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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 14 (1907)

Heft: 11

Artikel: Schusszähler

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-628783

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: 07.12.2025

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

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

№ 11. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 1. Juni 1907

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Schusszähler.

(Patent Spindler.)

Der Apparat dient zur Kontrolle der Schussdichte bei Webstoffen, Bändern etc. Bisher geschieht diese Kontrolle dadurch, dass der Weber beim Weben durch Herausnehmen eines Schussfadens ein Zeichen macht und dann die für ein bestimmtes Mass, z. B. 1 franz. Zoll, vorgeschriebene Anzahl Schuss während des Webens hineinzählt. Da nun der Einschlag stellenweise unegal ist, so muss, um ein richtiges Resultat zu erzielen, diese Zählung wenigstens 3 mal unmittelbar hintereinander vorgenommen werden. Diese Art der Kontrolle ist sehr umständlich und lästig, hält Arbeiter und Meister auf und wird infolgedessen nur unvollkommen und widerwillig ausgeübt. Auch ergeben sich sehr häufig Differenzen mit den Arbeitern, wenn am Liefertisch durch Nachzählen mit der Lupe eine andere Schusszahl konstatiert wird, als der Arbeiter glaubt gewebt zu haben. Dieses Nachzählen mit der Lupe ist ja auch in der Tat nicht immer ganz zuverlässig, dazu sehr zeitraubend für den Waren-Abnehmer.

Mit allen diesen Uebelständen räumt der patentierte Schusszähler auf. Derselbe besteht in einer einfach konstruierten Zähl- und Schaltvorrichtung, welche von einer geeigneten Achse des Webstuhles, z. B. der Welle der Kettentrittvorrichtung, betätigt wird und einer Mess-Skala. Die Vorrichtung macht kontinuierlich nach einer bestimmten Schusszahl (für Seide 400) Zeichen in die Kante des Stoffes, z. B. durch Heben eines oder mehrerer Kettfäden. Der Weber hat dann nur die Mess-Skala anzulegen, um sofort zu wissen, ob er richtig auf Schuss arbeitet. In gleicher Weise kontrolliert der Meister auf seinem Rundgang an den Stühlen, sowie der Waren-Abnehmer am Liefertisch.

Das Zeichen beeinträchtigt den Stoff in keiner Weise, denn es ist für den Laien nicht sichtbar und erscheint zudem bei den meisten Stoffen nur auf der Rückseite.

Aus der Anwendung ergeben sich folgende Vorteile: Zuverlässige Kontrolle, weil sich bei einem Rapport von 400 Schuss Unegalitäten im Einschlag ausgleichen und ja auch mehrere Rapporte hintereinander gemessen werden können.

Wegfall der Zeitversäumnis, sowie der Belästigung für Weber, Meister und Waren-Abnehmer.

Keine Differenzen mehr mit den Webern wegen unrichtiger Schusszahl.

Beschreibung und Gebrauchsanweisung.

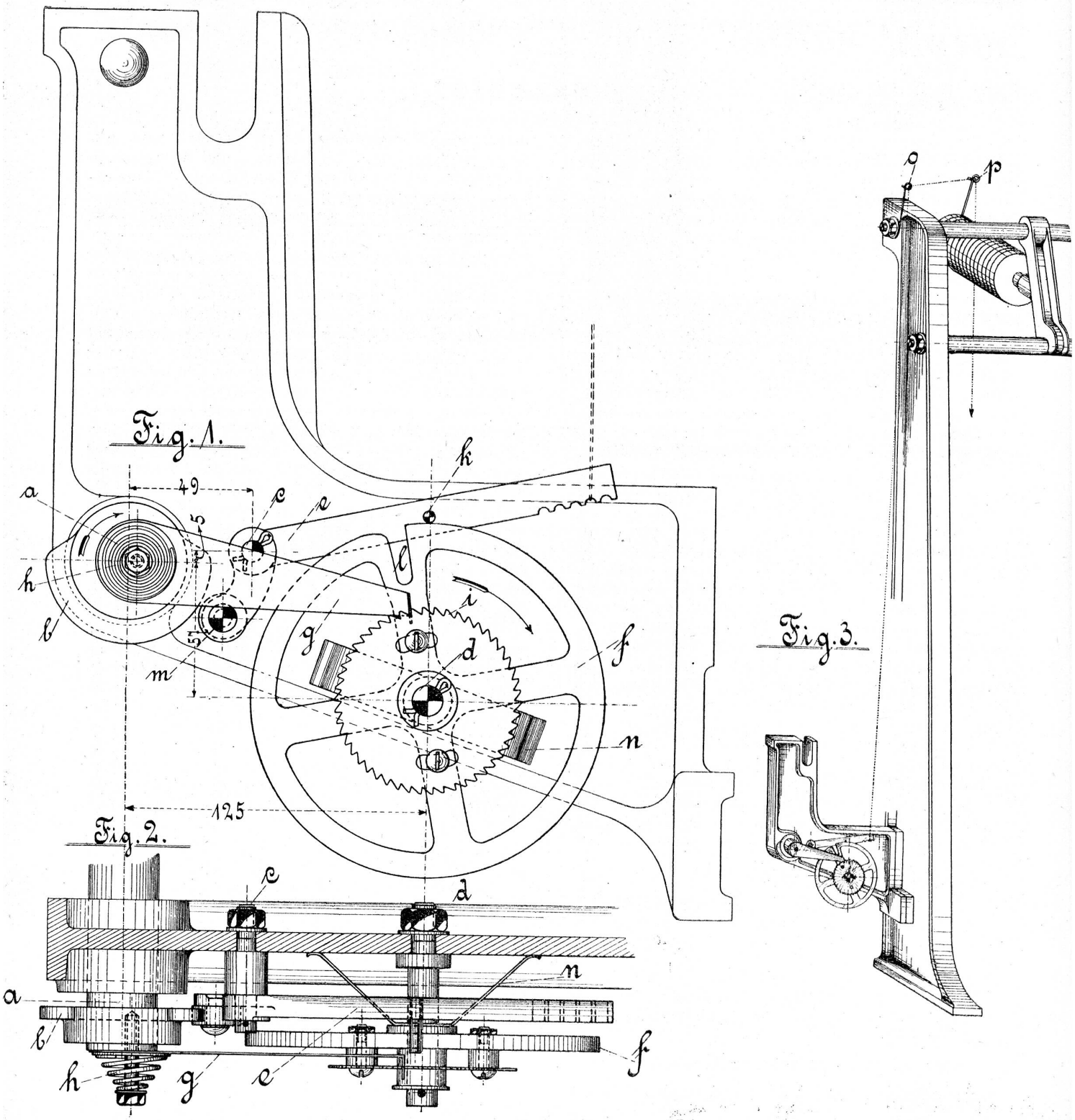
Auf das ca. 25 mm vorstehende Ende der Trittvorrichtungswelle a (falls die Welle zu kurz, ist sie durch Ausrecken oder Ansetzen eines Stückes mittelst angedrehter Steckschraube zu verlängern) wird Exzenter b geschraubt. Die Zapfen c und d, welche in die Console an den durch Masse in Fig. 1 bezeichneten Stellen eingeschraubt sind, tragen den Hebel e und das Schaltrad f. Ein Stecher g wird mit einer $3^1/_2$ mm aus der Mitte in das Wellenende a eingeschraubten Kopfschraube und dazwischen gelegter Spiralfeder h befestigt. Dieser Stecher bewegt das Schaltrad f vermittelst des auf demselben befestigten Zahnrades i. Da die Welle a alle 8 Schuss eine Umdrehung macht, das Zahnrad i 50 Zähne hat, so macht das Schaltrad f alle 400 Schuss eine Umdrehung, wobei sich der Hebel e senkt, infolge Einfallens des an ihm befestigten Stiftes k in den Schlitz l des Schaltrades. Nach Verlauf von 1—3 Schuss, je nach Einstellung des Exzenters b, welcher auf die am kurzen Arm des Hebels e befestigte Rolle m wirkt, wird der Hebel wieder gehoben und solange gehalten, bis der Stecher den Schlitz des Schaltrades weitergeführt hat, sodass der Stift k wieder wie vor dem Einfallen auf dem Rand des Schaltrades ruht. Das Zahnrad ist auf dem Schaltrad so einzustellen, dass sich bei äusserster Rechtstellung des Stechers der Stift k genau über der Mitte des Schlitzes l befindet. Die Bremsfeder n bewirkt, dass das Schaltrad in jeder Stellung stehen bleibt.

Falls der Weber den Stuhl um einige Schuss zurückdreht, so hebt sich der Stecher g in die Höhe und dreht sich mit der Welle a zurück; beim Weiterarbeiten wirkt der Stecher erst dann wieder, wenn die Schusszahl sich im Stoff befindet, welche bei Beginn der Rückwärtsbewegung vorhanden war. Hierdurch werden Zählfehler beim Schusssuchen etc. vermieden. Nun wird am Ende des Hebels e eine Schnur (zweckmässig Harnischkordel) befestigt und durch die Drahtösen o und p (Fig. 3) vor das Webegeschirr (Kamm) geführt. Die Drahtöse p wird durch eine Steckschraube am Kopf des Rollenhalters befestigt und ist je nach der Stoffbreite verschiebbar.

An der Schnur wird eine oben offene Litze befestigt, welche an ihrem unteren Ende durch ein ca. 5 Gramm schweres Gewicht (Ring, Draht, etc.) belastet ist. Die Litze soll nicht kürzer und nicht länger sein, als dass sich das Gewicht in gehobener Stellung noch ca. 5 cm unter der Unterkante des Kammes befindet. Durch diese Litze werden ein oder mehrere Kettfäden der Kante geführt, am besten solche, die in den hinteren Kammflügeln arbeiten.

Fällt nun der Hebel e (Fig. 1) herunter, so hebt sich die Litze, wodurch in der Kante ein kleines Webfehlerchen gebildet wird. Je nach Farbe und Bindung der Kante hebt man einen oder mehrere Fäden ein

Ansicht am Stuhl mit Linksantrieb.



oder mehrere Schuss lang, um ein sichtbares Zeichen zu erhalten. Der Abstand dieser Zeichen von einander wird durch Anlegen einer Skala gemessen und ergibt sich daraus sofort, ob die Schussdichte richtig ist. Will man einen Rapport von nur 200 Schuss haben, so ist die Kopfschraube, mit welcher der Stecher g (Fig. 1) befestigt ist, 6 1/2 statt 3 1/2 mm aus der Mitte einzuschrauben, sodass der Stecher jedesmal einen Zahn überschlägt.

Eine Skala für 400 Schuss, auf ein Schussangabemass von 1 franz. Zoll berechnet, wird jedem Apparat beigelegt; im übrigen ist jeder in der Lage, sich die Skalen für das in seinem Betriebe eingeführte Schussmass selbst drucken zu lassen.

Der Apparat funktioniert dauernd exakt und ist ein Verschleiss nach nunmehr 2jährigem Betriebe nicht nachzuweisen, was seinen Grund in der einfachen Konstruktion und der langsamen, leichten Arbeitsweise hat.

Der Schusszähler (Patent Spindler) kann eingesehen und bezogen werden bei Oberholzer & Busch, Zürich.

Die Basler Bandfabrikation im Jahr 1906.

Der Bericht der Basler Handelskammer weiss von einem zufriedenstellenden Geschäftsgang zu erzählen, wenn auch die Preise, wie dies in den andern Zweigen der Seidenweberei ebenfalls der Fall war, zu wünschen übrig liessen. Als wichtigste Merkmale der diesjährigen Berichterstattung sind die Ausführungen über die Arbeiterfrage und die sich immer drohender gestaltende Konkurrenz der Krefelder Bandweberei hervorzuheben. Es ist auf den ersten Blick schwer verständlich, wie die Krefelder, die im grossen und ganzen nicht unter günstigerern Produktionsbedingungen arbeiten als die Basler Industrie, deren Erzeugnisse auf ausländischen Märkten derart unterbieten können; wir haben es hier wohl mit der auch auf andern industriellen Gebieten festgestellten Erscheinung zu tun, dass, infolge Zollschutzes und Vereinbarungen, die Preise im Inlande hochgehalten und die auswärtigen Plätze dann umso billiger bedient werden.

Ueber die Arbeiterverhältnisse äussert sich der Bericht wie folgt: In das vergangene Jahr fällt der Uebergang unserer Industrie zur zehnstündigen Arbeitszeit, die mit 1. Oktober 1906 in allen Betrieben hier und in der Nachbarschaft eingeführt wurde. Es ist hier nicht der Ort, hierüber lange Exkurse zu schreiben, auffallend ist aber, dass die Arbeiterschaft diese Reduktion der Arbeitszeit, mit der eine Lohnerhöhung Hand in Hand ging, zum Teil nur als längst schuldige Konzession mit Unruhen und Unzufriedenheit, in einem Etablissement sogar mit einem vom Zaune gerissenen Streik quittierte.

Auch die Hausindustrie im Baselbiet machte dieses Jahr viel von sich reden und es traten mancherlei Forderungen an den Fabrikanten; auch hier wurde durch die Bestimmungen der Elektrischen Genossenschaft, den Strom nur auf eine bestimmte Zeit (15 Stunden pro Tag) zu liefern, die übermässige Ausdehnung der Arbeitszeit mit Recht eingeschränkt und auch hier liessen die Fabrikanten wesentliche Lohnerhöhungen eintreten.

So hatte die Leitung eigentlich aller Geschäfte mit Arbeiterunruhen mehr oder weniger zu kämpfen und es ist manchmal gerade, wie wenn die Führer solcher Bewegungen auch gar nicht weiter als über die vier Wände ihres Hauses hinaussehen wollten und glauben, die sogenannten guten Zeiten, d. h. Zeiten, die genügend Arbeit und Verdienst bringen, seien dazu da, um der ganzen Industrie durch unvernünftige Forderungen selbst einen Strick zu drehen. Denn dass der hiesigen Industrie durch die deutsche Fabrik am Rhein immer schärfere Konkurrenz droht und dass deshalb eine Verteuerung unserer Produktion von den schlimmsten Folgen sein kann, ist jenen Männern entweder nicht bekannt oder wird mit Absicht ignoriert. Wir wollen kein Gespenst an die Wand malen, wir führen nur zwei Tatsachen an: In London, bei unsern konservativsten Abnehmern, haben sich die Deutschen mit Artikeln, die sonst fast unbestritten in Basel fabriziert werden, wie z. B. breite Mousselines, mit teilweisem Erfolg durch billigstes Angebot den Käufern aufgedrängt. Zum andern sei das Vorgehen eines rheinischen Fabrikanten erwähnt, der versuchsweise Schweizer Arbeiter angestellt hatte, solche aber nach kurzer Zeit wieder entliess. Die Entlassung erfolgte mit der Motivierung, die Schweizer arbeiteten nicht intensiv genug, von den deutschen Arbeitern verlange und bekomme er mehr! Diese beiden Tatsachen sollten auch dem grimmigsten Wühler zu denken geben. Ein französisches Sprüchwort sagt: Man sollte die Henne nicht töten, die goldene Eier legt.

In Bezug auf den Geschäftsgang verlautet, dass das Jahr 1906 in manchem Punkt seinem Vorgänger glich, nur bewegte sich die Konjunktur gerade in umgekehrter Richtung: 1905 brachte guten Anfang und schlechten Fortgang und Schluss — 1906 traurigen Anfang, aber ermutigenden Ausblick am Ende. Beschäftigung war genügend vorhanden, aber die Preise waren schlecht, ja zum Teil verlustbringend. Die Fabrik dekretierte allerdings im Februar nicht ohne Erfolg einen generellen Aufschlag von 5 %, dessen Wirkung wurde aber durch die Hausse der Rohseide bald illusorisch gemacht und in den Sommermonaten verfiel wieder alles in die alte Lethargie. Es machte sich gerade auch auf dem englischen Markte die deutsche Konkurrenz stark fühlbar und verkaufte dort breite Taffetbänder, also einen sehr begehrten Artikel, zu wahren Schleuderpreisen, allerdings zum Teil auch auf Kosten der Qualität. Wir begegnen dem deutschen Wettbewerb noch an anderer Stelle. Krefeld hat sich auch des stets noch beliebten und von Basel besonders gepflegten Chinébandes immer mehr bemächtigt und dieses in ganz billigen Preislagen gebracht, wobei allerdings auch die Qualitäten entsprechend gering waren.

Erst spät, als es sich immer deutlicher zeigte, dass die Mode Band begünstige, und als die Rohseide ernstlich Miene machte, ihre Preise auf einem wesentlich höheren Niveau zu etablieren, fingen auch die Verkaufspreise für Bänder an, mehr mit der Konjunktur Schritt zu halten. Ende des Jahres war die Fabrik mit Aufträgen ordentlich versehen und ist zu hoffen, dass die notgedrungen stark veränderte Preislage die Mode nicht wieder von unserm Artikel abspringen lasse.