

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 26 (1919)

Heft: 18

Artikel: Die patentierte Universal-Webschützen-Egalisiermaschine

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-627974>

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: 17.01.2026

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

arbeiten, damit die beteiligten Interessenkreise wissen, woran sie sind. Dabei hapert es aber leider sehr. Es wird ständig über ungebührliche Verzögerung in der Erledigung von Anfragen und Anträgen geklagt.

Exportbank.

Mitteilungen in der Presse ist zu entnehmen, daß von maßgebender Seite aus Schritte unternommen werden, um in Verbindung mit der schon bestehenden Genossenschaft für Warenaustausch, eine schweizerische Exportbank ins Leben zu rufen.

Bei Gründung der Warenaustausch-Zentrale, wie diese Stelle ursprünglich bezeichnet wurde, herrschte die Meinung vor, von jeder Zwangs-Organisation Umgang zu nehmen, um auf dem Wege des Zusammenarbeitens mit den Behörden und der Freiwilligkeit, die Ausfuhr schweizerischer Erzeugnisse nach den Ländern mit niedriger Valuta, d. h. insbesonders nach den ehemaligen Zentralmächten und den östlichen Staaten, in der Weise zu fördern, daß die für die Einfuhr von Waren solcher Länder an die Schweiz zu entrichtenden Summen, der schweizerischen Industrie und dem Handel zur Bezahlung ihrer Ausfuhr nach diesen Ländern zur Verfügung gestellt würden. Die schweizerische Genossenschaft für Warenaustausch hat sich mit Eifer an die Verwirklichung ihrer nicht leichten Aufgabe gemacht und auf dem Gebiete der Verbesserung und Verbilligung der Transporte, des Informationsdienstes und der Anknüpfung von Geschäftsbeziehungen, schon ansehnliches geleistet. Damit ist jedoch der eigentlichen Exportindustrie noch nicht gedient und was Not tut, sind weniger Maßnahmen zur Erleichterung und Erweiterung der Ausfuhr, als die Ermöglichung der Zahlung der aus der Schweiz auszuführenden Waren. In dieser Beziehung hat die Warenaustausch-Zentrale noch kein positives Ergebnis erzielt und ihre Organisation, die, wie schon erwähnt, auf dem System der Freiwilligkeit beruht, scheint auch nicht dazu geschaffen zu sein, um auf finanziellem Gebiete Bedeutendes leisten zu können. Die schweizerischen Exportindustrien und der Großhandel sind sich dieser Unvollkommenheit rasch bewußt geworden und man war sich in diesen Kreisen — wie dies auch schon seinerzeit in den „Mitteilungen“ ausgeführt worden ist — wohl von Anfang an darüber klar, daß die Beschaffung von Geldmitteln, das heißt die Ermöglichung der Einräumung langfristiger Kredite an die Kundenschaft, das einzige wirklich praktische Mittel sei, um der schweizerischen Ausfuhr nach den Zentral- und osteuropäischen Staaten die Wege zu ebnen. Die Verhandlungen haben nunmehr in dieser Richtung zwischen Vertretern der Industrie und des Handels einerseits und Delegationen der Banken und der Genossenschaft für Warenaustausch andererseits, unter Leitung eines Beauftragten des Bundesrates schon seit einiger Zeit eingesetzt und sie dürfen bald zu einem greifbaren Ergebnis führen. Dabei werden sich allerdings die Kreise von Handel und Industrie von vornherein mit der Tatsache abfinden müssen, daß von ihnen finanzielle Opfer gefordert werden. Es darf jedoch verlangt werden, daß, da es sich um eine das ganze Land berührende Angelegenheit handelt, auch die Banken und hauptsächlich der Bund einspringen werden. Insbesondere der Bund, der schon Millionen für die Unterstützung der Arbeitslosen ausgegeben hat, ohne daß dadurch irgendwelche Werte geschaffen oder der schweizerischen Volkswirtschaft Nutzen geleistet worden wäre, sollte sich bereit finden, seine Mittel in zweckentsprechender Weise zu verwenden, das heißt zur Unterstützung der Ausfuhr und damit zur Ermöglichung von Arbeitsgelegenheit.

In den Kreisen der schweizerischen Exportindustrie und des Handels wird die Verwirklichung der Exportbank mit Ungeduld erwartet, da nicht nur in gewissen Branchen die Arbeitslosigkeit im Zunehmen begriffen ist, und in anderen sich die Lager häufen, sondern auch die Kaufleute ausländischer Staaten, meist mit Unterstützung ihrer Regierung, in den europäischen Mittel- und Oststaaten, immer mehr Fuß fassen und sich eine Monopolstellung zu erringen suchen.

Die patentierte Universal-Webschützen-Egalisiermaschine

der Maschinenfabrik Gebr. Stäubli, Horgen.

Diese patentierte Maschine (Fig. 1) bietet infolge ihrer vielseitigen Verwendbarkeit für jede Weberei große Vorteile.

Bis anhin mußten die abgenützten Webschützen von Hand egalisiert (abgerichtet) werden, wobei sich der Nachteil ergab, daß dabei nur selten gleiche Spitzenhöhen erreicht wurden. Oft auch waren die Schützen ungleich dick und deren Schwerpunkt verschoben.

Infolge ungleicher Höhe der Spitzen zu ihren Grund- und Seitenflächen wurden die Webervögel (Pickers) ungleichmäßig angebohrt (verhackt), wodurch unsicherer Gang der Schützen selbst, Hinauswerfen und Beschädigen derselben,

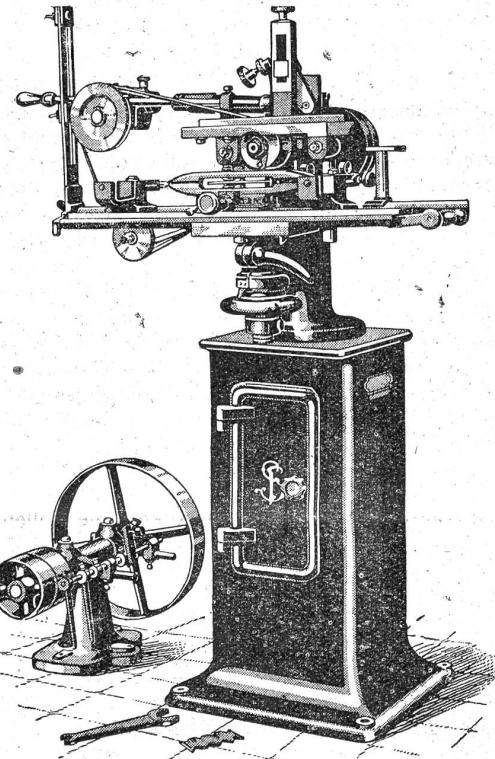


Fig. 1. Universal-Webschützen-Egalisiermaschine Stäubli.

rascher Verschleiß der Peitschen, Webervögel, Schützen, Blätter (Riete) und endlich fehlerhafte Ware nebst großem Zeitverlust entstanden.

Durch den Gebrauch der Universal-Webschützen-Egalisiermaschine werden alle diese Nachteile behoben und macht sich deren Anschaffung in kürzester Frist bezahlt. Dieselbe ist zugleich zum exakten Rundschleifen der Schützenspitzen, sowie zum Abrichten der hölzernen Führungsleisten der Schützenkästen eingerichtet. Auch die Nuten in den Blattrahmen können auf derselben gefräst werden. Die Handhabung ist äußerst einfach, Raum- und Kraftbedarf minim. Die Fabrik liefert die Maschine gewöhnlich mit einem Guß-Ständer; jedoch kann sie auch ohne denselben auf jeder kräftigen Werkbank plaziert werden. Die Spindel ist beidseitig für Morsekonus gehobrt und können darin nach belieben Schleif- oder Polierscheiben und Spiralbohrer eingesetzt werden.

Die vielseitige Verwendbarkeit der Maschine zeigt sich in folgenden Ausführungen:

1. Für die Webschützen-Egalisier-Vorrichtung: Nachdem der zu egalisierende Schützen (siehe Fig. 2) eingespannt worden ist, wird der Anschlag von unten leicht gegen denselben gepreßt und mittelst der Klemmschraube fixiert. Dieser Anschlag ist derart einstellbar, daß die zu egalisierenden

Flächen in jedem beliebigen Winkel bearbeitet werden können. Ist der Schützen richtig eingestellt, so wird der Schlitten durch die vertikale Schraubenspindel mittelst Handrat *a* so weit nach oben gestellt, bis ersterer mit dem Schneidwerkzeug in leichte Berührung kommt, worauf die Schraubenwelle festgeklemmt wird. Alsdann zieht man den Schlitten langsam von Hand in seiner Längsrichtung unter dem Fräser durch, wodurch die Schützenfläche exakt gefräst wird.

Mehrere, für den nämlichen Webstuhl bestimmte Schützen werden dadurch auf dasselbe Maß gefräst, daß jeweils das graduierte Handrad *a* beim Fräsen bis zur gleichen Zahl gedreht und wobei am vorteilhaftesten nur eine Fläche des Schützens und darauf die entsprechende Fläche aller andern gefräst wird usw.

Bevor mit dem Fräsen begonnen wird, ist darauf zu achten, daß am Schützen keinerlei Metallstiften vorstehen. Dieselben müssen soweit versenkt werden, daß der Walzenfräser nicht damit in Berührung kommt.

2. Für die Vorrichtung zum Schleifen beschädigter Schützen-Spitzen (siehe Fig. 3): Nachdem die Klauenkupplung *d* am Schützenantrieb ausgelöst worden ist, steht die Mitnehmerwelle still, worauf der zu schleifende Schützen unter Druck gegen die Sperrfeder in die ihn festklammernde Spitzenlagerung und darauf in das Schleiflager gesteckt und durch Wiedereinkupplung des Schraubenrades im Drehung versetzt wird.

Die der Schleifscheibe zugekehrte Schützen spitze wird durch die vermittelst der Regulierschraube *e* bewirkte Annäherung an die Scheibe bei gleichzeitigem Auf- und Abwärtsbewegen des mit Griff *f* versehenen Rundstabes geschliffen.

Beschädigte, rauhe, sowie durch Abschwinden des Holzes vorstehende Schützen spitzen werden auf dieser Maschine sehr vorteilhaft, fein und absolut rund geschliffen.

Eine neben der Schmigelscheibe angebrachte Filzscheibe, auf welche feiner Schmigelstaub aufgeleimt wird, dient zum Feinschliff (Polieren).

Die Schützen-Spitze soll der Scheibe möglichst langsam genähert werden, um das Ausglühen der Spitzen zu verhindern.

Das Einsetzen und Abnehmen der Schützen kann wie eingangs erklärt, ohne Anhalten der Maschine geschehen.

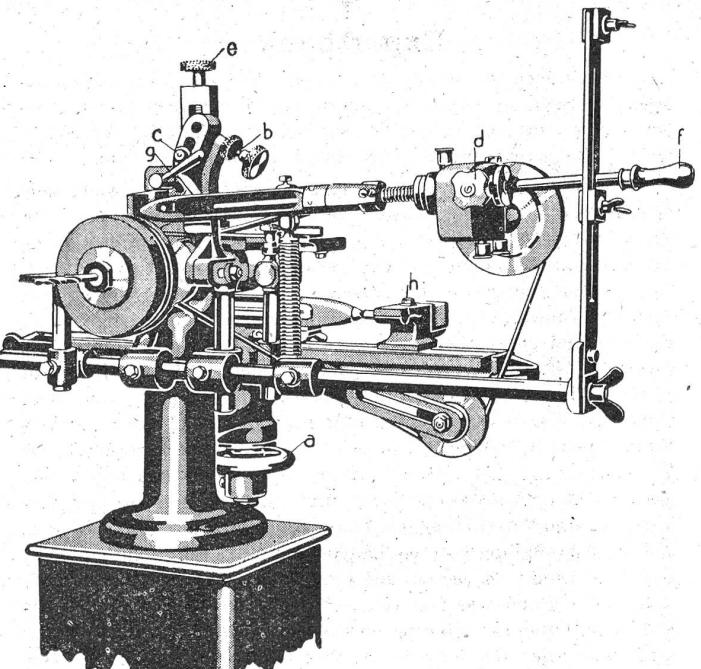


Fig. 3. Schützen-Spitzen-Schleifvorrichtung.

3. Für das Egalisieren der Schützenkasten-Leisten: Beufs Egalisierens der Schützenkasten-Leisten werden die Spitzen-Supports *h* und *h1* um 180° gedreht und darauf die Leisten unter dem Fräser eingespannt, worauf diese in gleicher Weise wie die Schützen unter dem Fräser durchgezogen werden.

4. Für das Nuten vom Schützenkasten-Leisten und Blatt Rahmen: Das Nuten von Schützenkasten-Leisten und Blatt Rahmen wird auf dem kleinen Hobeltisch unter Benützung des Winkelanschlages mittelst Einsetzens eines Nutenfräzers in den Walzenfräser vorgenommen.

5. Die Maschine kann auch zum Bohren, Schleifen und Polieren im allgemeinen benutzt werden.

Amtliches und Syndikate

Schweizerische Importvereinigung für Baumwolle und Baumwollfabrikate. Die dritte ordentliche Generalversammlung der Schweizerischen Importvereinigung für Baumwolle und Baumwollfabrikate, die am 11. September unter dem Vorsitz von Nationalrat Syz in Zürich stattfand, war von 89 Genossenschaftern, die zusammen 178 eigene und fremde Anteile vertraten, besucht. Jahresbericht, Jahresrechnung und Situationsbericht wurden gutgeheißen. Vorstand und Rechnungsrevisoren wurden einstimmig bestätigt und an Stelle eines ausscheidenden Ersatzmannes der letztern Herr Jordan (Winterthur) gewählt. Die Versammlung beschloß einstimmig die *Liquidation*. Zu Liquidatoren wurden Vorstand und Geschäftsleitung ernannt.

S. I. W. Schweizerische Importvereinigung für Wolle und Wollfabrikate in Zürich. Die Schweizerische Importvereinigung für Wolle und Wollfabrikate ist laut Publikation im Schweiz. Handelsamtsblatt am 11. September 1919 in Liquidation getreten.

E. S. S. Die Einfuhrgenossenschaft für die schweiz. Stickereiindustrie mit Sitz in St. Gallen hat die Auflösung der Genossenschaft beschlossen. Für die Genossenschaft in Liquidation zeichnen die bisherigen Vorstandsmitglieder Nationalrat Arthur Eugster und Karl Kaufmann einzeln.

Schweiz. Genossenschaft für Warenaustausch. Der Verwaltungsrat der schweizerischen Genossenschaft für Warenaustausch hat

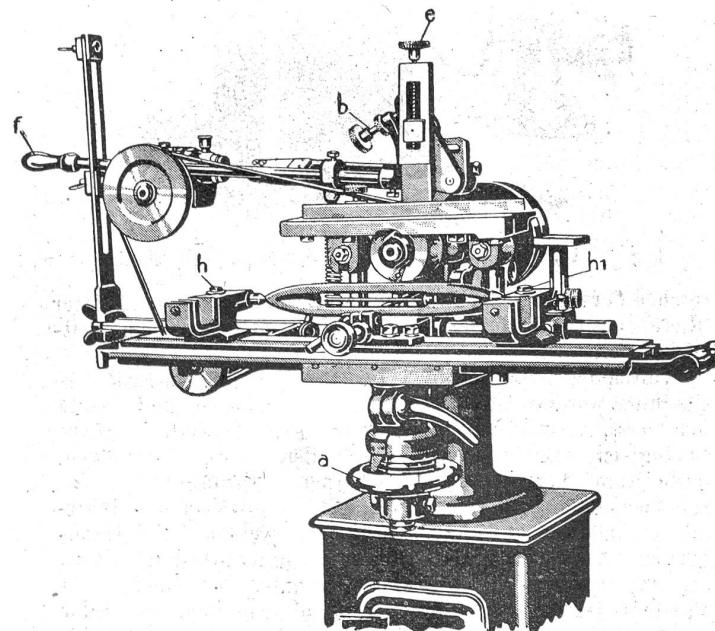


Fig. 2. Webschützen-Egaliservorrichtung.

Eine der Maschine beigelegte, mit Zahlen markierte Spitzenlehre dient zur Einstellung des Spitzen-Schleif-Apparates. Die Zahlen beziehen sich auf die bei *g* angegebene Skala. Zur genauen Einstellung dient die Regulierschraube *b*. Soll eine Spitze geschliffen werden, so wird vorerst der am besten zu ihr passende Einschnitt der Lehre gesucht und auf letzterer die Einstellung abgelesen, worauf die Skala auf dem der Lehre entsprechenden Strich eingestellt und darauf mit dem Schleifen begonnen wird.