

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	15 (1908)
Heft:	11
Artikel:	Vorrichtung zum Vorziehen der Kette zur Schnittstreifenbildung für Webstühle
Autor:	[s.n.]
DOI:	https://doi.org/10.5169/seals-629046

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: 26.01.2026

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

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

Nr. 11.

→ Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. →

1. Juni 1908

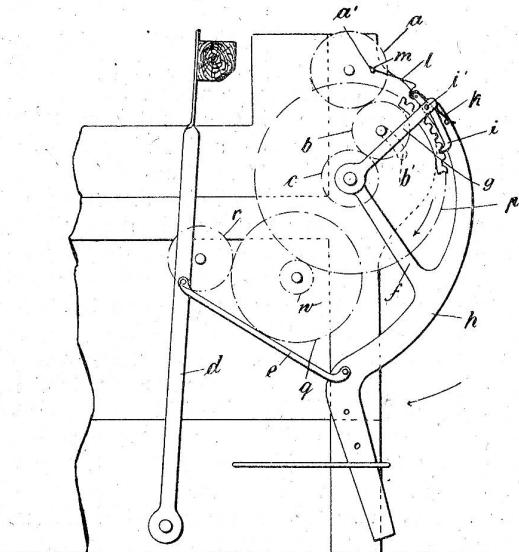
Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Vorrichtung zum Vorziehen der Kette zur Schnittstreifenbildung für Webstühle.

Von M. Pelz in Kirschau, Sachsen.

Damit man abgepasste Gewebe, z. B. Scheuertücher, leichter in die einzelnen Stücke zerschneiden könne, wird gewöhnlich zwischen je zwei Tüchern ein Stückchen Kette vom Baum abgezogen ohne Schuss einzutragen. Dieses Abziehen der Kette wurde bisher durch Hebel von der Schlagwelle aus eingeleitet. Die in der beigegebenen Skizze dargestellte Neuerung, D. R.-P. Nr. 175,277, ist nun dadurch gekennzeichnet, dass die Schaltung des Riffelbaumes durch einen von der Lade aus bewegten Hebel besorgt wird. Der Regulator besteht aus den Rädern u, r, q, w und p. Er wird in der Weise von der Lade d aus durch die Klinke t geschaltet, die mit dem Hebel s in Verbindung steht. Die Klinke v verhindert das Zurückdrehen des Schaltrades. Zu den Rädern des Regulators sind nun die



Räder a, b und c hinzugefügt, die die grössere Schaltung zwischen je zwei Tüchern zu bewerkstelligen haben. Es ist nämlich auf der Achse des Riffelbaumes und des Rades p ein Hebel f lose drehbar angeordnet, der mit einem Arm h aus einem Stück besteht. Dieser Arm wird durch einen besonderen Gelenkhebel e von der Lade d aus beständig in Hin- und Herschwingung versetzt und wird noch durch eine Strebe g unterstützt. Dieselbe trägt eine Klinke i, welche mit dem Arm gemeinsam hin- und herschwingt, ohne gewöhnlich in die Zähne des Riffelbaumrades p einzugreifen. Erst wenn in einem gewissen Zeitpunkte durch schrittweise Schaltung des Rades a der Stift a¹ eine solche Lage

einnimmt, dass seine keilförmige Spitze in das gespritzte Ende m einer von der Klinke i getragenen Feder l eingreift, wird die Klinke i unter Ueberwindung der Feder k in die Zähne des Riffelbaumrades p hineingedrückt. Beim Ausschwingen des Armes h in der Richtung des Pfeiles wird dann das Riffelbaumrad p um das gewünschte Stück mitgenommen, sodass das Herausziehen der Kette in dem erforderlichen Masse stattfindet. Die Feder k, welche sich mit ihrem einen Ende gegen einen Stift des Armes h stützt und mit ihrem anderen Ende jenseits des Drehpunktes i¹ für die Klinke an dieser befestigt ist, drückt die Klinke aus den Zähnen des Riffelbaumrades wieder heraus, sobald der Arm h entgegen der in der Fig. ersichtlichen Pfeilrichtung zurückschwingt. Die Hublänge des Armes h und demzufolge auch die grosse Schaltung des Riffelbaumrades p lässt sich dadurch ändern, dass die Gelenkstange e sich in verschiedenen Oeffnungen des Armes h befestigen lässt. Um verschiedene lange Tücher zu weben, ist es nur nötig, das den Stift a¹ tragende Rad a auszuwechseln. Das Rad b lässt sich der jeweiligen Grösse des verwendeten Rades a entsprechend nach Lösen einer Mutter in einem Schlitz b¹ verstetzen und braucht demzufolge nicht mit ausgewechselt zu werden.

Der elektrische Betrieb in Textilfabriken.

Diese noch ziemlich neue Anwendung des elektrischen Stromes hat sich mit erstaunlicher Geschwindigkeit entwickelt. In England ist der Energiekonsum seit drei Jahren von wenigen Hundert auf 28,000 PS angewachsen; in den Vereinigten Staaten und in Kanada erreicht er 250,000 PS; eine einzige Firma hat binnen sechs Monaten Aufträge auf 25,000 PS bekommen. Auch in Deutschland kommt diese Antriebsart immer mehr zur Aufnahme. Der für die Textilindustrie am besten geeignete Motor scheint der Drehstrommotor mit Kurzschlussanker zu sein. Von seltenen Ausnahmen abgesehen soll die Winkelgeschwindigkeit bei jeder beliebigen Belastung konstant bleiben. Der Antrieb von einem einzelnen Motor aus kann höchstens bei bereits bestehenden Anlagen in Betracht kommen. In allen anderen Fällen ist diese Anordnung zu verwerfen, weil sie den Hauptvorteil des elektrischen Betriebes nicht zur Geltung bringt: Die Vermeidung der langen Transmissionsswellen, die 30—50 % der vom Motor gelieferten Energie verzehren. Auch der völlig durchgeführte Einzelantrieb scheint nicht empfehlenswert, ausser bei ganz besonderen Spezialmaschinen, sondern der Gruppenantrieb mehrerer gleichzeitig arbeitender gleicher Maschinen stellt gegenwärtig die beste Lösung dar. Selbst für Spinnereien mit 100,000 Spindeln, die eine Energie von 850 bis 1000 KW benötigen, pflegt der Fabrikant im allgemeinen die elektrische Energie, die er zum Betriebe