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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 51 (1944)

Heft: 4

Rubrik: Mitteilungen des VSM-Normalienbureau über Normen auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaues

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: 10.12.2025

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

einzelnen Maschinen zeitweise Hilfe gestellt wird. Die Bemessung der Maschinenzahl, für welche eine Hilfskraft in Frage kommt, oder die Festsetzung der Größe einer solchen Kolonne führt man mit Hilfe von Zeitstudien durch.

Es wird weiter die Frage zu klären sein, wie man es mit Einrichtezeiten, welche in bestimmten Abständen wiederkehren, machen soll. Man hat zwei Möglichkeiten: Bei einer Spinnmaschine z. B. kann man einen Kilogrammsatz aufstellen, welcher nur für das reine Spinnen gilt, wobei man dann die Abzugszeiten besonders einsetzt; man kann aber auch die Sätze so aufstellen, daß sie die Abgeltung der Abzugszeiten mit enthalten. Dieser letzte Weg erscheint als der einfachere und auf den ersten Blick ausreichende. Eine genaue Akkordierung wählt wohl den ersten Weg, welcher verschiedene Vorteile birgt. Zunächst kann man bei einer organisatorischen Aenderung (wie Stellung von Hilfskräften für besondere Tätigkeiten) den eigentlichen Spinnsatz bestehen lassen und braucht nur die Sätze für die Einrichtezeiten zu ändern, ein Umstand, der psychologisch nicht zu unterschätzen ist; weiter erleichtert man sich auf diese Weise die Abstimmung der Sätze aufeinander. Der einfachste Weg für die Errechnung der Spinnsätze besteht in der Ermittlung eines Wirkungsgrades für verschiedene Nummern und Sorten, der angibt, wieviel Prozent der theoretischen Lieferungsmöglichkeit man der Berechnung zugrunde legen kann. Eine derartige Berechnung kommt für verhältnismäßig wenige Werte in Frage, dazwischenliegende Garnnummern usw. kann man durch Interpolation auswerten. Die Abzugszeiten werden getrennt bewertet, die Abzugsdauer, Aufmachung usw. werden ohne weiteres in ihrer wirklichen Größe ermittelt und berücksichtigt. Beim Uebergang zu einer anderen Aufmachung sind die anderen Arbeitsbedingungen in Betracht zu ziehen.

Bei Arbeiten, bei welchen Maschine wie Arbeitskraft an der Leistung beteiligt sind, wo also die Handarbeit von viel größerem Einfluß auf die Lieferung ist, wird man entsprechend vorgehen. Bei der Arbeit einer Hasplerei z. B. ist die Maschine nur an der Aufhaspelung des Garnes beteiligt. Sie wird erst wieder für einen neuen Arbeitsgang in Tätigkeit gesetzt, wenn die Hasplerin mit dem Abbinden fertig ist. Man kann hier sinngemäß die Zeit für das Aufhaspeln in gleicher Weise wie die anderen Tätigkeiten bestimmen. Es wäre nicht richtig, alle Tätigkeiten der Arbeiterin voll einzusetzen, denn die Arbeit, die sie während des Aufhaspelns erledigt, würde dann in doppelter Höhe berücksichtigt. Besteht also die Möglichkeit, während der Maschinenzeit Zurichtearbeiten usw. oder auch reguläre Arbeitsgänge zu verrichten, so müssen diese außer Ansatz bleiben. Sie müssen aber trotzdem ermittelt werden; denn sie geben einen Maßstab dafür, wieweit es möglich ist, die Maschinenlaufzeit derartig auszunützen.

(Schluß folgt)

Mitteilungen des VSM-*Normalienbureau*

über Normen auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaues

Adresse: VSM-Normalienbureau, Zürich 2 (Schweiz), General Wille-Straße 4, Telephon 3 75 77

Unter dieser Rubrik gelangen künftig Mitteilungen des Normalienbureau des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller, die das Gebiet des Textilmaschinenbaues betreffen, zur Veröffentlichung. Diese Mitteilungen, welche die Textil- und Textilmaschinen-Industrie in gleichem Maße interessieren dürften, erscheinen in zwangloser Reihenfolge. Sie sollen diese Kreise vertraut machen mit der gesamten Normungsarbeit unserer schweizerischen Textilmaschinenfabriken (Texma-Gruppen 1—9 der Technischen Kommission 24 des VSM-NB).

Die nachfolgenden Normblattentwürfe der Texma 4 Spulmaschinen (Vorsitz: Maschinenfabrik Schweiter AG., Herr H. Inauen, Horgen) seien hiermit zur allgemeinen Kritik veröffentlicht. Allfällige Anträge auf Aenderungen oder Verbesserungen nimmt das VSM-Normalienbureau, Zürich 2, General Wille-Str. 4, zuhanden der TK 24. bis 31. Mai 1944 gerne entgegen.

Kreuzspulhülsen für die Wirkerei und Strickerei

1. Entwurf, Reg.-Nr. 319/2

Bei diesen Hülsen handelt es sich um eine schon seit Jahrzehnten gebräuchliche Form, die sich für die Bewicklung von Wolle, Baumwolle, Zellwolle usw. eignet und heute allgemein in der Strickerei, Wirkerei und neuerdings auch in der Weberei Verwendung findet.

Besondere Beachtung kommt der Konizität des Kegels zu. Diese wurde in den vorliegenden Entwürfen mit 9° 15' festgelegt und stimmt damit mit den bisher am meisten gebräuchlichen Werten des In- und Auslandes überein. Im Gegensatz dazu steht nur der deutsche Normenentwurf DIN 64626, welcher die Konizität dieser Hülsen mit 9° vorschlägt, im übrigen aber gleiche Maße enthält.

Zylindrische Kreuzspulhülsen

1. Entwurf, Reg.-Nr. 319/3

Auf diese Hülsen spult man hauptsächlich Wolle, Baumwolle, Zellwolle und dergl. Die Hülsen A und B verwendet man in der Regel für den internen Betrieb wie Zettlerei und Zwirnerei usw. Hülse C stellt eine ausgesprochene Färbehülse dar, die schon längere Zeit im In- und Ausland Verwendung findet.

Besondere Beachtung verdient in diesem Normblatt die Tolerierung der Hülsenlänge. Anstelle der vorgeschlagenen Toleranz von $1 = \pm 1$ ist unter Umständen eine Toleranz von $1 = \pm \frac{0}{2}$ zweckmäßiger. Bei Hülse C wäre zusätzlich zu prüfen, ob die Abmessungen links und rechts der Hülsenkante bis Anfang erstes Loch ebenfalls festgelegt werden sollen.

Dieser Entwurf stimmt im großen ganzen überein mit dem deutschen Normblatt DIN 64620, Entwurf 2.

Holzkegel und kegelige Kreuzspulhülsen

1. Entwurf, Reg.-Nr. 319/4

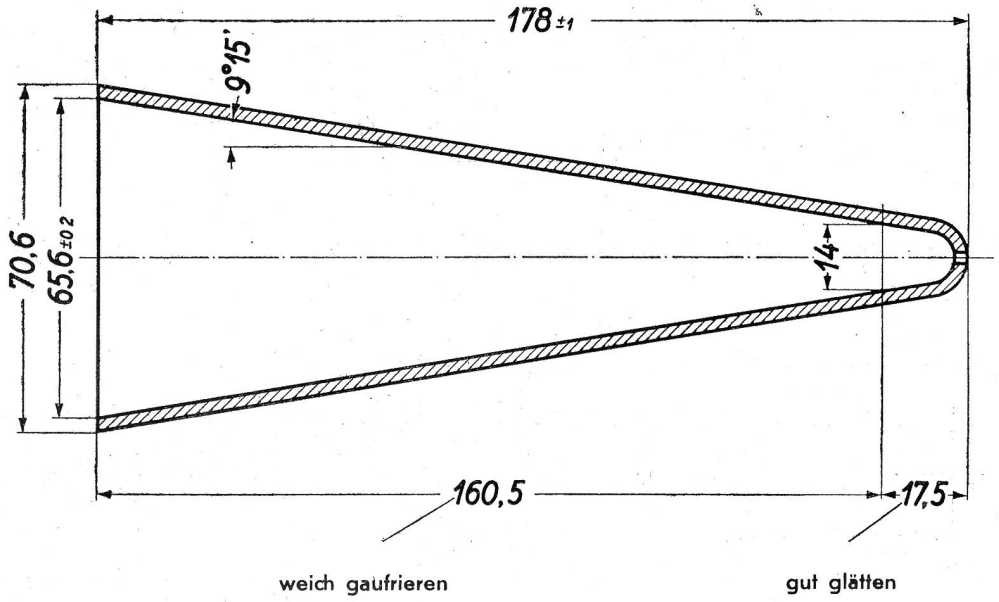
Das vorliegende Normblatt befaßt sich mit Hülsen, die sich besonders für die Bewicklung von Wolle, Baumwolle und Zellwolle auf Kreuzspulmaschinen eignen. Hülsen A und B finden Verwendung für interne Umspularten, sei es nun in der Färberei oder Zettlerei, während Hülse C eine ausgesprochene Färbespule darstellt.

Der vorliegende Entwurf stimmt im wesentlichen mit dem deutschen Entwurf DIN 64619 überein. Da die Schweiz bisher Färbeapparate meistenteils importierte, bürgerten sich mit der Zeit diese Hülsenabmessungen hier von selbst ein.

Auch bei diesem Normblatt sei auf die Tolerierung der Hülsenlänge verwiesen. Die vorgeschlagene Toleranz von $1 = \pm 1$ wäre eventuell durch $1 = \pm \frac{0}{2}$ zu ersetzen. Analog dem Normblattentwurf über zylindrische Kreuzspulhülsen wären unter Umständen auch hier bei der Hülse C die Abmessungen links und rechts der Hülsenkante bis Anfang erstes Loch festzulegen.

Normen des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller - Normes de la Société Suisse des Constructeurs de Machines

Kreuzspulhülse für die Wirkerei und Strickerei	Normblatt — Norme **VSM** 1. Entwurf



Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit bei Bestellung vereinbaren.

Werkstoff: Bei Bestellung vereinbaren.

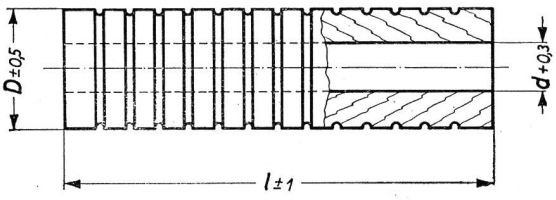
Januar 1944	Texma-Gruppe 4	Reg. Nr. 319/2

Normen des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller - Normes de la Société Suisse des Constructeurs de Machines

Zylindrische Kreuzspulhülsen

Normblatt — Norme
VSM
1. Entwurf

Masse in mm



A

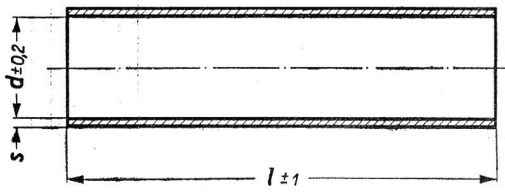
Bezeichnung einer zylindrischen Kreuzspulhülse Form A von Länge l = 145 mm, Aussendurchmesser D = 40 mm und Bohrung d = 12,5 mm

A 145 × 40 × 12,5 . . .

l zul. Abw. ± 1	D zul. Abw. ± 0,5	d zul. Abw. + 0,3
145	30	12,5
	40	
165	30	12,5
	40	
200	30	16
	40	

Fehlende Masse sind freie Masse
Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit bei Bestellung vereinbaren
Grösster zulässiger Radialschlag 0,3
Werkstoff: Hartholz

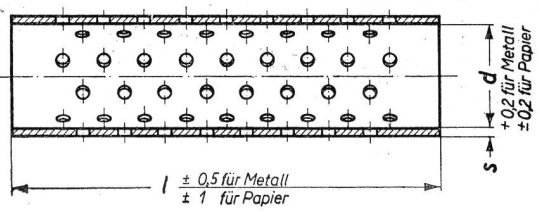
B



Bezeichnung einer zylindrischen Kreusspulhülse Form B von Länge l = 145 mm, Innendurchmesser d = 16 mm und Wanddicke S = 2,5 mm

B 145 × 16 × 2,5 . . .

C



Bezeichnung einer zylindrischen Kreuzspulhülse Form C von Länge l = 145 mm, Innendurchmesser d = 22 mm und Wanddicke S = 1,5 mm

C 145 × 22 × 1,5 . . .

l zul. Abw. ± 1 für Papier	d zul. Abw. ± 0,2 für Papier	s Papier	s Metall mit Endring	s Metall ohne Endring
145	12,5 [1])	2	0,7	1
	16			
	22	2,5	—	1
	33			
165	12,5 [1])	2	0,7	1
	16			
	22	2,5	—	1
	33			
200	16	2	0,7	1
	22	2,5	—	1
	33			

Fehlende Masse sind freie Masse
Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit bei Bestellung vereinbaren
Werkstoff: Form B Papier roh
Papier imprägniert oder lackiert (Kochfest)
Form C Papier imprägniert oder lackiert (Kochfest)
Geeignetes Metall

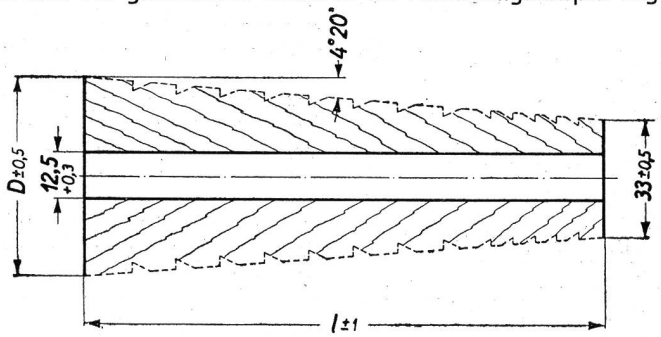
[1]) Hülsen mit 12,5 mm Innendurchmesser in Ausführung C sind für Färbeapparate zu vermeiden

Normen des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller - Normes de la Société Suisse des Constructeurs de Machines

Holzkegel und kegelige Kreuzspulhülsen mit 4° 20′ Konizität

Normblatt — Norme
VSM
1. Entwurf

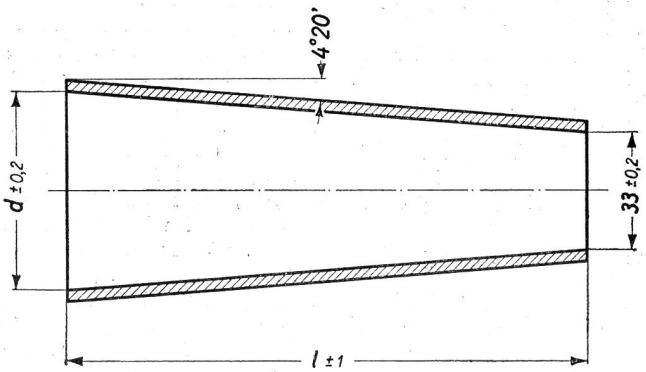
Masse in mm. Mit gestrichelten Linien ist ein Ausführungsbeispiel angedeutet.



A

Bezeichnung	l zul. Abw. ± 1	D zul. Abw. ± 0,5
Kegel A 145 × 55	145	55
Kegel A 165 × 58	165 [1])	58

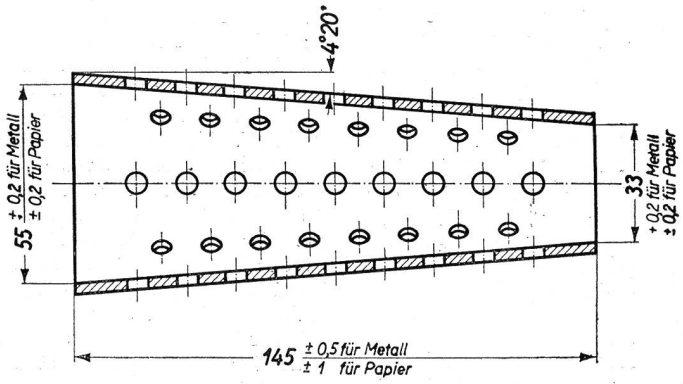
Fehlende Masse sind freie Masse
[1]) Nur für Schwerweberei
Zulässiger Radialschlag höchstens 0,3
Die Ausführung der Rillen ist nicht genormt
Werkstoff: Hartholz



B

Bezeichnung	l zul. Abw. ± 1	d zul. Abw. ± 0,2
Hülse B 145 × 55 . . . [2])	145	55
Hülse B 165 × 58 . . . [2])	165	58

Fehlende Masse sind freie Masse
Ausführung (bei Bestellung vereinbaren):
Oberfläche gerillt, geriffelt oder gerauht
[2]) Werkstoff (bei Bestellung angeben):
Papier roh — Papier imprägniert —
Papier imprägniert und lackiert (kochfest)



C

Bezeichnung: Hülse C 145 × 55 . . . . [3])

Fehlende Masse sind freie Masse. Ausführung: Zahl, Lage und Grösse der Löcher, vereinbaren.
Bei Papierhülsen, Oberflächenbehandlung, gerillt, geriffelt, gerauht od. gelocht (bei Bestellung vereinbaren)
[3]) Werkstoff (bei Bestellung angeben): Papier roh, Papier imprägniert.
Papier imprägniert und lackiert (kochfest). Geeignetes Metall.

Januar 1944 | **Texma-Gruppe 4** | **Reg. Nr. 319/4**