

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 14 (1907)

Heft: 8

Artikel: Verfahren und Vorrichtungen zum Verbinden von Webketten

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-628382>

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: 24.01.2026

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

Vorrichtung zum Abschneiden von Textilstoffen, Papier u. dgl.

O. W. (Eigenbericht, Nachdruck verboten)

Die Vorrichtung ist für den Handgebrauch bestimmt und dient zum Abschneiden beliebig langer Stücke und Streifen von Rollen von Papier, Textilstoffen usw. Sie besteht darin, dass eine selbständige Bewegung des Schneidemittels längs der Schneidebahn durch Schrägstellung der Bahn in der einen oder andern Richtung bewirkt wird. Zu diesem Behufe ist die Vorrichtung nach Art einer Schaukel ausgebildet oder um Zapfen drehbar gelagert, sodass durch Schwenken der Vorrichtung das entsprechend belastete Schneidemittel infolge seines Gewichtes längs der geneigten Schneidebahn abgleitet oder abrollt und hierbei das über die Bahn hervorgezogene Papier oder den betreffenden Stoff abschneidet. Die Schneidevorrichtung besteht aus zwei Paaren übereinander angeordneter Schienen, von denen das untere Paar mit seiner Oberfläche die Schneidebahn für das Messer bildet. Zwischen den Schienen eines jeden Paares befindet sich je ein schmaler Schlitz, die senkrecht über einander stehen und zur Führung des Messers bei seiner Schneidebewegung dienen. Das Messer bildet eine Schneiderolle üblicher Art, deren unterer und oberer Rand in den Schlitz des oberen und unteren Schienenpaares eingreift. Die Schneiderolle ruht beiderseits mit Laufrollen auf den Laufschielen; diese Laufrollen sind mit dem Messer fest verbunden und bilden zugleich eine Gewichtsbelastung für dasselbe. An beiden Enden der Schwebebahn sind Anschläge für Messerrollen vorgesehen, an die die Laufrollen in den Endstellungen der Messerrollen anstossen. Um die zum Schneiden erforderliche Schrägstellung der Schneidebahn zu erzielen, befinden sich über den Schienen halbrunde Walzscheiben und wird das Papier oder der Stoff durch ein paar Walzen zur Schneidebahn geleitet.

Bei der Handhabung der Vorrichtung wird das Papier oder der Stoff zwischen den beiden Schienenpaaren in der gewünschten Länge hervorgezogen und die Vorrichtung mit jenem Ende, an dem sich die Messerrolle befindet, gehoben. Hierdurch rollt das Messer längs der schiefen Ebene zum andern Ende der Bahn und schneidet das Papier oder den Textilstoff glatt ab. Da zugleich die beiden Laufrollen das Papier an der Schneidestelle niederdrücken, wird ein vollkommen reiner Schnitt erzielt. Bei dem nächsten Schnitte hebt sich das andere, nunmehr tief liegende Ende der Vorrichtung.

Es ist klar, dass die Schaukelbewegung der Vorrichtung auf verschiedene Art erzielt werden kann. So lassen sich z. B. die beiden halbrunden Scheiben durch zwei, die beiden Ränder verbindende und nach unten zu gewölbte Band- oder Stabeisen ersetzen; oder es kann die ganze Vorrichtung mittelst Drahtseilen oder anderer Mittel freischwebend aufgehängt sein.

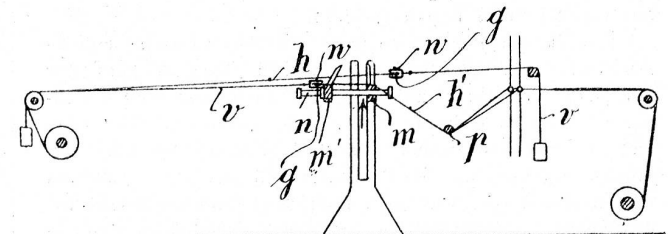
Die Schrägstellung der Vorrichtung oder die der Laufschienen kann auch in der Weise bewirkt werden, dass das Laufschiennenpaar in ihrer Mitte oder an einem der Seitenenden drehbar gelagert ist; auch kann die Schneiderrolle, anstatt zwischen zwei, auch seitlich an einer einzigen Laufschiene geführt werden. An Stelle der Schneiderrolle könnte ferner ein mittelst Backen oder Rollen geführtes schlitzenartiges und entsprechend belastetes Messer, das zwei schräge Schneiden besitzt, zur Anwendung gelangen.

Bei Vorrichtungen, die zum Schneiden von Stoffen, Leinen u. dgl. dienen sollen, wird die Lauf- und Führungsschiene mit dem Messer unter Weglassung der Ränder unmittelbar auf der Bodenplatte angebracht. Auf dem Umfange der Laufrolle können Typen angebracht sein, die beim Schneiden Abdrücke zurücklassen. Diese neue Vorrichtung zeichnet sich also besonders dadurch aus, dass die Führung für das Messer drehbar oder schwankend gelagert, oder so ausgebildet ist, dass das gleit- oder rollbar angeordnete, durch Gewicht belastete Schneidemesser durch Neigen der Vorrichtung auf eine schiefe Ebene abgleiten oder abrollen und hierbei das Papier oder den Stoff zerschneiden kann, und dass die Laufrolle an ihrem Umfange mit Typen besetzt ist, deren Abdruck beim Schneiden am Stoff zurückbleibt.

Verfahren und Vorrichtung zum Verbinden von Webketten.

Von E. Schüffner in Leising i. S.

Das neue an diesem Verfahren, das dem Patentnehmer in Deutschland unter Nr. 178,550 gesetzlich geschützt wurde, besteht darin, dass zum Verbinden der Fadenenden der alten abgewebten und der neuen in das Geschirr einzuziehenden Kette durch einen Klebestoff geschieht. Der Patentnehmer will das Andrehen oder das Anknüpfen der Kette durch diese Art der Verbindung ersetzen. Anstatt das Fadenkreuz und das Gangkreuz auf der Schermaschine zu schlagen, und die Faden auf diese Weise durch eine eingelegte Schnur in ihrer Reihenfolge zu halten, muss man bei diesem Verfahren zu Anfang und zu Ende einer Kette einen Papier- oder Pappenstreifen über alle Fäden kleben, wie dies bisher bei den geschlichteten Baumwollketten mitunter üblich ist. Besser ist noch das Einkleben der Fäden zwischen zwei solchen Streifen. Zur Vornahme dieser Arbeit empfiehlt der Patent-



nehmer die Anwendung zweier Pressbacken, zwischen denen man die Fäden mit dem Klebstoff vereinigt. Da man an den Pappenstreifen die Spannschnüre, die in der beigegebenen Skizze mit v bezeichnet sind, nicht befestigen kann, so sollen die Pappenstreifen g durch Leisten w gedeckt werden. Ist die Kette abgewebt, so legt man die Fadenenden derart in die Zähne eines Doppelkammes mm₁, dass je ein Faden zwischen zwei Zinken zu liegen kommt. Um sie darinnen zu halten, beschwert man die alte Kette h mit einem Stabe p. Der zweiteilige Doppelkamm ist auf dem Gestelle k so gelagert, dass er nach Bedarf gehoben, gesenkt und gedreht werden kann. Nachdem die Faden der alten Kette eingelegt sind, legt man auch von jenem der neuen Kette h je einen zwischen je zwei Zähne des Kammes. Daraufhin wird ein Klebstoff auf die Fadenenden gebracht, der die Enden der neuen und der alten Kette vereinigt. Wenn benachbarte Faden aneinander kleben sollten, so können sie durch eine Bewegung des Kammes lose gemacht werden. Es ist daran nicht zu zweifeln, dass diese Art der Vereinigung der Fadenenden rascher vor sich ginge als das Andrehen oder das Anknüpfen; fraglich ist es aber, ob man auch die genügende Festigkeit der Vereinigung erreichen wird, die erforderlich ist, um die neue Kette durch das Geschirr- und Webblatt ziehen zu können.

Das erste Semester der Seidencampagne 1906/07.

Die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft entwirft in den kürzlich veröffentlichten statistischen Tabellen ein anschauliches Bild der Rohseidenbewegung im ersten Semester der laufenden Seidencampagne 1906/1907 (1. Juli bis 31. Dezember 1906).

Die nordamerikanische Fabrik wird der Campagne ihren Stempel aufdrücken; nach dem Rückschlag der vorhergehenden Campagne hat die Einfuhr von Rohseide nach der Union einen derartigen Umfang angenommen, dass sie mit 7,1 Millionen kg mehr als den Drittel der Gesamtseidenversorgung darstellt. Aber nicht nur die Grösse der Umsätze, auch das impulsive Eingreifen auf den europäischen und besonders auf den japanischen Produktionsplätzen verschaffen der amerikanischen Fabrik die tonangebende Leitung des Rohseidenmarktes. Die ausserordentliche Zunahme der Einfuhr im zweiten Semester 1906, gegenüber dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres (4,3 Mill. gegen 3,0 Millionen kg) findet zum teil ihre Erklärung in der Tatsache, dass von jeher die Zufuhren im ersten Semester der Campagne diejenigen der zweiten Hälfte bedeutend übertrafen. Der gewaltige Mehrbedarf wurde fast ausschliesslich in Japan gedeckt.

Soweit die Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalten einen Schluss auf den Geschäftsgang der europäischen Fabrik zulassen, ist auch hier eine gesteigerte Tätigkeit wahrzunehmen. Die Konditionsziffern des Jahres 1906 übertreffen mit 24,4 Millionen kg das vorjährige Ergebnis um 5,5 Prozent. Grössere Schwankungen kamen selten vor, wie denn überhaupt die europäische Industrie der amerikanischen gegenüber in günstigen und in

kritischen Zeiten eher Mass zu halten vermag. Im zweiten Semester weisen namentlich die Handelsplätze erhöhte Umsätze auf, während die Fabrikationszentren bescheidenere Ziffern zu verzeichnen haben.

Die nachweisbaren, das heisst in öffentlichen Anstalten liegenden und die schwimmenden Stocks von Rohseide waren am 31. Dezember 1906 mit 2,4 Millionen kg fast um eine Million kg kleiner als vor Jahresfrist. Wenn auch diese Zahl auf Genauigkeit keinerlei Anspruch erheben kann, so bestätigt sie doch in vollem Umfange den längst angesagten Mangel an prompter Ware.

In einer anderen Tabelle wird aber auch nachgewiesen, dass, infolge des starken Verbrauchs in der ersten Hälfte der Campagne, nämlich 10,4 Millionen kg oder 1,6 Milli. kg mehr als im zweiten Semester 1905, die für die zweite Hälfte der Campagne verfügbare Seidenmenge mit 8,6 Millionen kg, trotz der reichlichen Ernte, eine verhältnismässig bescheidene ist; so betragen die entsprechenden Ziffern bei den beiden vorhergehenden Campagnen 9,4 und 9,6 Millionen kg.

Die Rohseidenbewegung hat in bescheidenem Masse auch in der Schweiz höhere Wellen geschlagen. Die Rohseideneinfuhr (Grègen und Ouvrées) im zweiten Semester 1906 übertrifft mit 1,496,000 kg diejenige des gleichen Semesters 1905 um 280,000 kg und, da umgekehrt die Rohseidenausfuhr mit 433,900 kg um 20,000 kg zurückgegangen ist, so sind in der zweiten Jahreshälfte 1906 der schweizerischen Seidenindustrie zirka 300,000 kg mehr zur Verfügung gestellt worden, als im entsprechenden Zeitraum 1905. Da jedoch die Ausfuhr der Fabrikate, wenigstens dem Berichte nach, kleiner ist als im zweiten Semester 1905, so muss angenommen werden, dass ein nicht unerheblicher Teil des eingeführten Rohmaterials erst im Jahr 1907 zur Verarbeitung gekommen ist.

Handelsberichte.

Rumänien. Durch den am 6. März 1907 zwischen Frankreich und Rumänien abgeschlossenen Handelsvertrag, dessen Zollsätze, kraft der Meistbegünstigung, auch auf die schweizerischen Erzeugnisse anzuwenden sind, werden die Ansätze auf farbige Ganzseidengewebe und auf undichte Gewebe um 100 Lei per 100 kg ermässigt. Die Zölle lauten nunmehr für Lei per 100 kg

| | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| T. N. 159. Gewebe aus reiner Seide, schwarz oder ungefärbt | 1000 |
| 160. Gewebe aus reiner Seide, farbig oder bedruckt | 1100 |
| 161. Samt und samtartige Gewebe | 1300 |
| 162. Undichte Gewebe (Gaze, Tüll, Krepp, Flor, etc.) im Gewicht von mehr als 20 g auf den m ² | 1300 |
| 163. id. im Gewicht von 20 g und weniger auf den m ² | 1500 |
| 165. Bänder aller Art | 1600 |

Für halbseidene Gewebe tritt, sofern der Anteil der Seide weniger als 20% beträgt, eine Ermässigung der Ansätze sub 159 bis 165 von 30% ein; beträgt der Anteil der Seide weniger als 50%, so tritt eine Ermässigung der Zölle von 50% ein. Gewebe, die mehr als 50% Seide enthalten, werden wie Gewebe aus reiner Seide verzollt.