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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 56 (1949)

Heft: 9

Rubrik: Mitteilungen des VSM-Normalienbureau

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: 22.08.2025

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

Die Verarbeitung der Effektgarne

(Schluß)

Die Verarbeitung der Effektgarne in sämtlichen Sparten der Textilfabrikation erfordert vor allem die Rücksichtnahme auf die natürliche Elastizität, die zahlreichen Zierfädenmaterialien eigen ist. Demgemäß dürfen solche, namentlich feinere Phantasiegarne nicht zu starken Spannungen ausgesetzt werden. Man riskiert es sonst, daß nicht nur die Dehnungsfähigkeit in irgend einem Verarbeitungsstadium Einbuße erleidet, sondern auch die bereits gestreckten Trägerfäden zerreißen, wodurch sehr leicht das gesamte Fadengebilde in wesentlichen Teilen zerstört wird und die Ursache mancher Verarbeitungshemmungen abgibt. In der Regel liefern die Effektzwirnereien ihre Produkte auf Kops, Kanetten, Kreuzspulen oder Parallelspulen, so daß eine langwierige Vorbereitung der Fäden in der Weberei nicht notwendig ist.

In der Breitweberei und auch in der Bandweberei dürfte es zweckmäßig sein, sofern das Effektgarn zu Einzelfadenmusterungen in der Kette verwendet wird, beispielsweise zu Stepp-, Schling-, Einzug-, Noppen-, kurzen Figurenbindungen usw., die Phantasiefäden allein zu halten, entweder durch Aufstecken der einzelnen Effektgarnspulen im besonderen Gatter oder durch Schären der gleichbindenden Zierfäden zu einer Kette. Die Passierung der Effektfäden durch Kamm und Webeblatt soll ohne jede Hemmung vor sich gehen. Deshalb sind für Schaft- und Harnischlitzen der Stärke beziehungsweise dem Umfange des Fadens entsprechende große Maillons zu wählen. Das Webeblatt muß ebenso den leichten Durchgang des Effektfadens gestatten; jedenfalls darf der Faden nicht durch übermäßige Reibung ganz oder teilweise verdorben werden. Sollte eine den einzelnen Zierfäden angepaßte Webeblattdichte nicht angewandt werden dürfen, weil die Grundierung zu fein ist, so müssen an den Passierungsstellen der Effektfäden Rohrstäbe ausgebrochen werden. Sehr bewährt haben sich auch die sogenannten Ausziehrieter, in welchen die einzelnen Stäbe ausgewechselt und herausgezogen werden können, wodurch eine breitere Webeblattlücke entsteht. In gewissen Fällen können auch, der Warenkonstruktion angepaßt, Rieter mit wechselnden Dichten nach genauer Disposition angefertigt werden.

Dient das Ziergarn als Schußmaterial, so ist sorgfältig darauf zu achten, daß die Spulung nicht zu fest, aber auch nicht zu lose erfolgt. Der Faden soll die Schützenaugen ohne Widerstand durchlaufen, so daß auch hier für die entsprechende Größe gesorgt werden muß.

Die Flechterei und Klöppelspitzenfabrikation gestattet eine vielseitige Verarbeitung von Effektzwirnen. Das Garn muß auf dem Weg von der Klöppelspule zum Flechtmittelpunkt eine Anzahl von Fadenführungen in Form von Oesen und Porzellanaugen passieren, die alle in ihren Dimensionen so gewählt sein müssen, daß sie den hemmungslosen Durchtritt gewährleisten. Sehr zu beachten ist in der Flechterei und Klöppelspitzenfabrikation die Garndrehung. Eine Ueberdrehung der Fäden soll tunlichst, wenn nicht bestimmte in dieser Richtung liegende Musterungseffekte zu erzielen sind, vermieden werden. In der Flechterei kommen die Phantasiegarne als Klöppel- wie auch als Mittelendmaterial in Betracht, während in der Spitzenfabrikation einzelne Effektfäden in den Musterkonturen häufig zu sehen sind. In allen Fällen aber muß die Spannung der Effektgarne sorgfältig geschehen, da die Spannungsintensität die Musterung zum größten Teil beeinflußt und in manchen Fällen — z. B. bei Zacken- und Bogenlitzen — für den Warenausfall direkt ausschlaggebend ist.

Die Wirkwarenindustrie bevorzugt Ziergarne in größeren und mittleren Feinheiten zur Produktion gewisser Jacquard-, Streifen-, Luxus- und Phantasiemuster. Die Elastizität, die bei Wirkwaren bekanntlich eine große Rolle spielt, ist deshalb auch bei den zur Verarbeitung gelangenden Effektfädenmaterialien von einiger Bedeutung. Auf den Wirkmaschinen darf der Phantasiefaden bei der Zuführung von der Spule zur Nadel keinen Verzug erleiden; ebenso muß die Passierung der Nadelhaken leicht vonstatten gehen. Die Gestalt der Nadelöse ist der Struktur des Garnes sachgemäß anzupassen.

Allgemein ist noch festzustellen, daß manche Effektzwirne unter entsprechendem Feuchtigkeitsgrad leichter zu verarbeiten sind. In solchen Fällen muß die Lagerung und die Verarbeitung in gleichmäßig temperierten Räumen geschehen; außerdem ist für die notwendige Luftbefeuchtung Sorge zu tragen.

Im übrigen sei darauf hingewiesen, daß die vielseitige Verwendung der Effektgarne in der Textilfertigfabrikation gemäß der Struktur und Musterung ihrer einzelnen Arten eine ganz individuelle Behandlung und Bearbeitung beansprucht. Die hier gegebenen Richtlinien sind deshalb in der textilen Praxis je nach den vorkommenden Fällen entsprechend abzuleiten und auszuwerten. Die Ziergarnherstellung und -verarbeitung ist ein Gebiet, welches den Geschmackswandlungen des Publikums besonders unterworfen ist und in ihren Betätigungsäußerungen elastisch sein und bleiben muß. Sch.

Mitteilungen des VSM-*Normalienbureau*

Adresse: VSM-Normalienbureau, Zürich 2 (Schweiz), General Wille-Straße 4, Telephon 23 75 77

Normen auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaus

TK 24 Texma 4 — Spulmaschinen *Reg.-Nr. 319/1*
Kreuzspulhülsen, konisch 3° 30' für Kunstseide.

Bei diesen Hülsen handelt es sich um Ausführungen, die eigentlich schon als „international" bezeichnet werden dürfen. Auf vorliegendem Entwurf sind zwei Ausführungen aufgenommen: eine gelochte für die Färberei sowie Bleicherei und eine ungelochte für die Spulerei sowie Zettlerei, wobei die Ausführung der Hülsen jedem Verwendungszweck angepaßt werden kann.

Die Konizität von 3° 30' sowie die beiden Totallängen von 150 und 175 mm entsprechen den bis anhin angewandten Abmessungen.

Reg.-Nr. 319/5 Scheibenspulen für Seide und Kunstseide

Der vorliegende Entwurf enthält zwei verschiedene Ausführungsarten:

A. Hülsen mit geradem Rand, besonders geeignet zum Abrollen.

B. Hülsen mit schrägem Rand, von denen das Material besonders gut über dem Kopf abgezogen werden kann.

Diese Hülsen finden Anwendung in der Zwirnerei, Spulerei sowie Zettlerei, wo beispielsweise Seide, Kunstseide, Crêpe und feine Gespinste verwendet werden.

Dem Entwurf wurden diejenigen Abmessungen zugrunde gelegt, die heute aktuell sind und von welchen bekannt ist, daß damit in der Praxis gute Resultate erzielt worden sind.

Allfällige Einwände zu diesen Entwürfen sind bis 20. September 1949 an das VSM-Normalienbureau, General-Wille-Straße 4, Zürich 2, zu richten.

Der Vorsitzende der Texma 4:
H. Inauen

Kreuzspulhülse

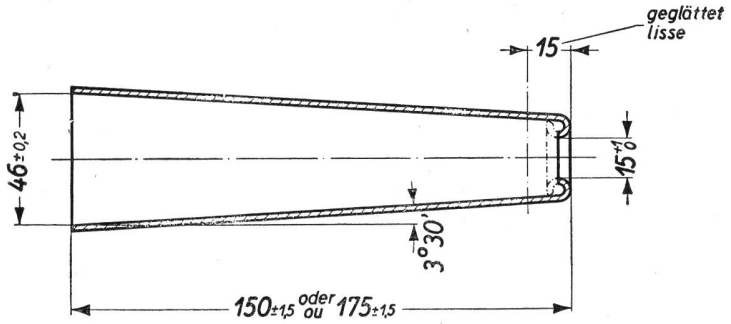
konisch 3° 30', für Kunstseide

VSM

2. Entwurf

Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich

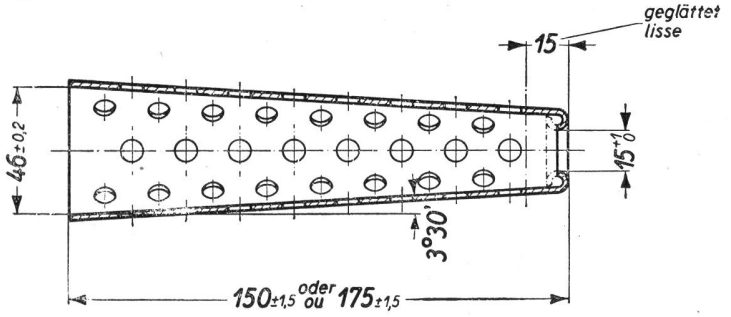
A ungelocht Maße in mm



Bezeichnung einer konischen Kreuzspulhülse 3° 30', A ungelocht und einer Länge von 150 mm:

Hülse A 150 VSM ..... [1] [2]

B gelocht



Bezeichnung einer konischen gelochten Kreuzspulhülse 3° 30', B gelocht und einer Länge von 150 mm:

Hülse B 150 VSM ..... [1] [3]

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße.

[1]) Werkstoffe: Papier oder Kunststoff bei Bestellung angeben.

[2]) Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit und Wanddicke bei Bestellung angeben.

[3]) Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit, Wanddicke; Anzahl, Größe und Lage der Löcher bei Bestellung angeben.

Scheibenspulen

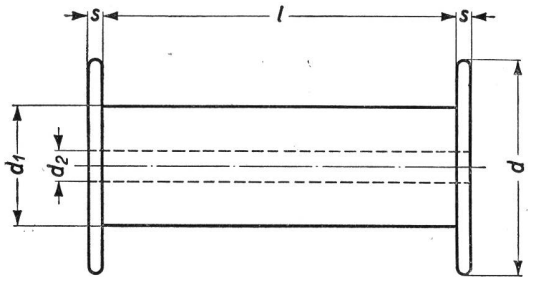
für Seide und Kunstseide

VSM

2. Entwurf

Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich

Form A



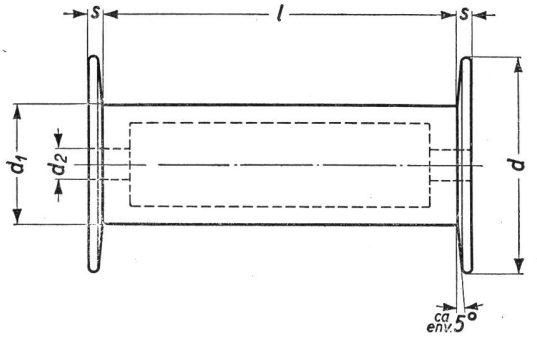
Maße in mm

l Abmaße ±0,5	d	d_1	d_2	s Holz	s Metall Kunstpreßstoff
100	42	26	8,5	4	3
120					
100	60	33	8,5	4	3
120					

Bezeichnung einer Scheibenspule mit geradem Rand, Form A, mit l = 100 mm, d = 42 und d_1 = 26 mm:

Scheibenspule A 100/42/26 VSM ..... [1])

Form B



Maße in mm

l Abmaße ±0,5	d	d_1	d_2	s Holz	s Metall Kunstpreßstoff
100	42	26	8,5	4	3
120					
100	60	33	8,5	4	3
120					

Bezeichnung einer Scheibenspule mit abgeschrägtem Rand, Form B, mit l = 100 mm, d = 42 und d_1 = 26 mm:

Scheibenspule B 100/42/26 VSM ..... [1])

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße

[1]) Werkstoffe: Metall, Kunstpreßstoff oder Holz bei Bestellung angeben