auch Resten sind mangels richtigem Eintrag keine Seltenheiten. Auch beim Lupensystem entstehen Fehler, indem beim zuverlässigsten Auge Irrtümer vorkommen, verbunden mit grossen Zeitverlusten bei der Kontrolle auf Stuhl und Warenschautisch, die ganze Stellen besser geschulten Personals ausfüllen. Alle diese Vorkommnisse sind für den Fabrikanten oft mit grossem Schaden begleitet, was ohnedies zu Differenzen und Unannehmlichkeiten beim Personal führt.

Alle diese Nachteile kommen bei diesem patentierten „Stoffkontroll-Apparat auf Schussdichte“ in Wegfall, indem eine immerwährende Kontrolle, die sicher und ganz zuverlässig ist, auf den Stoff geführt wird. Genannter Apparat bezweckt sog. Kontrollzeichen, die sich nach einer Anzahl Schüsse (z. B. 100) im Stoffe regelmässig wiederholen und sich durchs ganze Stück hinwegziehen, ohne das Aussehen des Stoffes irgendwie zu beeinträchtigen; für den Laien nicht einmal erkenntlich. An Hand dieser Zeichen, die im Stoff verwebt sind und unauslöschlich bestehen bleiben, kann der Weber, Meister und Warenkontrolleur auf Stuhl und Tisch die Schussdichte mittelst Millimeterskala kontrollieren. Die Skala kann auf der Webkarte beigedrukt werden, ähnlich wie heute das Zollmass. Für den Weber gibt diese Art Kontrolle absolut keine Produktionseinbusse noch sonstige Zeitverluste mehr, ebenso werden dem Meister viel Aerger, Zeit und Mühe erspart; vor Täuschung bleibt er bewahrt, indem der Apparat sicher und zuverlässig arbeitet, wodurch es dem Meister möglich ist, den übrigen Arbeiten vermehrte Aufmerksamkeit zu schenken, event. kann er mehr Stühle bedienen. Für den Warenkontrolleur auf Stuhl und Tisch ist es ebenfalls einfacher und seinem Auge schonender, indem er eine Lupe zum Zwecke des Schussdichtenkontrollieren überhaupt nicht mehr bedarf. Er braucht nur die Millimeterskala an die Zeichen zu setzen und sofort ist er über die Dichte aufs genaueste orientiert, indem nicht nur $^1/_4$ Zoll kontrolliert wird, sondern 10—30 cm beliebig, also auf $^1/_{10}$ Schuss genau, was einen grossen Fortschritt bedeutet. Durch diese Kontrolle erzielt man