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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 60 (1953)

Heft: 4

Rubrik: Schweizer Mustermesse Basel 1953

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

Schweizer Mustermesse Basel 1953

Die 37. Schweizer Mustermesse, die Samstag, den 11. bis Dienstag, den 21. April 1953 stattfindet, ist gegenüber dem Vorjahr um eine provisorische Halle 15 und zusätzliches Freigelände erweitert.

Die diesjährige Zelthalle dient einer Vergrößerung der Gruppen Technischer Industriebedarf und Haushalt. Das neu für Messezwecke verfügbare Areal im Freien ist für die Gruppe Transport herangezogen worden. Erstmals veranstaltet die LIGNUM, Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für das Holz, eine «Holzmesse»; sie bildet eine wertvolle Ergänzung des ausgedehnten Bereiches Bauen und Wohnen, der in wohlgeordneter Gruppierung neben der Baumesse im engern Sinne mit Werkzeugen, Maschinen und Materialien für das Baugewerbe auch Wohnungseinrichtungen und Gartengestaltung umfaßt.

Stark im Vordergrund stehen im Gesamtbild der Messe wiederum die schweizerischen Exportindustrien mit ihrem reichhaltigen Angebot für den Weltmarkt.

Die Uhrenmesse in Basel ist seit Jahren der bevorzugte Treffpunkt der Fachleute aus aller Welt; denn sie vermittelt einen hervorragenden Ueberblick über das Angebot der schweizerischen Uhrenindustrie, die rund Dreiviertel des Weltbedarfs an Taschen- und Armbanduhren produziert.

Textil- und Uhrenindustrie belegen zusammen eine große und drei kleinere Hallen. Ein Kleinod besonderer Art bildet in diesen Gruppen die Sonderschau «Création», in der führende Firmen und Exportverbände der Textil- und Schuhindustrie in gefälliger Gesamtgestaltung ihre modischen Neuheiten darbieten.

Die technischen Industrien beanspruchen mehr als die Hälfte des gesamten Ausstellungsraumes. So kommt ihre Bedeutung in der schweizerischen Volkswirtschaft auch an der Messe augenfällig zum Ausdruck.

Sehr umfangreich ist das Angebot der Elektroindustrie, die in der Schweiz im Zusammenhang mit der intensiven Nutzung der Wasserkräfte, als der wichtigsten landeseignen Energiequelle, besonders hoch entwickelt ist und internationalen Ruf besitzt. Die weltbekannten Firmen des Maschinenbaus präsentieren an der Messe Beispiele aus ihrem vielseitigen Fabrikationsprogramm. In großer Zahl sind insbesondere auch Werkzeugmaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen vertreten. Ein eindrückliches Gesamtbild ihres Schaffens bietet ebenso die Textilmaschinenindustrie. Verpackungsmaschinen und Maschinen für die Lebensmittelindustrie runden das Bild.

Weit über die Landesgrenzen hinaus interessiert auch das Angebot der bereits eingangs erwähnten vielseitigen und ausgedehnten Messegruppe Technischer Industriebedarf, Feinmechanik, Optik und der Aluminium- und Buntmetall-Halbzeug-Industrie.

Zum Bild der Basler Messe gehören auch repräsentative Stände der chemischen Industrie.

Die Gruppen Kunstgewerbe und Keramik; Büro und Geschäft; Papier, Graphik, Werbung, Verpackungsmittel, Bücherschau; Möbel und Wohnbedarf; Gas, Wasser, Heizung, Spielwaren, Sport, Musikinstrumente; Lebensmittel sind mehr, aber nicht ausschließlich auf den schweizerischen Inlandmarkt ausgerichtet. Besonders Büromaschinen erzielten in den letzten Jahren einen wachsenden Exporterfolg, und von der Gruppe Keramik werden immer wieder bedeutende Exportaufträge als Ergebnis der Messebeteiligung gemeldet.

Mit dem vielseitigen, nach siebzehn Fachgruppen übersichtlich angeordneten Angebot von rund 2200 Ausstellern bietet die 37. Mustermesse in Basel einen Überblick über das schweizerische Schaffen, wie er in gleicher Vollständigkeit sonst nirgends zu finden ist. Die vielfachen Vergleichsmöglichkeiten und die reiche Auswahl an qualitativ hochstehenden Erzeugnissen in allen Branchen bilden beste Voraussetzungen für vorteilhafte Messegeschäfte.

Halle Création an der MUBA

Zum letzten Mal führt die MUBA mit den verschiedenen Textilverbänden in der bisherigen Halle Création die traditionelle Kollektiv-Ausstellung durch. Nächstes Jahr soll dann bereits der umstrittene Neubau auf dem alten Schappeareal zur Verfügung stehen, wobei die Textilien in den ersten Stock verwiesen werden. In der Textilindustrie konnte dieser Entscheid lange nicht verdaut werden. Erst als sich die Mustermesse-Verwaltung bereit erklärte, im Neubau Rolltreppen vorzusehen, wurde der grundsätzliche Widerstand gegen das neue Projekt aufgegeben.

Für die Neugestaltung der Halle Création im Neubau liegen noch keine Pläne vor. Auch ist noch keineswegs mit Sicherheit anzunehmen, daß alle bisherigen Kollektiv-Aussteller sich in den kommenden Jahren an der Gemeinschaftswerbung in der neuen Halle Création beteiligen. Es gibt gewichtige Stimmen, die den Erfolg der MUBA für die Textilindustrie gering einschätzen, während andere die Kollektiv-Propaganda begrüßen und aus Prestige-Gründen als notwendig erachten.

Die Gestaltung der diesjährigen Halle Création wurde wiederum dem talentierten jungen Graphiker Rappaz übertragen, während für die Ausstellung der Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe, Krawattenstoffe und Tücher der bestbekannte Dekorateur Hottinger von der Firma Grieder & Co. verantwortlich zeichnet. Der Aufbau der Halle Création wird gegenüber dem letzten Jahr aus finanziellen Gründen nicht wesentlich geändert. Hingegen soll diesmal der Stoffdekoration das Motto: «Frühlingsblumen» zugrundegelegt werden.

Die ausgestellten Kleider- und Krawattenstoffe sowie Tücher stammen von 22 Fabrikanten, Manipulanten und Grossisten des Verbandes schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten und des Schweizerischen Seidenstoffgroßhandels- und Exportverbandes, die sich unter beträchtlichen finanziellen Kosten bereit erklärten, ihre neuesten Schöpfungen zur Verfügung stellen. Anerkennend sei beigefügt, daß auch die Veredlungsindustrie ihr Interesse an der Kollektivschau durch einen finanziellen Beitrag bekundete.

Die Nylonstoffe werden in der Halle Création gegenüber dem Vorjahr vermehrt zur Schau gestellt. Die Seidengewebe erhalten erneut einen Ehrenplatz zugewiesen. Eine kleine Waschvorschrift wird an die Zuschauer verteilt, um auf die Eigenheiten der reinen Seide besonders aufmerksam zu machen.

Die Sonder-Veranstaltung Création wird bestimmt wieder einer der glanzvollsten Anziehungspunkte der MUBA werden. Reizvolle Neuheiten und qualitative Spitzenleistungen werden nicht fehlen. Die Hallengestaltung und Dekoration der Stoffe und Tücher dürften in der Halle Création eine Atmosphäre vornehmer Eleganz und Schönheit von frühlingshaftem Duft schaffen.

Textilmaschinen an der Schweizer Mustermesse 1953

Halle IX

Unser Bericht in der März-Ausgabe hat die Leser der «Mitteilungen» bereits erkennen lassen, daß die Halle IX der Schweizer Mustermesse auch dieses Jahr wieder ein treffliches Bild vom unermüdlichen Schaffen unserer Textilmaschinenindustrie vermitteln wird. Wenn auch die Neuerungen nicht mehr so «revolutionierend» sein werden, so wird der aufmerksam beobachtende Fachmann sowohl auf den Gebieten der Spinnerei- und Zwirnereimaschinen als auch auf demjenigen der Webereimaschinen und ebenso bei den Färberei- und Veredlungsmaschinen sowie im Bau von Prüf- und Kontrollapparaten nicht nur gar manche wesentliche Verbesserung, sondern auch Neuerungen besonderer Art feststellen können. Diese Tatsache beweist, daß unsere an Ideen so reichen Konstrukteure wohl in der Gegenwart leben, aber immer in die Zukunft blicken, um mit ihren Konstruktionen führend zu bleiben.

Wir beginnen unsern Rundgang durch die Halle wie üblich bei den

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

und machen auf den eindrucksvollen Stand der **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur,** aufmerksam. In der März-Nummer haben wir schon darauf hingewiesen, daß die Firma der neuesten Entwicklung auf dem Gebiete der Langfaserspinnerei, die durch die vollsynthetischen Fasern fast plötzlich eine wesentlich größere Bedeutung erlangte, ihre ganz besondere Aufmerksamkeit widmete. Die Firma Rieter zeigt daher dieses Jahr keine ihrer bekannten Spinnereimaschinen für Baumwolle, sondern führt einige *neue Spezialkonstruktionen* vor, welche für das Verarbeiten von langen Fasern entwickelt wurden.

Die zunehmende Verwendung von synthetischen Fasern greift heutzutage in alle Zweige der Textilindustrie ein und bringt dem Fachmann eine nicht abreißende Folge von neuen Problemen. Der Konkurrenzkampf zwingt unsere Webereien zu ständig neuen Musterungen und Qualitäten ihrer Stoffe und stellt Forderungen, die schlußendlich in ganz neuen Vorschriften an das das Rohmaterial bildende Garn gipfeln.

Während die Textilindustrie in den letzten 100 Jahren überwiegend auf die 3—4 cm lange Baumwollfaser ausgerichtet war, tritt in jüngster Zeit von der Verbraucherseite mehr und mehr das Bedürfnis nach Fasern von 6—10, ja sogar 15 cm Länge zutage. Die Baumwollspinnerei hat sich wohl bemüht, mit dieser Entwicklung Schritt zu halten, und ist mit ihren abgeänderten Maschinen auch ohne weiteres in der Lage, künstliche Fasern mit einer Maximallänge von 6—8 cm rein oder gemischt zu verarbeiten. Für Garne aus noch längeren Stapeln ist ihr Maschinenpark leider aber nicht mehr geeignet.

Das Problem des Kardierens von langen synthetischen Fasern darf heute als erledigt betrachtet werden, weil der Industrie jetzt Maschinen zur Verfügung stehen, welche die endlosen Kunstfaserkabel von ca. 100 000 Denier Stärke in fertig geschnittene und geordnete Stapelbänder mit einem Metergewicht von 10—15 g umwandeln können. Fasern mit einer Länge von mehr als 8—10 cm lassen sich in den weiteren Verarbeitungsstufen von bloßen Walzen-Klemmstreckwerken nicht mehr einwandfrei verziehen, insbesondere auch deshalb nicht, weil die in der Langfaser-Spinnerei üblichen Vorlagegewichte die den Walzen-Streckwerken gesteckte Grenze weit hinter sich lassen. Die Technik der Langfaserverarbeitung bedient sich an deren Stelle des aus einzelnen Nadelstäben zusammengesetzten *Nadelfeldes* sowie der *Nadelwalzen.* Bei beiden Elementen sind es das Fasergut kammartig durchdringende Stahlnadeln, welche eine Kontrolle über die sich im Streckfeld mit zunehmender Geschwindigkeit bewegenden Fasern ausüben und dem Verzugsvorgang einen ordnenden und gesetzmäßigen Ablauf aufzwingen.

Das Nadelfeld findet sich vor allem in *Intersectings* oder *Doppelnadelstabstrecken,* von denen Rieter in Basel zwei Maschinen zeigt. Eine dieser Intersectings ist für eine Bandspeisung ab Kreuzwickeln, wie sie in der ersten Verarbeitungspassage vorkommt, und die andere für eine Speisung von Bändern aus Kannen eingerichtet. Die Kannenspeisung ist heute für die zweite und die weiteren Passagen allgemein üblich geworden. Mit derartigen Maschinen lassen sich die ursprünglich dicken Faserbänder, die in einer Gesamtvorlage von 100 und noch mehr g/m vorgelegt werden, auf dünne Bänder von ca. 3—5 g/m verfeinern. Die ausgestellten Intersectings besitzen als hervorstechendes Merkmal reichlich bemessene Nadelfelder, die in doppelter Anordnung sowohl von unten wie auch von oben in das zu verziehende Fasergut eindringen.

Als nächste Vorbereitungsmaschine finden wir im Rieter-Stand den *Langstapel-Flyer,* eine in der Baumwollspinnerei allgemein übliche Maschine, welche durch ein stark vergrößertes Streckwerk mit eingebauter Nadelwalze in der Lage ist, die Intersecting-Bänder mit ihren 10—20 cm langen Fasern in einer einzigen Operation zu einem spinnfertigen Vorgarn zu verarbeiten. Um den Zusammenhang der nun stark verfeinerten Lunte, welche pro Meter nur noch ungefähr ein halbes Gramm wiegt, zu fördern, werden die verzogenen Fasern auf dieser Maschine leicht zusammengedreht und gesetzmäßig auf Spulen aufgewunden. Die in der Kammgarnspinnerei sonst übliche Nitschelung der Vorgarne hat sich bei den schlichtern Kunstfasern nie recht einführen können, nachdem die dem Vorgarn erteilte echte Drehung dem nachfolgenden Spinnprozeß nicht unwesentliche Vorteile bietet. Erstens einmal lassen sich kompaktere Spulen bilden, wodurch die Nachschubarbeit an den Ringspinnmaschinen vermindert wird, sodann treten die Fasern bei einem geflyerten Vorgarn wesentlich geordneter in das Streckfeld ein als bei genitschelten Vorgarnen und ergeben im allgemeinen auch glattere Garne.

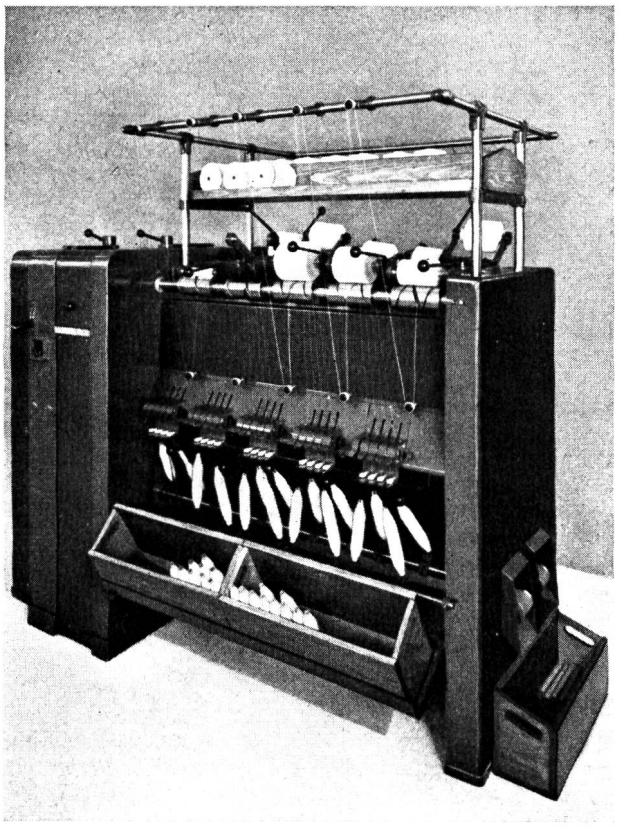
Als *Ringspinnmaschinen* für Garne aus ausgesprochen langstapligem Material empfiehlt Rieter seine bewährte Kammgarnmaschine, Modell 37, welche sich durch ihre robuste Bauart vor allen Konkurrenzprodukten auszeichnet. Für die Kontrolle der Verzugsarbeit benötigt man bei Ringspinnern infolge der stark verminderten Anzahl Fasern im Lunten-Querschnitt weder Nadelstäbe noch Nadelwalzen. Ausgezeichnete Resultate erzielt man hier durch den Einsatz von Einriemchen-Streckwerken, welche den gleitenden Fasern eine solide Abstützung gewährleisten und mit ihren leichten, als Schlupfwalzen ausgebildeten Oberzylindern eine sehr wirksame Kontrolle des Verzugsprozesses ausüben.

Die bewegliche Spindelbank mit ihrer ausgleichenden Wirkung auf die Fadenspannung ist ein typisches Merkmal der Rieter-Ringspinner-Serien und findet sich auch in dieser Maschinentype wieder. Die Maschine ist technisch vervollkommt durch den Einbau einer für lange Fasern besonders geeigneten Fadenabsauganlage, welche bei gebrochenen Fäden die sich sonst rasch anhäufenden Faserwickel pneumatisch absaugt.

Es ist nicht ausgeschlossen, daß man sich in Zukunft vermehrt mit Textilprodukten aus langfaserigen Rohstoffen befassen muß, und es ist wertvoll zu wissen, daß sich die führenden Maschinenfabriken bereits schon heute mit dem Problem der Verarbeitung dieser neuen Rohstoffe ernsthaft befassen.

Die Firma **Carl Hamel,** Spinn- und Zwirnereimaschinen, Aktiengesellschaft, **Arbon,** wird die Messebesucher mit zwei ganz neuen Maschinentypen überraschen. Langgehegte Wünsche der Textilkundschaft dürften damit in Erfüllung gehen.

Der eine Typ ist eine neue *Ringzwirnmaschine, Modell CM 60,* mit großem Hub, die zur Erzeugung von Seiden- und synthetischen Faserzwirnen dient. Es handelt sich dabei um eine ganz neue Konstruktion von besonders schmaler Bauart, mit einer Gestellbreite von nur ca. 600 Millimetern, geeignet für rationelle Raumausnützung. Die Maschine hat einen gemeinsamen Antrieb für beide Maschinenseiten und ist preislich besonders günstig.



Universal-Kreuzspul- und Fachmaschine, Modell CC 52

Der andere Typ ist eine *Universal-Kreuzspul- und Fachmaschine, Modell CC 52,* auf der folgende Spulenarten hergestellt werden können: zylindrische und konische oder Färbespulen, superkonische Wirkereispulen. Ferner kann die Maschine auch als Fach- oder als Gasiermaschine ausgebaut werden. *Neu* ist die Ausführung des Antriebes, das Störgetriebe zur Verhinderung von Bildwicklungen, die Nutentrommel, der kräftige Spulenhalter, die leicht einstellbare Spulendämmung, die rasch wirkende Abstellung bei Fadenbruch, die neuartige Fadenbremse, die eine konstante Fadenspannung ermöglicht, der sehr praktische Fadenreiniger sowie eine ganze Reihe Sondereinrichtungen, die mit der Maschine geliefert oder nachträglich eingebaut werden können, wie z. B.: Ablauf ab Strangen, zentrale Kopsverstellung, Abstellung bei beliebigem Spulendurchmesser, Transportband für leere Hülsen, Staubabsaugung, Changierung und Spulenhalterentlastung für Färbespulen, Gasier- und Paraffiniereinrichtung usw.

Zwirner und Weber werden daher sicher nicht achtlos am HAMEL-Stand vorübergehen.

Honegger & Co., Wetzikon, Stand 3248, widmen sich seit vielen Jahrzehnten der Konstruktion von Spindeln aller Art. Diese Firma, die traditionsgemäß Qualität pflegt, stellt auf ihrem Prüfstand wiederum die heute am meisten verlangten Typen von *Rollenlager- und Gleitlagerspindeln* für Baumwolle, Wolle, Seide und Rayon aus. Mit ebenso langer Erfahrung befaßt sich die Firma Honegger & Co. mit der Fabrikation von *Riffelzylindern.* In dieser Betriebsabteilung wurde in den letzten Jahren auch die Herstellung kompletter neuer *Streckwerke* nach modernsten Gesichtspunkten und der Umbau und die Modernisierung bestehender Streckwerkanlagen aufgenommen. Im weiteren werden Umänderungen auf Bandantrieb und größerer Hub an Spinn- und Zwirnmaschinen ausgeführt. Eine Schau von Druckzylindern, Bandspannapparaten, Bandspannrollen usw. vervollständigt das Fabrikationsprogramm.

Die Firma **Graf & Co.,** Mech. Kratzenfabrik, **Rapperswil,** wird mit ihrer neuen, vollständig geschlossenen *Deckelschleifmaschine* zum gleichzeitigen selbsttätigen Schleifen von vier Deckeln vertreten sein. Die mit eingebautem Einzelantrieb und mit automatischer Zu- und Erdleitung ausgestattete Maschine ist mit einer Kontrolluhr versehen, die auf $^{1}/_{100}$ mm genau anzeigt. — Die für ihre Spezialerzeugnisse bestens bekannte Firma wird ferner noch eine vollständige *Muster-Kleinkrempel* vorführen und durch Cardenband-Aufziehapparate, Schleifapparate mit Differenzialgetriebe sowie Schleifwalzen mit Traversiervorrichtung einen allgemeinen Ueberblick über ihr Arbeitsprogramm vermitteln.

Die Firma **Honegger & Co.,** Mech. Kratzenfabrik, **Rüti ZH,** führt im Stand 3220 ebenfalls eine vollständig neuartige *Cardendeckel-Schleifmaschine* vor, deren neue pat. Deckelaufspannvorrichtung in Rahmenbauart ein Markstein in der Entwicklung des Deckelschleifmaschinenbaues darstellt. Erstmals wird hier der Cardendeckel unter den genau gleichen Bedingungen geschliffen, wie er nachher in der Carde arbeitet. Dies ermöglicht eine maximale Planhaltigkeit des geschliffenen Deckels und damit eine nähere Einstellung der Cardenorgane. Es ist jedem Spinnereifachmann bekannt, daß dadurch die Qualität der Garne in entscheidendem Maße verbessert wird.

Im übrigen entspricht die Maschine den neuesten Erkenntnissen des modernen Maschinenbaues. Insbesondere seien die leichte Handhabung und die wirkungsvolle Staubabsaugung hervorgehoben. Auch alte Deckelschleifmaschinen können mit der neuen Deckelaufspannvorrichtung ausgerüstet werden.

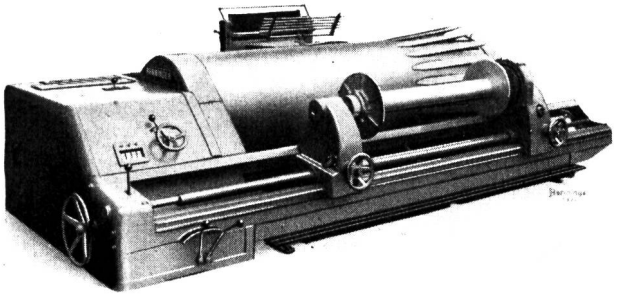
Cardendeckel-Schleifmaschine

Weberei-Vorwerke

Das Angebot an Weberei-Vorwerkmaschinen wird auch dieses Jahr wieder recht mannigfaltig sein.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** zeigt in ihrem Stand eine moderne Hochleistungs-Zettelanlage, bestehend aus der neuen *Konus-Zettelmaschine, Modell ZAS,* mit *Zettelgatter, Modell GRZa,* und *elektrischem Fadenwächter.*

Die Hochleistungs-Konus-Zettelmaschine wird von der Firma in zwei Typen, und zwar als Modell ZAS für Seide, Rayon, Nylon, Orlon, Zellwolle, Baumwolle und Leinen und als Modell ZAL für Kamm- und Streichgarn nach dem Baukastenprinzip gebaut. Von den technischen Vorzügen dieser in ihrer äußern Form sehr gefälligen Maschine seien ganz kurz gestreift: die ideale ungehinderte Führung des Zettelbandes, die günstigen Auflaufverhältnisse durch enges Anstellen des Zettelrietes an den Haspel, die beträchtliche Schonung des Kettmaterials, das einfache Einlegen der Kreuzschnüre und der große Regelbereich des Antriebes zur Erzielung der bestgeeigneten Zettel- und Bäumgeschwindigkeit. Die Maschine kann mit verschiedenen Zusatzvorrichtungen nach beliebiger Wahl ausgebaut werden.



Benninger-Hochleistungs-Konuszettelmaschine

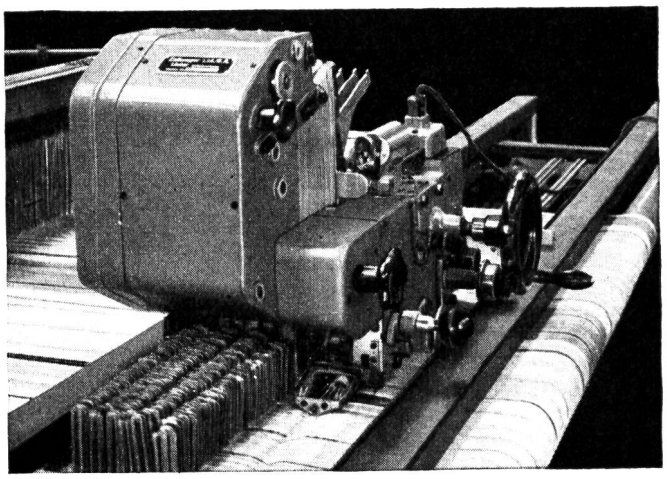
Die Hochleistungs-Zettelgatter zum Abzug der Fäden über Kopf ab konischen oder zylindrischen Spulen sowie ab Copsen, ausgerüstet mit einem neuen elektrischen Kettfadenwächter, ermöglichen hohe Fadengeschwindigkeit, ergeben eine gleichmäßige Fadenspannung und vermindern die Fadenbrüche. Sie eignen sich sowohl für Rayon und Zellwolle als auch für Baumwolle, Leinen, Wolle und Mischfasern. Diese Hochleistungs-Zettelgatter werden von der Firma in vier verschiedenen Ausführungen als Standard-, Wagen-, Kontinu- und Kombi-Gatter gebaut, wobei deren Aufsteckvorrichtungen praktisch die Verwendung aller vorkommenden Spulen erlauben.

Beim elektrischen Fadenwächter entwickelte die Firma Benninger ein neues Wächternadelprinzip. Anstatt mit Fallnadeln arbeitet das neue Modell FA mit Wächternadeln, die unter geringer Spannung in Tieflage gehalten werden und bei Fadenbruch unter der Wirkung ihres Gegengewichtes augenblicklich in die Höhe schnellen und dadurch die Zettelmaschine sofort abstellen. Durch Abdekkung nach allen Seiten werden die Kontakte und Drehpunkte vor Verstaubung geschützt und dadurch höchste Funktionssicherheit erzielt.

Der Stand der Firma **Zellweger AG.,** Apparate- und Maschinenfabriken Uster, **Uster ZH,** bietet dem Webereifachmann infolge der Mannigfaltigkeit der in der gesamten Textilindustrie zu Begriffen von größter Präzision und Leistungsfähigkeit gewordenen «USTER»-Kettenvorbereitungsmaschinen immer Gelegenheit zu mancherlei Studien. Es werden an bekannten Maschinen zu sehen sein:

Die *Webketten-Knüpfmaschine «Klein Uster»,* die bekanntlich in drei verschiedenen Typen hergestellt wird, wobei die Maschine je nach dem Kettmaterial bis zu 350 einwandfreie Knoten je Minute erstellt. Sie leistet damit die Arbeit von etwa acht bis zehn tüchtigen Andreherinnen. Notwendig sind allerdings einwandfrei vorbereitete Ketten.

Die *Lamellensteckmaschine «Uster»,* bis heute noch die einzige ihrer Art, leistet ebenfalls gewaltige Arbeit, denn sie steckt am Webstuhl mit zwei Bedienungsleuten und zwei Gestellen in acht Arbeitsstunden nicht weniger als 12 Rayonketten von je 4875 Fäden, das sind insgesamt 58 500 Lamellen. Noch «gleitiger» geht die Arbeit bei Baumwollketten, wo es bei zwei Bedienungsleuten mit drei Gestellen möglich ist, in derselben Zeit 23 Ketten mit durchschnittlich 3500 Fäden, also 80 500 Fäden mit Lamellen zu versehen. Die Maschine, geeignet für alle offenen Lamellen in den Breiten von 7—12 mm und Dikken von 0,2—0,4 mm für elektrische oder mechanische Fadenwächter, ist daher für jede Weberei ein unentbehrlicher Helfer, der sich in kürzester Zeit bezahlt macht. Der Normaltyp der Maschine weist sechs Lamellenreihen auf; Spezialausführungen sogar bis zu zwölf Reihen.



Lamellensteckmaschine «Uster»

Als weitere «USTER»-Konstruktionen seien ferner kurz erwähnt: die *Fadenkreuzeinlesemaschine «Gentsch»,* die *Fadenhinreichemaschine «Turicum»* und die *Webeblatteinziehmaschine «Zellweger».*

Und nun die große Ueberraschung der Firma Zellweger: die *automatische Geschirr-Einziehmaschine «USTER»,* mit welcher die Firma nach annähernd 20jähriger Arbeit zum erstenmal an die Oeffentlichkeit tritt.

Diese neue USTER-Maschine verarbeitet Wolle, Baumwolle, Seide, Rayon usw. und ist in der Lage, die Fäden in Rundstahl-, geraden Flachstahl- und Duplex-Litzen einzuziehen. Sie kann 2—28 Schäfte aufnehmen, wobei ihr, dank der sinnreichen Steuerung durch Papierkarten, auch der kompliziertesten Einzug nicht die geringsten Schwierigkeiten bereitet. Die Bedienung ist einfach und kann durch weibliches Personal erfolgen.

Eine Kombination von USTER-Maschinen ermöglicht nun den Einzug der Ketten in Geschirr und Blatt und das Stecken der Lamellen auf die eingezogenen Ketten.

Die Firma Zellweger AG. hat ferner in jüngster Zeit einige vollständig neue Kontroll- und Prüfapparate entwickelt, die im In- und Auslande rasch allgemeine Anerkennung gefunden haben. Wir erwähnen den *Gleichmäßigkeitsprüfer «USTER»,* ein Hochfrequenzapparat, der als erster die Messung von Garnen in einer bisher ganz unbekannten Art vornimmt. Infolge seiner sinnreichen Konstruktion reagiert der Apparat auf die kleinsten Unterschiede im Querschnitt der Garne und zeichnet diese genau auf. Die Apparate werden in zwei Typen, wovon der eine für Baumwolle, Wolle, Flachs, Zellwolle usw., der andere aber für Seide, Rayon, Nylon, Perlon, Orlon usw. geeignet ist, hergestellt.

Varimeter «USTER» nennt die Firma Zellweger eine Neukonstruktion, welche als Zusatzgerät zum Gleichmäßigkeitsprüfer ohne Zweifel ein lebhaftes Interesse bei der Spinnerei erwecken wird. Das neue Gerät ermöglicht nämlich eine genaue Prüfung der Batteurwickel auf die Ungleichmäßigkeit des Gewichtes je Längeneinheit. Eine genaue Gewichtskontrolle der Batteurwickel ist heute um so notwendiger, je stärker die Anzahl der Dublierungen herabgesetzt wird. Der neue «USTER»-Batteurwickel-Variator kann an die bereits bekannten Prüfgeräte derselben Firma angeschlossen werden.

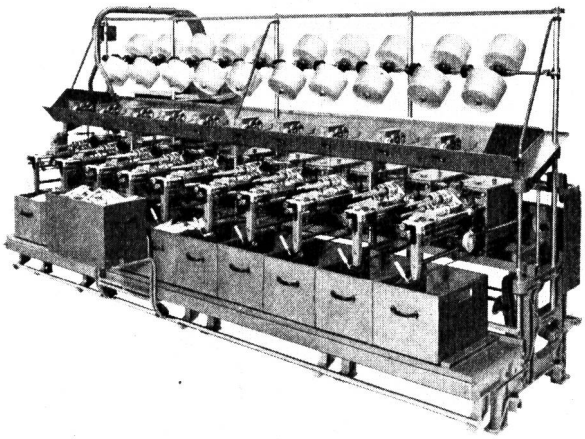
Ebenfalls nach ganz neuen Gesichtspunkten wurde der *automatische Dynamometer «USTER»* entwickelt. Dieser Meßapparat registriert die Einzelwerte der Reißfestigkeit und der Bruchdehnungen sowie die Häufigkeitsverteilung der Reißfestigkeiten und die Zahl der Proben. Sechs Meßbereiche für die Reißkraft und deren drei für die Dehnungen ermöglichen Messungen bis 2000 g Bruchlast bzw. 40 Prozent Bruchdehnung. Die beiden Werte jeder Probe werden auf einem Diagrammpapier genau aufgezeichnet. Der Apparat arbeitet absolut selbsttätig. Die Zahl der gewünschten Proben wird am Apparat eingestellt und der Apparat in Betrieb gesetzt, worauf er in der Stunde etwa 120 Proben ausführt.

Als weitere Erzeugnisse dieser Firma seien noch erwähnt: der *Stapeldiagramm-Apparat «USTER»*, ein *Fadenspannungsmesser* und ein *Handknoter* sowie der allgemein bewährte *Fadenreiniger Moos.*

Automatische Schuß-Spulmaschinen wird man an einigen Ständen studieren können.

Da ist gleich links neben dem Halleneingang der Stand der **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ZH.** Diese Firma bringt nun ihren bekannten und bestbewährten «NON-STOP»-Automaten in drei verschiedenen Ausführungen auf den Markt. Der zuerst geschaffene Typ für Baumwolle und Zellwolle leitet bekanntlich die vollen Spulen aller Apparate — die Maschine besitzt zehn Spuleinheiten — mittels eines Transportbandes in eine Sammelkiste am untern Ende der Maschine. Es ist dadurch ohne weiteres verständlich, daß auf allen Spuleinheiten dasselbe Material verarbeitet werden muß. Die Maschine deckt den Schußmaterialbedarf von zwanzig Automaten-Webstühlen.

Der zweite Typ, auf den wir in der März-Nummer schon aufmerksam gemacht haben, begeistert durch seinen sinnreichen Ausbau. Auf diesem Automaten erfolgt anstatt des horizontalen Abtransportes der vollen Spulen nun ein vertikaler, wobei die Spulen jedes einzelnen Apparates mittels eines kleinen Förderwerkes mit größter Sorgfalt unter dem Apparat in ein Kistchen abgelegt werden. Man kann also, wenn es notwendig sein sollte, auf jeder Spuleinheit dieses «Non-Stop»-Automaten ein anderes Material spulen. weshalb sich diese Maschine vortrefflich für Webereien eignet, die zahlreiche verschiedene Schußmaterialien verarbeiten.



Seiden-Automat «NON-STOP»-Schärer

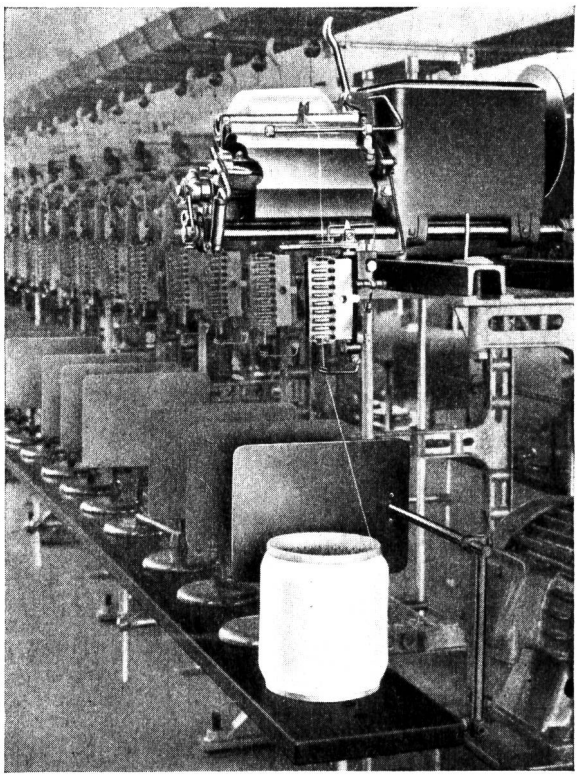
Als neuesten Typ hat die Firma nun den Seiden-Automaten «Non-Stop-Schärer» herausgebracht. Er entspricht den hohen Ansprüchen, die heute die Seiden- und Rayonwebereien an Schuß-Spulmaschinen stellen. In diese Maschine, die sich wieder durch ihre Einfachheit der Konstruktion, durch Solidität und höchste Präzision auszeichnet, ist — bildlich gesprochen — die jahrzehntelange Erfahrung der Firma auf ihrem Spezialgebiet hineingebaut worden, so daß bei größter Leistungsfähigkeit auch eine absolute Betriebssicherheit gewährleistet ist.

Die Maschine kann mit vier Ablaufvorrichtungen ausgestattet werden, deren eine geeignet ist für liegende Crêpespulen zum Abzug über Kopf, eine andere abrollend für Crêpe, die dritte für stehenden Konus und die vierte für Kuchen über rotierenden Teller.

Jeder Apparat besitzt Spitzenüberbindung. Erwähnt sei ferner noch, daß die Maschine mit der amerikanischen Kidde-Dämmung versehen ist, die sich ganz besonders zum Spulen von Nylon, Perlon, Orlon wie auch für offene Kunstseide und Crêpe eignet.

Die leeren Spulen befinden sich in einer Kiste auf fahrbarem Gestell, so daß die Besteckung der Revolver durch die Arbeiterin äußerst einfach ist.

Die **Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen ZH,** wird an ihrem alten Platz wieder einen Ueberblick über ihr umfangreiches Arbeitsgebiet vermitteln. Daß dabei der nun bereits überall eingeführte und praktisch bewährte *Super-Schuß-Spulautomat, Typ MSL,* mit der selbsttätigen Leerspulenzuführung, und der *Schuß-Spulautomat* mit dem «Vielzellen»-Magazin für die Verarbeitung von Baumwolle, Wolle, Leinen usw. nicht fehlen werden, ist selbstverständlich. Neu ist hingegen die Ausführung dieses Schuß-Spulautomaten für Nylon, Perlon usw. Dazu kommen ferner einige Neuerungen, die erstmals an der Messe vorgeführt werden.



Präzisions-Kreuzspulmaschine, Typ KEK-PN «Monofil-Koner» mit Hülsen von 3°30' und 3°51' Konizität für Nylon, Perlon, Grilon usw.

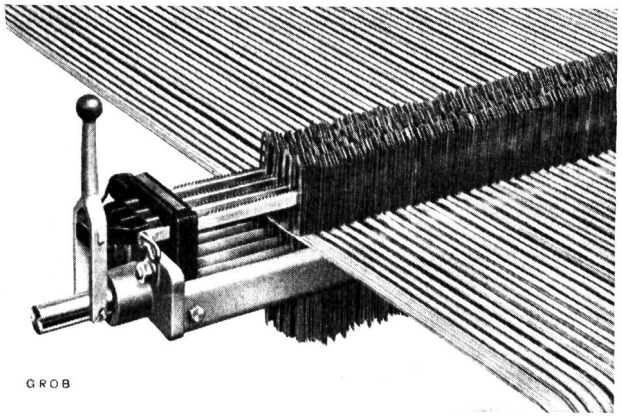
Der Schlauchkopsautomat für die Verarbeitung von Wolle, Leinen, Jute usw. wird in der Ausführung für Jute zum Abziehen von untereinander geknoteten Spinnspulen gezeigt, ferner wird ein Automat für die Herstellung von Schlauchkopsen für die Speisung von Rundwebstühlen für Jute zu sehen sein.

Bei den Kreuzspulmaschinen werden der «MONOFIL-Koner» für Nylon, Perlon usw. für den Wirker und der «VARIO-Koner» zum Arbeiten ab Strang für den Strikker sicher größte Beachtung finden. Eine Hochleistungs-Kreuzspulmaschine für alle Arbeiten von Kreuzspulen ergänzt die Schau von total zehn Maschinen.

Die Firma **Brügger & Co., Horgen,** wird ebenfalls wieder mit ihren bekannten automatischen Schuß-Spulmaschinen «GIROMAT» vertreten sein.

Als Neuentwicklung wird «BRUEGGER» einen ihrer Spulautomaten mit Spezialausrüstung für das Spulen von vollsynthetischen Fasern, wie Nylon, Grilon, Orlon, Perlon usw., im Betrieb vorführen. Die Neuheit besteht darin, daß durch Verlangsamung der Fadenführerbewegung die ungleichmäßige Verlagerung der Fadenschichten auf der Spule sowie durch Verwendung einer neuartigen Fadendämmungsvorrichtung vollsynthetische Fasern unter größter Schonung, niedriger und regelmäßiger Spannung und höchsten Tourenzahlen verstreckungsfrei und websicher gespult werden können.

Im Stand der Firma **Grob & Co.,** Aktiengesellschaft, **Horgen,** wird erstmals der neue *elektrische GROB-Seidenwächter KFW 1000* vorgeführt. Er stellt eine Weiterentwicklung des in den dreißiger Jahren auf den Markt gebrachten wohlbekannten elektrischen Kettfadenwächters für Seidenwebstühle dar. Nach dem zweiten Weltkriege wurde der elektrische Kettfadenwächter für Wollwebstühle geschaffen, dem bald der elektrische Baumwollwächter folgte. Die während dieser Jahre gesammelten mannigfaltigen Erfahrungen sind bei der Konstruktion des neuen Seidenwächters KFW 1000 maßgebend gewesen. Seiner Bezeichnung gemäß ist er hauptsächlich für Seiden- und Rayonwebereien bestimmt, eignet sich aber auch sehr gut für Feinwebereien, die Webketten mit hohen Einstelldichten verarbeiten.



Elektrischer Grob-Seidenwächter KFW 1000

Eine weitere Neuerung ist der *GROBAT-Rostschutz* für Kettfadenwächter-Lamellen. Es handelt sich dabei um ein neuartiges galvanisches Rostschutzverfahren. Dieses verleiht den Lamellen einen dauerhaften guten Rostschutz, der alle bis jetzt bekannten, praktisch anwendbaren Verfahren übertrifft und sich im Vergleich zu dem bisher meist angewendeten Glanzverzinken durch seine feine, glatte Oberfläche auszeichnet. Nach dem GROBAT-Verfahren rostgeschützte Lamellen mit dem bekannten geraden Fadenauge werden sehr gut beurteilt.

Im weitern zeigt Grob auch dieses Jahr wieder auf mehreren Webstühlen die guteingeführten und bewährten Leichtmetall-Schiebereiter-Webschäfte und Mehrzweck-Flachstahllitzen, die verschiedene Neuerungen aufweisen.

Begünstigt durch die Suche nach neuartigen Geweben und Bindungseffekten erfreuen sich ferner die Flachstahl-Dreherlitzen für die Schaft- und Jacquardweberei einer steigenden Nachfrage. Wie die Mehrzwecklitzen, bewähren sie sich auch sehr gut für die neuen synthetischen Garne, wie Nylon, Orlon, Perlon.

Webstühle und Schaftmaschinen

Großes Interesse wird ohne Zweifel der Stand der Firma **Gebrüder Sulzer,** Aktiengesellschaft, **Winterthur,** erwecken. Nach mehrjähriger Erprobung der *Sulzer-Webmaschine* in Betrieben des In- und Auslandes sowie in der eigenen Probeweberei in Winterthur, wurde in jüngster Zeit in einem eigens zu diesem Zweck errichteten Werk in Solothurn die Serienfabrikation der Maschine aufgenommen. An der diesjährigen Schweizer Mustermesse tritt nun die Firma mit zwei Maschinen zum erstenmal an die breite Oeffentlichkeit.

Die Sulzer-Webmaschine unterscheidet sich von den Webstühlen üblicher Bauart in der Hauptsache durch das Prinzip des Schußeintrages. Der geschoßähnliche, mit einer Greiferklammer ausgerüstete Schützen von 9 cm Länge und etwa 40 g Gewicht zieht den Schußfaden von einer ortsfesten, großen Kreuzspule stets in gleicher Richtung in das Webfach ein.

Als Speicher für die Schußenergie dient ein Torsionsstab, der den Schützen im Augenblick des Abschusses über ein Schlagwerk stoßfrei beschleunigt. Während seines Fluges durch das Fach gleitet der Greiferschützen in einer rechenförmigen Stahlführung, so daß die Kettfäden während des Schusses weder vom Schützen noch vom Schußfaden berührt werden. Nach beendigtem Schußeintrag bringt eine unter dem Webfach angeordnete Transportvorrichtung den Schützen ohne Faden wieder in die

Sulzer-Webmaschine von der Schußeintragseite aus gesehen

Abschußstellung zurück. Jede Maschine enthält mehrere Schützen, so daß deren Rücktransport trotz der raschen Schußfolge mit geringer Geschwindigkeit erfolgen kann.

Der eingezogene Schußfaden wird auf der Schußseite derart durchschnitten, daß sein freies Ende etwa 1,5 cm über den Rand des Gewebes vorsteht. Letzteres gilt auch für das auf der Fangseite vom Greifer des Schützens freigegebene Schußfadenende. — Je nach Verwendung des Gewebes werden die beidseitig vorstehenden Schußfadenenden entweder durch besondere Vorrichtungen in das nächstfolgende Fach eingelegt oder durch Zwirnleisten, ähnlich den Dreherleisten, abgebunden. In beiden Fällen entstehen feste Gewebekanten, die sich in der Praxis gut bewährt haben.

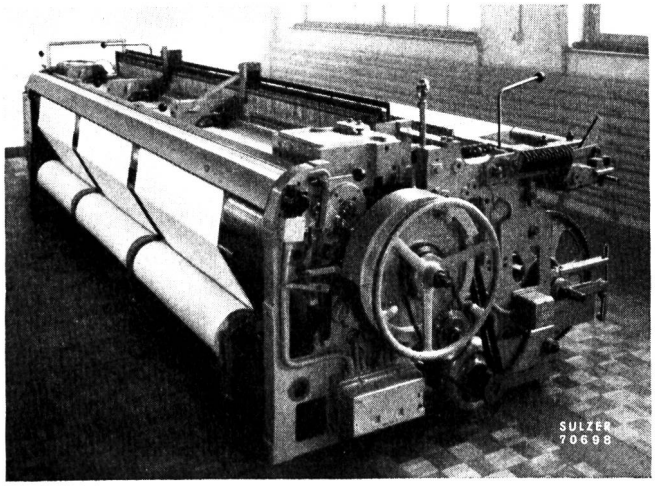
Bei Maschinen mit einer Arbeitsbreite von 330 cm beträgt die Schußfolge, je nach Art der verarbeiteten Garne, normalerweise 200 Schuß je Minute. Schmälere Maschinen weisen entsprechend höhere Schußfolgen auf. So können z. B. Maschinen, die für eine Arbeitsbreite von 250 cm gebaut sind, mit einer Schußfolge bis zu 240 je Minute arbeiten.

Das den Schützenflug begrenzende Fangwerk kann seitlich beliebig verschoben und so der herzustellenden Gewebebreite angepaßt werden. Die Schußzahl kann in diesem Falle gesteigert werden. Zudem können Trennleistenleger oder Zwirnleistenapparate zwischen den äußeren Geweberändern eingesetzt werden, wenn zwei oder mehrere Stoffbahnen gleicher oder verschiedener Breite gewoben werden sollen.

Auf der gleichen Maschine können nach Vornahme der durch den Artikel bedingten Umstellungen Baumwoll-, Zellwoll- und auch Wollgewebe hergestellt werden. Die Verarbeitung anderer Garne ist prinzipiell möglich.

Die Lade mit Riet und Schützenführung wird durch Nockenpaare, die je nach Breite der Maschine auf zwei bis drei Nockengehäuse verteilt sind, zwangsläufig angetrieben. — Die Kettschaltung mit federbelastetem Spannbaum bewirkt eine vom größten bis zum kleinsten Durchmesser des Kettbaumes gleichmäßige Kettspannung. Um bei der Verwendung von Zwillingsbäumen die Wirkung einer allfälligen Verschiedenheit der Durchmesser zu kompensieren, ist für den Antrieb ein Differentialgetriebe vorgesehen. Beim Abstellen der Maschine infolge Kettfadenbruches kann das Fach mittels einer Fachschließvorrichtung automatisch geschlossen werden. — Bei Schußfadenbruch können durch die Rückschaltvorrichtung der Schaltbaum und die Schäfte im umgekehrten Bewegungssinn angetrieben werden.

Die wichtigsten Organe der Maschine bestehen aus hochwertigem Stahl und weisen keine Holz- oder Lederteile auf. Beanspruchte Antriebe laufen im Oelbad und sind in geschlossenen Gehäusen untergebracht. Dadurch



Sulzer-Webmaschine mit drei Stoffbahnen von der Antriebsseite aus gesehen

und in Verbindung mit einer sorgfältigen Ausführung wird eine hohe Lebensdauer und Betriebssicherheit erreicht. Die präzise Herstellung der Maschine sowie die stoßfreie Beschleunigung der Schützen haben eine weitgehende Herabsetzung des Betriebslärmes zur Folge.

Die hohe Produktion der Maschine gestattet die rasche Erledigung kurzfristiger Aufträge und trägt wesentlich dazu bei, die Konkurrenzfähigkeit einer Weberei zu erhöhen. Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß die Sulzer-Webmaschine bei erhöhter Produktion und unter Herabsetzung der Gestehungskosten hochwertige Gewebe erzeugt.

In den Vereinigten Staaten von Amerika, wo die Sulzer-Webmaschine seit einiger Zeit durch die Firma Warner & Swasey, Cleveland (Ohio), in Lizenz hergestellt wird, haben die in verschiedenen Webereien installierten mehrere hundert Maschinen gute Resultate ergeben. Die amerikanischen Sulzer-Webmaschinen, die zur Hauptsache für eine nutzbare Breite von 80" gebaut sind, werden in erster Linie in Wollwebereien eingesetzt.

Die in der Schweiz hergestellten Maschinen weisen in der derzeitigen Ausführung eine nutzbare Webbreite von 330 cm auf, wodurch sie den Anforderungen der Baumwoll- und Zellwollwebereien entsprechen.

Die **Maschinenfabrik Rüti AG.**, vormals Caspar Honegger, **Rüti ZH,** ist an ihrem alten Platz ebenfalls mit einigen sehr interessanten Neuheiten vertreten.

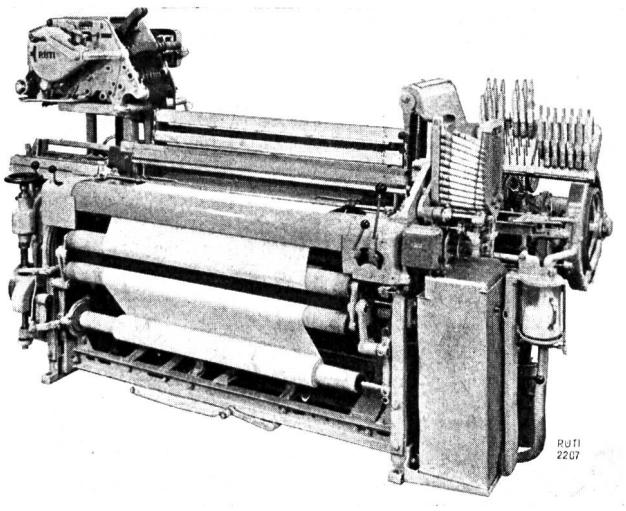
Man mag sich da und dort etwa gefragt haben, was bringt wohl RÜTI Neues an der Schweizer Mustermesse? Nun, Rüti bringt den in der Baumwollweberei seit einiger Zeit mit einer gewissen Ungeduld erwarteten *Rüti-Schnelläufer,* den Spezialwebautomaten für höhere Leistungen in der Reihe der bewährten einschützigen BAN-Typen. An der Mustermesse werden zwei schmale und zwei breite Schnelläufer zu sehen sein, von denen bereits Hunderte in modernen Webereien mit bestem Nutzeffekt laufen. Dieser neue BAN-Typ, für leichte bis mittelschwere Gewebe bis 220 cm Kettbreite geeignet, mit Schieber- oder Trommeltrittvorrichtung oder Schaftmaschine ausgestattet, leistet bei 110 cm Kettbreite 215—230 Schüsse/min., bei 160 cm 190—200 und bei 210 cm immer noch 160—170 Schüsse/min.

Es ist allen Webereifachleuten bekannt, daß auf Nichtautomaten auch früher schon solche Tourenzahlen erreicht wurden. Als dann im Zuge der Automatisierung die Schützen mit größerem Fassungsvermögen kamen, mußte man mit der Tourenzahl wieder zurückgehen, oder aber die Webautomaten mit den schweren Schützen forcieren, was zu vermehrten Fadenbrüchen und einem größeren Verschleiß führte. Beim neuen Rüti-Schnelläufer wird nun ein leichterer Schützen mit gleichem Fassungsvermögen verwendet. Trotz höherer Tourenzahl ergeben sich aber nicht mehr Fadenbrüche.

Hunderte von Rüti-Schnelläufern arbeiten in modernen Webereien mit bestem Nutzeffekt.

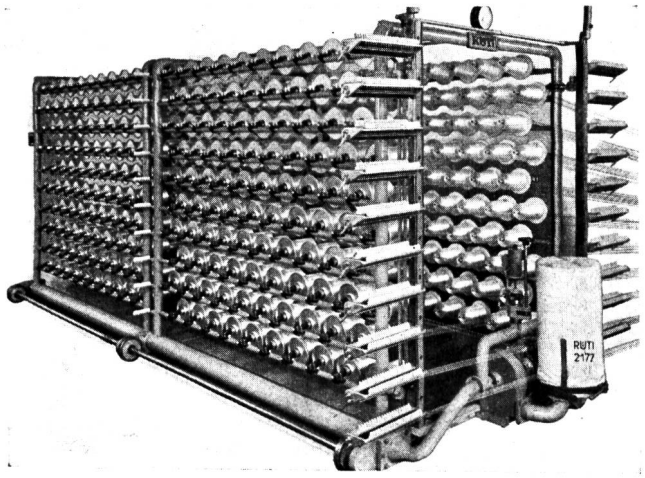
Die neue patentierte Losblattvorrichtung ermöglicht sodann, daß auch schwerere Gewebe, wie z. B. Mantel-Popeline, ohne jegliche Schwierigkeiten hergestellt werden können. Diese bekannte Losblattvorrichtung hat die Vorzüge, daß man mit einem weicheren Schlag und mit etwas späterem Schützeneintritt in den Kasten arbeiten kann — eine weitere Begünstigung, höhere Tourenzahlen zu erreichen.

Als weitere Konstruktion führt Rüti einen leistungsfähigen *Spulenwechselautomaten für einfachere Rayongewebe* vor. Dieser Automat, ein- oder zweischützig (Schußmischer für Futter- und Kleiderstoffe), kombinierbar mit Taffettritt-Vorrichtung oder Schaftmaschine, ermöglicht beim Zwei-Schützen-Typ beliebig geraden oder zwangsläufig Zwei-und-zwei-Schuß-Eintrag.



Rüti-Spulenwechselautomat für Rayongewebe (Schußmischer für Futter- und Kleiderstoffe)

Für Feinwebereien hat sodann die Maschinenfabrik Rüti mit ihrem *«Vacuum»-Schärgatter* eine Neuerung von ganz großer Bedeutung geschaffen. In Seiden- und Rayonwebereiein bestand schon seit Jahren der Wunsch, die Fadenbremsung dem Titer oder der Garnnummer genau anpassen zu können. Dieses recht schwierige Problem ist nun durch den neuen Rüti-Schärgatter, Typ GLSK, gelöst worden. Alle vakuumgesteuerten Bremselemente können von zentraler Stelle aus durch Drehen eines Handrades stufenlos reguliert werden. Der Gatter zeichnet sich zudem durch einen außerordentlich ruhigen Fadenablauf aus. Er eignet sich nicht nur für Rayon-, Krepp-, Zellwoll- und feine Baumwollgarne, sondern ebensogut auch für Nylon in den feinsten Titern.



«Vacuum»-Schärgatter der Maschinenfabrik Rüti Alle 600 Bremselemente werden durch Drehen des Handrades beim Filtersack reguliert

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwli,** führt in ihrem Stand einen *vierschützigen Automaten-Webstuhl,* Modell ACWo/4, ohne Oberbau vor und ist im Stand der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen, noch mit einem Modell LCWo/4, d. h. einem *doppelseitigen Wechsel- oder Lancierstuhl* vertreten. — Man weiß, daß Benninger-Webstühle für Seiden- und Rayongewebe das Produkt langjähriger praktischer Erfahrung sind. Sie zeichnen sich durch ihre neuzeitliche, leistungsfähige Bauart aus und genießen in der Industrie einen vortrefflichen Ruf. Benninger-Automaten sind bekanntlich Schützenwechsler. Sie arbeiten nach dem Non-Stop-System, wobei die Auswechslung der Schützen bei vollem Gang des Webstuhles erfolgt. Der Wechselvorgang vollzieht sich mit größter Präzision und Betriebssicherheit bei schonendster Beanspruchung der einzelnen Mechanismen. — Die Schützenwechselvorrichtung der Lancierwebstühle, welche nach dem Schiebezahn - System arbeitet, kennzeichnet sich durch ihren kräftigen Mechanismus, der durch Schaft- oder Jacquardmaschinen gesteuert werden kann und für hohe Tourenzahlen geeignet ist.

An ihrem gewohnten Platz ist die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** auch dieses Jahr wieder mit einigen interessanten Neuheiten vertreten. Wir erwähnen insbesondere den *voll-elektrischen Seidenweb-Automaten,* welcher mit dem neuen zwei- bis einzelligen **+GF+** Spulen-Automaten ausgestattet ist. Dieser neue Webautomat ist mit den bekannten elektrischen Einrichtungen ausgerüset, von denen wir kurz die Dreiknopfsteuerung zum Anlassen und Abstellen des Stuhles, den Mittelschußwächter und den Spulenfühler streifen. Das *automatische Kettbaumgestell* des Stuhles gewährt eine konstante Kettspannung ohne Schwankungen vom Anfang bis zum Ende der Kette, unabhängig von jeglichen Einflüssen, wie z. B. Temperatur- oder Feuchtigkeitsunterschiede.

Von dem weitern Ausstellungsgut dieser altbekannten Firma seien noch erwähnt:

Ein *voll-elektrischer Seidenweb-Halbautomat* 4-1 für Nouveautés, ausgestattet mit 25flügeliger Schaftmaschine, und ferner einige hydraulische Hubwagen für Färbereien und Webereien.

Am großen Jubiläumsstand der **Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,** wird man diesmal vermutlich den Jahreszahlen «1853—1953» oder vielleicht dem Motto «100 Jahre Saurer» begegnen.

Wir gratulieren der Firma Saurer recht herzlich zu ihrem Jubiläum und wünschen ihr für das zweite Jahrhundert eine weitere erfolgreiche Entwicklung!

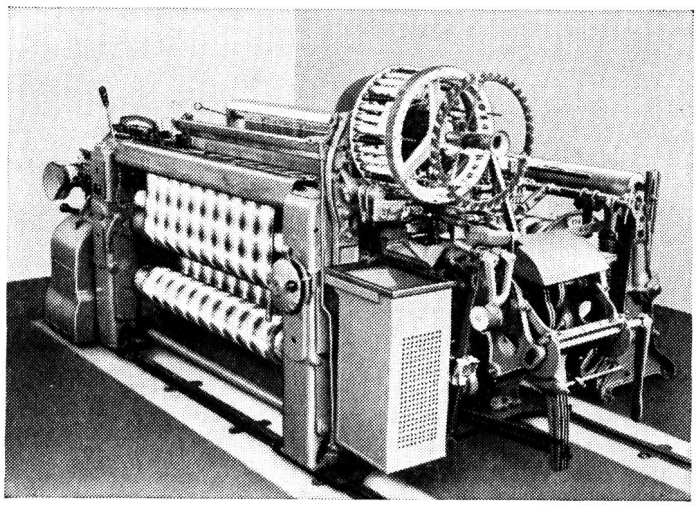
Einen Bericht über die Gründung und die Entwicklungsgeschichte der Firma werden wir in einer der nächsten Ausgaben bringen.

Die Firma Saurer benützt nun diesen Anlaß, um den Messebesuchern eine reichhaltige Auswahl ihrer standardisierten Webereimaschinen vorzuführen. Die ausgestellten Breitwebstühle der bekannten Typen 100W und 200W veranschaulichen eindrücklich sowohl die wohldurchdachten Konstruktionen als auch die verschiedenen Verwendungsmöglichkeiten. Ueberdies zeigen sie die große Leistungsfähigkeit und den hohen Nutzeffekt, welche bei einfachster Bedienung erreicht werden.

Daß die hohe Geschwindigkeit von ca. 260 Schuß pro Minute unter durchaus normalen Voraussetzungen möglich ist, beweisen die zwei *einschützigen Automaten-Webstühle 100W mit 110 cm nutzbarer Blattbreite,* ausgerüstet mit Exzentermaschine. Die hohe Schußzahl wird eigentlich nur durch die Festigkeit des zu verarbeitenden Webmaterials begrenzt und dürfte in der Praxis vorerst noch nicht allgemein Eingang finden. Für diese schnellaufenden Stühle wurde ein besonderer Gleitfühler entwickelt, der dieses Jahr zum erstenmal in Basel gezeigt wird. Er ist am Schützenkasten schwenkbar gelagert, positiv angetrieben und folgt der hohen Geschwindigkeit mühelos, ohne dabei in starke Schwankungen zu geraten. Durch die sorgfältige und wohldurchdachte Ausführung dieses neuen Fühlers wird ein zuverlässiges Funktionieren des Fühlers und damit des Webstuhles gewährleistet.

In welch sinnreicher Art der *Frottier-Automaten-Webstuhl* mit Saurer-Schaftmaschine, in 180 cm nutzbarer Blattbreite, bis in die letzten Einzelheiten vervollkommnet ist, läßt sich ermessen beim Betrachten des auf diesem Stuhl fabrizierten Frottiergewebes, Volle Gleichmäßigkeit und Regulierbarkeit der Polnoppenhöhe wird durch den indirekten Abzug der Polkette mittels positiv wirkendem Klinkenschaltwerk gewährleistet. Die robust

gebaute Frottierlade mit dem kräftigen Kniehebelverschluß läßt das Weben von schweren Frottiergeweben zu, wobei Umstellen von zwei- auf drei-, von drei- auf vierschüssige Ware und umgekehrt in kürzester Frist möglich ist. Durch ein entsprechendes Zusatzgerät können auch die Fransen automatisch gezogen werden.



Saurer-Spulenwechsel-Automat, Typ 100 W

Für feine Kunstseiden- und Nylongewebe hat der besonders hierfür neu entwickelte *Spulenwechsel-Vierfarben-Automat* in bemerkenswertem Umfang in die Praxis Eingang gefunden. Daß er sich bewährt hat, ist den verschiedenen Vorrichtungen zu verdanken, womit die bisher bekannten Fehler und Schwierigkeiten, wie mangelhafte Kanten, Einlegefäden, lose Schüsse, Glanzschüsse sowie Fett- und Oelflecken, vermieden werden.

Für die Leinenweberei als sehr vorteilhaft hat sich der 100W-Typ erwiesen, der in Standard-Ausführung mit nutzbarer Blattbreite bis 270 cm lieferbar ist. An der Muba ist er als *beidseitig unabhängiger Wechselstuhl* mit 180 cm Blattbreite zu sehen, mit einem Leinengewebe für Tischdecken als Webgut. Die Bedienung an diesem Lancier-Stuhl wird wesentlich vereinfacht durch den neuen Schußfühler, welcher den Stuhl in der hintersten Ladenposition für das Auswechseln der leeren Spule anhält. Zur Sicherstellung eines wirtschaftlichen Betriebes trägt auch die mechanische Schußsuchvorrichtung bei, die dem Weber das Schußsuchen stark erleichtert.

Für ganz schwere Gewebe mit Gewichten bis 1000 g per m² wird im Typ 200W ein leistungsfähiger Stuhl angeboten. An der Muba als *Wechsel-Webstuhl, beidseitig zweischützig, unabhängig, in Lancier-Ausführung mit Exzentermaschine* aufgebaut, wird darauf ein zweifarbiger Storenstoff hergestellt, dessen Kette von zwei hintereinander angeordneten Kettbäumen mit Muldenbremse abrollt. Derart dicht geschlagenes Webgut stellt höchste Anforderungen, denen diese strapazierfähige Konstruktion jedoch vollkommen gewachsen ist.

Zu den Ausstellungsobjekten, welche stets das Interesse der Fachleute wecken, gehören *Schnittmodelle* zur Erklärung des durchdachten und einfachen Mechanismus' der Saurer-Webstühle.

Auch auf dem Gebiete der *Bandwebstühle* ist Saurer zu einem weltweiten Begriff geworden. Für schmalste Seidenbänder von wenigen Millimetern bis zu schwersten Gurten bis 400 mm Breite weist das Fabrikationsprogramm eine Reihe von eingängigen und mehrgängigen Stühlen auf, womit den Ansprüchen der Praxis entsprochen werden kann.

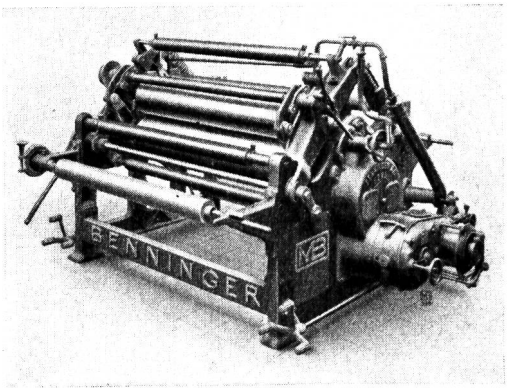
An der Muba sind in vier Gruppen eingängige Bandwebstühle zu sehen, wovon die Modelle 15B und 24B mit Schußgeschwindigkeiten bis 950 bzw. 700 pro Minute arbeiten. Auch die neueren Modelle 60B und 40B weisen hervorragende Nutzeffekte auf.

Gebr. Stäubli & Co., Horgen, deren Spezialität seit mehr als 60 Jahren bekanntlich der Schaftmaschinenbau ist, zeigen in ihrem Stand ihre *patentierte Exzenter-Schaftmaschine* mit einem absolut zwangsläufigen Papierkarten-Zylinder *Typ LEZRo,* mit mechanischem Schußsucher, für oberbaulose Webstühle; die *patentierte Trittvorrichtung, Typ Q 8 df 32,* mit zwei Exzenterwellen, mit Handschußsucher, für hohe Webstühle. Ferner werden noch zu sehen sein: ein *Schaftzug Stäubli* auf oberbaulosem Webstuhl, eine *Schlag- und Kopiermaschine* für Papierkarten, *Typ N,* mit Motorantrieb, die bestbekannte *Webschützen-Egalisiermaschine, Typ WEM,* und schließlich noch ein patentiertes *Federzugregister, Typ R 9,* womit die Firma einen allgemeinen Ueberblick über ihr Arbeitsgebiet vermittelt.

Ausrüstungs-, Färberei- und Stoffkontrollmaschinen

Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** zeigt das *Modell* ihrer *Stranggarn-Mercerisiermaschine* vom Typ MM6. Dieser nach hydraulisch-mechanischem Prinzip gebaute Mercerisier-Automat mit elastischer Hochspannungsvorrichtung besitzt u. a. beidseitige Lagerung der Walzen in ihrer Arbeitsstellung, Schnellauf, konstante Laugenzirkulation usw. Die Maschine gewährleistet als Folge der einzigartigen Konstruktion eine absolut egale Hochglanz-Mercerisation bei geringen Mercerisierkosten. Einmann-Bedienung.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** zeigt ihre *Spezial-Breitfärbe- und Imprägnierungsmaschine «FIBE»,* die als vortreffliche und zweckmäßige Erweiterung im Färbereimaschinenpark bezeichnet werden kann.



Spezial-Breitfärbe- und Imprägniermaschine «FIBE»

Die Färbung der verschiedenartigsten Gewebe erfolgt durch eine einzige Passage. Die Maschine eignet sich besonders für Verwendung von Indigosol-, Indanthren-, Cibanon- und anderen Küpenfarben, Naphtol- und ähnlichen Farbstoffgruppen, aber auch für Färbungen mit direkten Farben in hellen bis mitleren Tönen, außerdem zum Imprägnieren von Geweben mit den verschiedensten Lösungen. Die Verwendung der Maschine ist sehr vielseitig; sie eignet sich für dünne, lockere, dichte, starke, glatte, gemusterte sowie auch für crêpeartige Gewebe aus Baumwolle, Leinen und Rayon und ebenso für Mischgewebe. Zufolge der nur wenige Sekunden dauernden Einwirkungszeit der Flotte sind Webfehler in der gefärbten Ware kaum sichtbar. Die Gewebe werden sehr schonend behandelt.

Scholl AG., Zofingen, vormals Apparate-Bau AG., Zofingen. — Dieses Unternehmen, das den neuen Namen SCHOLL AG., ZOFINGEN, führt und Maschinen und Apparate für die Veredlung von Textilien baut, zeigt auch dieses Jahr im Stand 3300 wieder einige seiner Speziali-

täten, mit denen es in kurzer Zeit im In- und Ausland starke Beachtung gefunden hat. Die ausgestellten Objekte stellen aber nur einen Ausschnitt aus dem Fabrikationsplan der Firma dar. Diese konstruiert gewissermaßen alle Typen von Apparaten, die zum Färben von Strangen, Kreuzspulen, Spinnkuchen, Flocken, Kammzügen und Kettbäumen aus vegetabilischen, animalischen und künstlich geschaffenen Fasern benötigt werden, vollsynthetische Materialien eingeschlossen. Die Erzeugung erstreckt sich vom kleinsten individuellen Laborgerät für Versuche und Musterfärbungen bis zur Anlage für die Großproduktion. Abnehmer ist nicht nur die Textilindustrie, sondern auch die chemische Industrie und die Reihe der verschiedenen Prüfungs-, Lehr- und Forschungsinstitute.

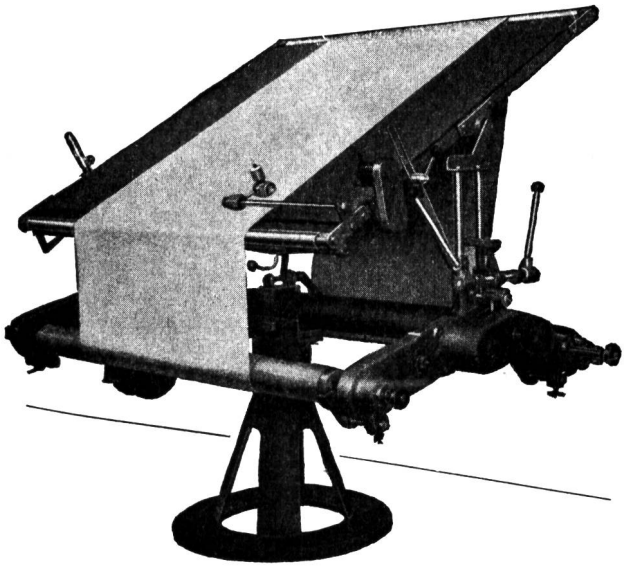
Ausgestellt werden: ein *Apparat zum Färben von Kunstseidenkuchen, mit verschiedenen Einsätzen,* ein *Strangfärbeapparat* und eine *Miniatur-Färbeanlage.* Durch Zwischenschaltung von Kupplungsorganen kann jeder Apparat mit einer zweiten, identischen Anlage verbunden und die Färbepartie bei garantiert nuancengleichem Ausfall verdoppelt werden.

Die Ausführung sämtlicher Erzeugnisse erfolgt in hochwertigstem rost- und säurebeständigem Chromnickelstahl. Alle Apparate sind einfach in der Form und in der Bedienung und äußerst widerstandsfähig.

Die Stärke dieser Konstruktionsfirma liegt in ihrer engen Verbindung mit einer bekannten Färberei. Diese läßt sie stets das Arbeitsmittel schaffen, das die rationell arbeitende Praxis heute fordert, und das beim heutigen Stand der Technik realisierbar ist. So wird auch schon ein erprobter Typ gebaut, mit dem nicht nur nach den bisher üblichen Verfahren gefärbt werden kann, sondern ebenfalls mit Temperaturen über 100° C. Ein weiterer Beweis für die Fortschrittlichkeit dieses Unternehmens.

Hinten in der Halle begegnet man dem Stand der Firma **Gebr. Maag,** Maschinenfabrik AG., **Küsnacht ZH,** deren Spezialität seit Jahrzehnten der Bau von Ausrüstungs- und Stoffkontrollmaschinen ist. Die Firma ist dieses Jahr mit ihrer Stoffbeschaumaschine, Typ 14, vertreten. Diese Maschine eignet sich besonders für Färberei- und Ausrüstbetriebe zur Kontrolle der fertigen Ware.

Um das Gewebe in möglichst günstiger Beleuchtung kontrollieren zu können, ist die Tischfläche sowohl horizontal als auch vertikal drehbar. Die Maschine besitzt Vor- und Rückwärtslauf und zudem eine Doppelabrollung. So ist es möglich, die Stoffrollen in die eine oder andere Abrollung einzulegen, um die innere oder äußere Gewebeseite kontrollieren zu können. Es sind drei Geschwindigkeitsstufen 1 : 2 : 4 vorhanden, welche bequem eingestellt werden können. Die Geschwindigkeit ist aber nicht konstant, sondern sie steigt mit dem Ballendurchmesser. Die Maschine arbeitet von Rolle zu Rolle; sie kann mit Durchleuchtung und mit Meßapparat ausgestattet werden.



Maag-Stoffbeschaumaschine, Typ 14

Die Firma **KERAG,** Kesselschmiede, Apparate- und Maschinenbau, **Richterswil,** zeigt in Halle IX, Stand 3228, einen neuartigen *Jigger,* der allen Anforderungen der modernen Industrie für die Naßveredlung von empfindlichen Textilgeweben entspricht.

Die vollautomatischen Einwalzen-Färbejigger werden für verschiedene Warenbreiten fabriziert. Der ausgestellte Apparat hat eine Walzenbreite von 1700 mm und ist verwendbar für Warenbreiten bis 1600 mm. Der Jigger ist nach neuester Konstruktion zur spannungslosen Durchführung des Gewebes durch das Flottenbad bestimmt. Bei den heutigen, zum Teil sehr empfindlichen Geweben ist diese Spannungsfreiheit elementarste Bedingung. Die Maschine hat, um diese Bedingung zu erfüllen, nur eine angetriebene Zentralwalze. Die Auf- und Abdockwalzen liegen an der Zentralwalze an und rollen sich auf bzw. ab, welche Anordnung erlaubt, Verwendung von komplizierten Differentialgetrieben, die sonst für solche Maschinen nötig sind, zu vermeiden.

Durch die sinnreich angeordneten Egalisier-Abquetschwalzen wird eine bestimmte Gewebelänge vom Abquetschpunkt bis zum Punkt auf der Arbeitswalze fixiert, wobei diese Gewebelänge kontinuierlich von der Arbeitswalze durch das Flottenbad getragen wird.

Als weitere Spezialität ist am Stand der bewährte *Stoffbahnkantenführer* in Betrieb. Es ist dies eine vollautomatische Konstruktion, welche ohne fremde Kraftquelle arbeitet und als Apparat in jeder Lage montiert werden kann, da hierzu keine Gegengewichte erforderlich sind. Das Prinzip des Apparates beruht auf rein mechanischer Basis, was keine Wartung erfordert.

Der bewährte patentierte *KERAG-Kondenswasserableiter* wird in zwei verschiedenen Größen gezeigt. Von letzteren sind bis heute allein in der Schweiz in den verschiedensten dampfverbrauchenden Industrien über 20 000 Stück in Betrieb.

Die Firma **DRYTESTER GmbH, Lungern,** zeigt auch dieses Jahr ihre bekannten *HUMIDOCONTROL*-Meßapparate, Automatiken und Registriervorrichtungen. Die Apparate und Anlagen dienen der kontinuierlichen Feuchtigkeitskontrolle von Textilfaserstoffen während ihrer Trocknung, der automatischen Regelung der Maschinengeschwindigkeit sowie der Registrierung der Feuchtigkeitsschwankungen und der Maschinenleistung. Von der konstruktiven Seite her wurden einige wertvolle Verbesserungen vorgenommen, besonders am inneren Aufbau der Apparate, durch weitere Erhöhung der Betriebssicherheit wie auch durch Konstruktion neuer Zusatzaggregate für die Erweiterung der anerkannt vielseitigen Automatik. Besonders ist darauf zu verweisen, daß die neuen Meßapparate den in letzter Zeit immer mehr geäußerten Wünschen zur Kontrolle von Spezialausrüstungen in jeder Hinsicht einwandfrei arbeitend angepaßt wurden. Die Messung mit den Humidocontrol-Apparaten findet über die ganze Warenbreite und ohne Anwendung von Fremdstrom statt (keine Gefahr einer evtl. Elektrolyse). Sie ist auch, wie Versuche bei maßgeblichen Firmen einwandfrei ergeben haben, unabhängig von der Geschwindigkeit. Die Apparate eignen sich auch allerbestens zur Messung und Kontrolle der neuen Kunstfasern, wie z. B. Nylon, Perlon usw. Als weiterer großer Vorteil ist anzusprechen, daß die Meßapparate keinerlei Eichung oder Kontrollmessung benötigen bei evtl. Qualitätswechseln, sei es von leichter auf schwere Ware oder sei es Aenderung der Provenienz. Die hieraus resultierende anerkannt einfachste Bedienung und Wartung wie auch der

leichte Anbau an alle Maschinentypen erklären den großen Erfolg dieses Fabrikates. Die Anlagen, in über 20 europäischen und überseeischen Ländern bestens eingeführt, werden vorzugsweise verwendet an: Continous-Spinning - Maschinen, Liseusen, Kardenbandtrockner, Schlichtmaschinen aller Art, Gewebetrockner der verschiedensten Typen sowie Trockenmaschinen für Spezialausrüstungen.

Klima- und Ventilations-Anlagen

Paul Schenk, Klima-Anlagen, **Ittigen BE.**

Auch an der diesjährigen Mustermesse zeigt die Firma Paul Schenk, Ittigen BE, in der Halle IX, Stand 3218, ihre überall bestbekannten Luftbefeuchtungs-Apparate und -Anlagen.

Im Laufe der Jahre wurden eine ganze Anzahl Modelle und verschiedene Systeme entwickelt. Dadurch besitzt die Ausstellerin die Möglichkeit, jedes Problem individuell und mit Erfolg zu lösen. Außer den tragbaren, fahrbaren und stationären Typen zeigt die Firma ein Klimagerät, kombiniert mit elektrischer Heizung, mit dem sowohl mit Umluft als auch mit Frischluft gearbeitet werden kann. Das Aggregat wird in drei verschiedenen Größen gebaut.

Die SCHENK-Apparate eignen sich nicht nur für Neueinrichtungen, sondern auch als ergänzende Geräte zu bereits bestehenden Klima-Anlagen, ferner zum Einbau in Luftkanäle, Kühlanlagen usw.

Der ausgestellte Klimaschrank wird vor allem die chemischen Industrien und Prüfanstalten interessieren, indem er die Möglichkeit bietet, Versuche aller Art unter dem Einfluß hoher Feuchtigkeit und Temperatur durchzuführen. Der Schrank ist mit allen Schikanen für vollautomatischen Betrieb ausgerüstet.

Ventilator AG., Stäfa. — Halle IX, Stand 3282.

Der Gebläsebau der letzten Jahre ist durch stetige Zunahme der Förderleistung gekennzeichnet, wobei folgende Richtlinien wegleitend waren: hoher Wirkungsgrad, geringe Baukosten, hohe Lebensdauer, möglichst kleiner Raumbedarf.

Wird bei dem bisher dominierenden Radialgebläse (= Zentrifugalgebläse) hoher Wirkungsgrad erstrebt, so benachteiligt das zwangsläufig die übrigen obgenannten Richtlinien. (Schlanker Bau bedingt kleine Drehzahl, größere Dimensionen, vermehrten Raumbedarf und erhöhte Baukosten.)

Aus den skizzierten Erwägungen heraus hat die *Ventilator AG., Stäfa,* in neuerer Zeit das Schwergewicht der Entwicklungsarbeit auf das *Axialgebläse* verlegt, weil sie darin den Weg zu weiteren Fortschritten sah.

Durch rigorose *aerodynamische Verbesserungen der Gestalt und Anordnung der Flügel* (Schaufeln) läßt sich der Nutzbereich des Axialgebläses über seine bisherigen Grenzen hinaus erweitern. Der Anteil des Förderdruckes, der der Ueberwindung der Widerstände dient, ist ein Mehrfaches des dynamischen Druckes. Diese Tatsache gewährleistet selbst bei kurz dimensionierten Diffusoren noch *sehr hohe Gebläsewirkungsgrade.* Das Axialgebläse wird in *Leichtbauart* hergestellt; dadurch sinkt die Fliehkraft der umlaufenden Teile, folglich auch der Verschleiß der Lager und des Antriebmotors.

Ein neues Verfahren der Flügelfabrikation, das im Inland und im Ausland geschützt ist, kombiniert *gesteigerte aerodynamische Leistung* mit vermindertem Aufwand. Außerdem wird die bei Hochleistungsgebläsen logische Forderung nach möglichst idealer *Oberflächenglätte* (wegen der größeren Reynold-Zahlen) weitgehend erfüllt. Der für die Flügel gewählte Werkstoff verunmöglicht selbst bei schmälsten Radialspalten jegliche Funkenbildung. Dank forciertem Typisieren der neuen Gebläseflügel lassen sich trotz Wirkungsgraden über 80 Prozent *die Verkaufspreise erheblich senken!* Da die besondere Bauart der Flügel die aerodynamische Leistung steigert, vermindern sich die Ausmaße des Gebläses. Der Luftstrom ist praktisch drallfrei: daher können mehrere Stufen hintereinandergeschaltet werden, wobei sich die Förderdrücke addieren.

Aus andern Hallen

In der Halle V zeigt die Firma **Gebrüder Sulzer, Winterthur,** neben verschiedenen andern Großkonstruktionen auch einen ihrer bekannten *Hochspannungs-Strahl-Elektrokessel,* die sowohl für Dampf- als auch für Heißwassererzeugung gebaut werden.

Die wirtschaftliche Bedeutung der Elektrokesselanlagen für die mehrheitlich auf Wasserkraft aufgebaute schweizerische Elekrizitätswirtschaft, braucht kaum besonders hervorgehoben zu werden. Sie dienen vorwiegend zur rationellen Verwertung der günstig erhältlichen hydraulischen Überschußenergie. Kombinierte Elektrokessel-Speicheranlagen erlauben zudem hydraulische Nacht- und Wochenendenergie sehr vorteilhaft für den Tagesverbrauch aufzuspeichern und damit wirtschaftlich zu verwerten.

Aus dem Dampfarmaturenbau wird eine kombinierte *Dampfdruck- und Temperaturregulieranlage* gezeigt, die vollkommen automatisch arbeitet und ermöglicht, sowohl den Druck als auch die Temperatur von Heiz- oder Fabrikationsdampf auf einem beliebig einstellbaren Niveau genau konstant zu halten. Ein Dampfdruck-Reduzierventil, das dem Dampfkühler vorgeschaltet wird, ist mit einem druckölbetätigten Servomotor ausgerüstet, der von einem Relais gesteuert wird. Dieses empfängt den Steuerimpuls aus dem Heiz-Dampfnetz, bzw. Fabrikations-Dampfnetz. Der gewünschte Druck läßt sich leicht an einem Drehknopf einstellen. Die Reguliergenauigkeit ist sehr hoch, weil die Steuerschieber in Öl laufen und mit Rückführungen ausgerüstet sind und weil außerdem eine automatiche Unruhe dem System eine leicht tanzende Bewegung aufdrückt.

Zur Abkühlung des Dampfes auf die gewünschte Temperatur wird im Dampfkühler Kondensat in fein zerstäubtem Zustand beigegeben, das durch ein automatisches Ventil dosiert wird. Das Ventil wird ebenfalls über einen Servomotor mit Relais ferngesteuert.

Druck- und Temperaturrelais sind zusammen mit den Anzeigeinstrumenten für Dampfdruck, Dampftemperatur, Öldruck und Einspritzwasserdruck in eine gemeinsame Instrumententafel eingebaut. Überschüssiges Einspritzwasser wird im Dampfkühler ausgeschieden und über einen automatischen Ableiter weggeführt.

Die Firma **HAENNI & Cie. A.G.,** Fabrik für Druck-, Temperatur- und Feuchtigkeitsmeßgeräte in Jegenstorf, zeigt ihre Produkte in der Halle IIIb, 2. Stock, Stand Nr. 2629.

Nebst den bewährten Normalmodellen werden die wichtigsten neuen, in letzter Zeit herausgebrachten Typen gezeigt. Wir erwähnen im speziellen:

Wasserdichte Manometer mit verschraubtem Frontring, Hochdruckmanometer für Luft und Gase, Kleinmanometer in vibrationsbeständiger Ausführung, Kapselfedermanometer zum Aufbau von elektrischen Kontakten und für Schalttafeleinbau, Überdrucksicherungen für Feinzug- und -Druckmesser, Plattenfedern mit Kunstharzauskleidung, Fühlermanometer für die Milchindustrie, quadratische Schalttafelmeßgeräte nach der neuesten VSM-Norm, verschiedene neuartige Differenzmanometer, ein neues Prandtl'sches Staurohr zur Luftgeschwindigkeitsmessung, neuartige Boilerthermometer, verbesserte Spannungsthermometer für Spezialzwecke und neue Psychrometermodelle. Zudem wird eine Erweiterung des Programmes der elektrischen Kontakte gezeigt.

Die **AG. Brown, Boveri & Cie.** ist an der diesjährigen Mustermesse in Halle V, Stand 1342, und Halle VI, Stand 1581 (Schweißmaschinen), vertreten.

Das Hauptausstellungsobjekt ist ein *dreiphasiger Lichtbogenofen* mit einem Fassungsvermögen von 2 t flüssigem Stahl oder Gußeisen. Mit dem Bau solcher kompletter Ofenanlagen befaßt sich die Ausstellerin schon seit 1917 und ist damit eine der ältesten Firmen, die sich diesem Spezialgebiet widmet.

Die *induktive* Erwärmung und speziell das Schmelzen im Induktionsofen gewinnt in den letzten Jahren zusehends an Bedeutung. Die Ausstellerin zeigt auf dem Stand zwei Anlagen dieser Art. *Ein Ofen von 1 t Fassung,* bestimmt zur Erzeugung von Werkzeugstählen, ist in seiner neuesten Ausführungsform zu sehen. Als zweite Anlage wird ein *Induktions-Schmelzofen* zum Schmelzen von Edelmetallen im Betrieb gezeigt.

Das Trocknen von Gießereikernen, Formen, Textilien usw. kann durch Anwendung der *Hochfrequenzwärme* auf erstaunlich kurze Zeit reduziert und außerordentlich gleichmäßig durchgeführt werden. Zu diesem Zweck muß jedoch das Behandlungsgut in entsprechender Art und Weise durch das Hochfrequenzfeld hindurchgeführt werden. Der heute allgemein vorhandene Wunsch nach kontinuierlichen Produktionsverfahren hat zu einer Neukonstruktion eines *Hochfrequenz-Durchlaufofens* geführt. Dieser Ofen wird am Messestand zum erstenmal in Betrieb vorgeführt, und zwar beim Backen von Gießereikern-Probekörpern.

Die kürzlich in Fabrikation genommenen *Kleinmotoren* in stahlarmierter Leichtmetallausführung haben geringes Gewicht, schöne, glatte Oberfläche und sind unempfindlich gegen Säure und Säuredämpfe. Durch eine Stahlarmierung an den stark beanspruchten Stellen sind die Motoren ebenso kräftig wie in Grauguß-Ausführung. Der Wegfall der Lagerluft vermindert das Geräusch und erhöht die Lebensdauer der Lager. (Abb. 1)

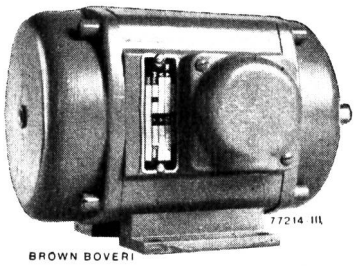


Abb. 1
Brown Boveri Kleinmotor in stahlarmierter Leichtmetallausführung. Diese Kleinmotoren werden für Leistungen von $^1/_{100}$ bis $^1/_2$ PS hergestellt.

Der große und beständig zunehmende Bedarf an Ein- und Dreiphasenmotoren kleiner Leistung ruft nach einem Motorschutzschalter, der den verschiedenen Anforderungen und Wünschen entspricht. Diese Gesichtspunkte waren für die Konstruktion des neuen, an der Muba gezeigten *Klein-Motorschutzschalters* (Abb. 2) für Drehstrommotoren bis etwa 8 PS bei 500 V und etwa 6 PS bei 380 V ebenso wegleitend wie die Forderung nach hoher Lebensdauer und elektrischer Leistungsfähigkeit.

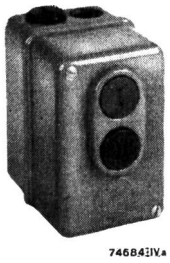


Abb. 2
Dieser Motorschutzschalter für 10 A Nennstrom ist der ideale Schutz von Drehstrommotoren bis etwa 6 PS bei 380 V.

Gebr. Maegerle AG., Uster, Halle VI, Stand 15 — Die Flächenschleifmaschinen dieser Ausstellerin, die seit zwei Jahren mit dem neuartigen, automatischen Spindelstock versehen sind, haben in allen Industriestaaten der Welt großen Anklang gefunden. Diese automatische Zustellung der Schleifscheibe und die Endauslösung bei Erreichung des Sollmaßes, arbeiten äußerst genau und zuverlässig. — Durch die Kompensation der Schleifscheibenabnützung beim Abziehen der Schleifscheibe, wird der Wert dieser automatischen Zustellvorrichtung noch wesentlich erhöht. — Der massive Aufbau der Maschine und die neuzeitliche Konstruktion gewährleisten Herstellungstoleranzen in der Größenordnung des Tausendstel-Millimeters als Standard-Praxis. — Das moderne Hydrauliksystem verleiht der Maschine einen weichen, ruhigen Gang auch bei der hohen Längstisch-Geschwindigkeit von 30 m/Min. und Quervorschüben bis zu 10 mm.

Es ist deshalb vor allen Dingen die Vereinigung von hoher Leistung, äußerster Genauigkeit und weitgehendster Automatisierung, die dieser Maschine zu ihrem anerkannten Weltruf verholfen haben.

Weiter zeigt diese Firma ihre bewährte Universalwerkzeugschleifmaschine RAPID 3, und die Hartmetall-Schleifmaschine DSM 15, die das Schleifen und Läppen des Werkzeuges in einer Aufspannung erlaubt. Alleinvertreter für die Schweiz: WALTER MEIER, WERKZEUGMASCHINEN, Mühlebachstrasse 11, ZÜRICH.

Geilinger & Co., Eisenbauwerkstätten, **Winterthur,** Halle IX, Stand 3461.

Elektro-Hebebühnen erleichtern auf einfache Art die Überwindung von Höhendifferenzen beim Transport von Fabrikations- und Speditionsgütern. In verschiedenen Typen variiert die Belastung von 1,0 bis 7,0 Tonnen. Die maximale Höhendifferenz beträgt 1,50 bis 1,60 Meter. Die für den Einbau notwendigen Bauarbeiten sind auf ein Minimum beschränkt. Zuverlässige Sicherheitsvorrichtungen gewährleisten ein tadelloses Funktionieren der von der Suval anerkannten Konstruktion.

GC-Pendeltüren aus Stahlrohr oder Leichtmetall mit Isolierfüllung und einfachen Beschlägen haben sich in Fabrikations- und Lagerhäusern als bequemes und solides Bauelement in kürzester Zeit eingeführt.

Als Neuheit ist die automatisch wirkende Feineinstellung zu erwähnen, die das lästige Pendeln der Türen und den damit verbundenen Luftzug verhindert.

GC-Leichtmetallfenster erscheinen auf den ersten Blick teuer, und doch sind sie mit Rücksicht auf die hohen Unterhaltskosten von Stahl- oder Holzfenstern wirtschaftlicher. Spezialprofile und Spezialbeschläge garantieren einen guten, einwandfreien Verschluß der Luftflügel. Sämtliche Fenster- und Flügelrahmen sind nach einem neuen Verfahren elektrisch geschweißt, wodurch ein wesentlicher Vorteil gegenüber geschraubten, genieteten oder gepunzten Rahmen erzielt wird.

Metallbau A.-G., Zürich 47-Albisrieden, Stand 2981, Halle VIII — Bauteile und Lamellenstoren.

Zum Thema «Behagliches Wohnen» werden im renovierten «norm»-Haus in erster Linie die bekannten «norm»-Lamellenstoren gezeigt, welche im Laufe des vergangenen Jahres einige bedeutsame Neuerungen erfahren haben. Dazu gehört vor allem die Entwicklung der wetterbeständigen «norm»-Rollstoren, eine Ganzmetallkonstruktion, welche erstmals den schweizerischen Qualitätsanforderungen auf dem Gebiete des Storenbaus zu entsprechen vermag. Bemerkenswert ist, daß dieser Sonnen-, Wärme- und Wetterschutz wahlweise mit Stoffgurten oder Gelenkkurbel als Bedienungsorgan geliefert werden kann.

Erfahrene Fachleute stehen für nähere Auskunft und unverbindliche Beratung zur Verfügung.

Stand 5003, Halle XV — Betriebs-Einrichtungen

Als ausgesprochene Rationalisierungs - Hilfsmittel für Werkstatt, Magazin und Lager dürfen die an diesem Stand ausgestellten «norm» - Betriebs - Einrichtungen bezeichnet werden. Bemerkenswert sind die neuentwickelten, kombinier- und verstellbaren Lagergestelle. Der Vorteil der genauen Anpassung an die jeweiligen betrieblichen Bedürfnisse gilt auch für zahlreiche weitere Einrichtungen, wie: Bestandteil- und Werkzeugschränke, Rolltürschränke, Werkbankanlagen, Transportbehälter usw. Die Organisationsabteilung der METALLBAU AG. steht bei Neueinrichtungen von Werkstätten und Lagern mit fachmännischem Rat zur Verfügung.

Am gleichen Stand sind auch die bekannten SUNWAY-«norm»-Lamellenstoren für Innen- und Außenmontage ausgestellt, wobei der neue, wetterfeste Rollstorentyp besondere Beachtung verdient.

Hasler AG., Bern, Werke für Telephonie und Präzisionsmechanik, Halle V, Stand 1242.

Dieses Unternehmen, spezialisiert auf den beiden sich gut ergänzenden Gebieten der elektrischen Nachrichtentechnik und der Präzisionsmechanik, zeigt eine reichhaltige Auswahl von Erzeugnissen, deren sorgfältige Ausführung niemand entgehen kann.

In der Nachrichtentechnik sind dieses Jahr besonders zu erwähnen die *schnurlose Vermittlereinrichtung* für Haustelephonzentralen und Teile der neuerdings in das Fabrikationsprogramm aufgenommenen *TOR- und TOM-Apparaturen* zur Code-Umwandlung und automatischen Kontrolle und eventuellen Fehlerkorrektur der Zeichen beim drahtlosen Fernschreibverkehr. Bemerkenswert sind weiter die *Senderöhren* für Leistungen bis zu 100 kW, die in vielen schweizerischen Rundspruch- und Telegraphiesendern in Betrieb sind und auch bei zwei neuen, im Bau befindlichen 100-kW-Kurzwellensendern verwendet werden.

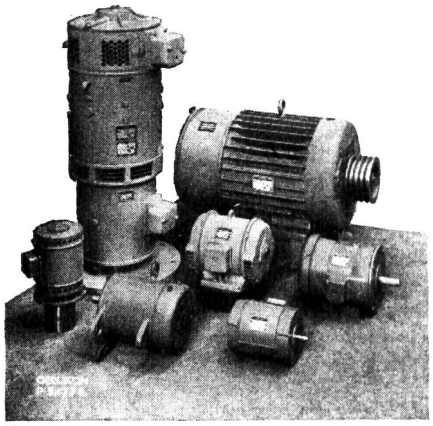
Eine reichhaltige Schau von feinmechanischen Erzeugnissen für die Industrie und Laboratorien (*Tourenzähler aller Art, Zentralregistrieranlagen usw.*) und für Fahrzeuge (*Tachometer und Tachographen*) sowie die *Frankiermaschine HASLER 99* dokumentiert dieses Arbeitsgebiet auf eindrückliche Weise.

Während direkte Messeabschlüsse weniger in Erscheinung treten, bildet der direkte, ungezwungene Kontakt zwischen Interessent und Firmavertreter ein Kennzeichen dieser Branchen. Es wird diskutiert, die eine oder andere Erfahrung ausgetauscht, auf eine vervollkommnete Konstruktion hingewiesen, oder die Praxis weist den Weg zu Weiterentwicklungen. Hierin liegt ein wesentliches Erfolgselement der Mustermesse.

Die **Maschinenfabrik Oerlikon** zeigt dieses Jahr einige bemerkenswerte Großobjekte, darunter einen *Transformator* mit angebautem Stufenschalter für Spannungsregulierung unter Last. Dabei wird die neue Anzapfung durch einen besonderen Wählschalter vorgewählt, und das Auf- und Ablaufen der verschiedenen Kontakte erfolgt stromlos. Das Umschalten von einer Anzapfung auf die andere vollzieht ein Lastschalter, der durch einen Federkraftspeicher angetrieben wird. Zusammen mit einem sorgfältig gebauten Motorantrieb läßt sich die Spannungsregulierung unter Last bis zu den größten Einheiten einwandfrei lösen.

Neue und eigene Wege wurden auf dem Gebiet der *Gasturbine* bechritten. An der Mustermesse wird das Modell einer Gasturbine von 730 kW, die mit einer Kesselanlage kombiniert ist, gezeigt. Dieser Anwendung hat die Maschinenfabrik Oerlikon von jeher ihre Aufmerksamkeit gewidmet. Ein Teil der Turbinenabgase wird einem Kessel als Verbrennungsluft zugeführt. Der darin erzeugte Dampf dient zum Vorwärmen des Brennstoffes (Bunkeröl). Zwischen Turbine und Generator ist ein Getriebe angeordnet; der Generator läuft mit nur 1500 U/min, während die Gasturbine für 5250 U/min gebaut ist. Dadurch konnte ein normaler listenmäßiger Generator verwendet werden. Der Leistung entsprechend ist nur eine Turbine vorhanden, während bei größeren Leistungen eine Hoch- und Niederdruckturbine, evtl. mit Zwischenerhitzung, zur Anwendung kommt.

Einen wichtigen Bestandteil der Gasturbine bildet der *Kompressor in Radial-Bauart*, von dessen Wirkungsgrad die Wirtschaftlichkeit der Anlage abhängt. Oerlikon baut seit vielen Jahren Radial-Gebläse in ein- und mehrstufiger Ausführung für Hochöfen, Lüftungsanlagen, für die chemische Industrie usw. Inzwischen wurde ein Radial-Kompressor entwickelt, bei dem das Spiralgehäuse in zwei und mehr Teilspiralen mit je einem Diffusor aufgeteilt ist. Diese Anordnung, bei der die Luft in geordnetem Strom gemeinsamen Sammelrohr zufließt, bedeutet eine wesentliche Verbesserung des Wirkungsgrades, eine tiefe Pumpgrenze und geringeren Platzbedarf. Die Radialbauart ist sehr betriebssicher und unempfindlich gegen Verschmutzung.



Der *Drehstrom-Nebenschluß-Kollektormotor* findet bei einem Leistungsbereich von 1 bis 150 PS, mit einem Regulierbereich von 1 : 3 bis 1 : 30, steigende Anwendung. Der ausgestellte Motor mit Fremdbelüftung ist durch den im Lagerschild eingebauten Ventilator bemerkenswert.

Unter den Regeleinrichtungen ist ein neuer *Klein-Schützenregler* zu sehen. Bei großer Schaltleistung und Genauigkeit ist die Kontaktabnützung nur gering. — Ausgestellt sind außerdem der neue Schnellregler mit 4 Sektoren, und der Öldruck-Schnellregler für Generatoren bis zu den größten Leistungen.

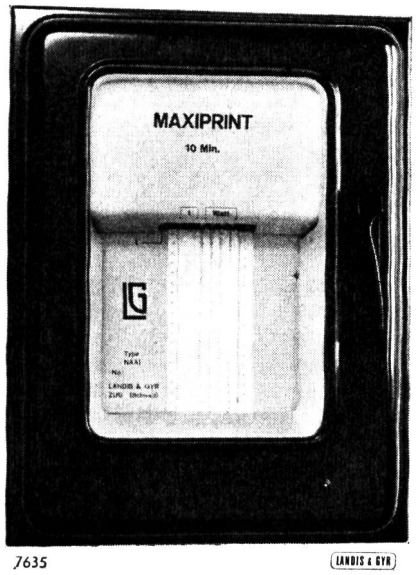
Von Oerlikon-Schützen wird ein neues *Schütz für 60 A* gezeigt, das eine Kontaktvorrichtung mit Doppelunterbrechung besitzt. Diese neue Ausführung ist ebenso universell verwendbar wie die bisherigen.

Landis & Gyr A.G., Zug, Halle V, Stand 1252. — Die seit ihrem Bestehen eng mit der Energiewirtschaft verbundene Zuger Firma hat auch im Laufe des vergangenen Jahres ihr Fabrikationsprogramm wesentlich erweitert, im ständigen Bestreben, den Anforderungen der praktischen Meß- und Regeltechnik im weitesten Maße zu genügen. Auf dem Gebiete der Zählertechnik sind insofern interessante Neuentwicklungen zu verzeichnen, als die ständige Weiterausbreitung der Einheits- und Regeltarife Elektrizitätszähler mit möglichst breiten Strommeßbereichen notwendig macht. Zu den bereits bekannten Kleinzählern der G-Reihe mit auf 400 Prozent der Nennstromstärke erweiterten Strommeßbereichen sind als neuste Glieder der Entwicklung nach umfangreichen Versuchen nun auch hochbela-

stete Zähler der F-Reihe, belastbar bis zu 500 Prozent des Nennstromes hinzugekommen.

Weiteren Bedürfnissen der Elektrizitätswirtschaft entsprechen die Zähler für kumulative Maximumregistrierung und der Mittelwertdrucker «MAXIPRINT». Beim ersteren handelt es sich um einen Maximumzähler mit einem zusätzlichen Zählmechanismus, welcher bei der Rückstellung des Maximumzeigeurs die von diesem angezeigten Werte fortlaufend addiert, beim letzteren um einen Mittelwertdrucker, der in Verbindung mit einer Fern- oder Summenzähleinrichtung die Belastungsmittelwerte der einzelnen Registrierperioden auf einen Kontrollstreifen druckt.

Eng mit der Energiewirtschaft verbunden ist auch das Gebiet der wärmetechnischen Steuer- und Regeltechnik, handelt es sich doch dort oft, speziell im Bereiche der Heizungsanlagen, darum, die zur Verfügung stehenden Energiespender Kohle, Erdöl, Leuchtgas usw. möglichst wirtschaftlich auszunützen, wobei in den meisten Fällen die



MAXIPRINT,
der neue, impulsgesteuerte Mittelwertdrucker

Die Temperatur-Regulieranlagen SIGMA regeln die Raumtemperaturen in Abhängigkeit von den Witterungseinflüssen nach den Steuerbefehlen eines Außenthermostaten

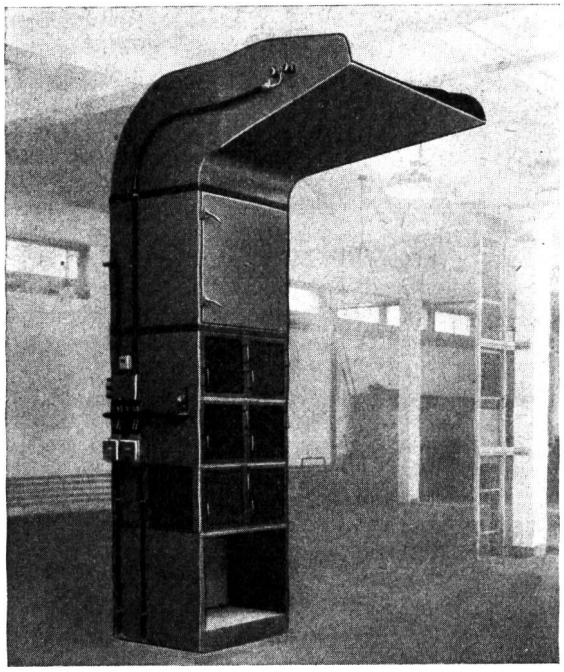
angenäherte Konstanthaltung der Raumtemperatur als zweite Grundbedingung dazukommt. Brennstoffverschwendungen durch Überhitzen der Wohn- und Arbeitsräume dürfen in einer modernen Heizungsanlage ebensowenig vorkommen wie zu niedrige oder stark schwankende Raumtemperaturen infolge mangelhafter Feuerführung. Als zweckmäßigste und auch wirtschaftlichste Art der Heizungsregulierung hat sich eine Einrichtung erwiesen, die die Vorlauftemperatur des Kessels in Abhängigkeit vom Wärmebedarf des zu heizenden Gebäudes oder Gebäudeteiles regelt, und die den entsprechenden Räumen nur gerade jene Wärmemenge zuführt, die sie zur Konstanthaltung der Temperatur auf einem vorgeschriebenen Wert benötigen. Der Wärmebedarf eines Gebäudes ist, wie sich leicht erkennen läßt, von den durch die Witterungseinflüsse bedingten Wärmeverlusten abhängig, das heißt, von den Schwankungen der Außentemperatur, dem Windanfall, der Sonneneinstrahlung, den Niederschlägen usw. Ein Reguliersystem, das nach dem genannten Prinzip arbeitet, muß in erster Linie diesen Einflüssen Rechnung tragen, wie dies bei der von Landis & Gyr neuentwickelten Regelapparatur «SIGMA» der Fall ist. Diese arbeitet vollautomatisch und ermöglicht daher neben namhaften Einsparungen an Heizmaterial auch eine beträchtliche Verminderung des Arbeitsaufwandes für Bedienung und Kontrolle der Heizanlage.

Die **Ventilator A.-G. Stäfa** hat als führende Firma auf dem Gebiete der Entstaubungstechnik ihre reichen Erfahrungen ausgewertet und *einen neuen fahrbaren Industriestaubsauger* konstuiert, der in Halle XI, Stand 4050 gezeigt wird. Seine besonderen Eigenschaften sind: hoher Druck (bis 1000 mm WS), außerordentlich große und gleichbleibende Saug- und Druckwirkung, Eignung als Staubsauger wie auch zum Ausblasen, geringer Kraftverbrauch, kleine Abmessungen, leichtes Gewicht sowie günstiger Preis. Der bequem wegnehmbare Staubbehälter ist als Vorabscheider ausgebildet und erlaubt auch das Absaugen von Metallteilen und Metallstaub ohne irgendwelche Schädigung des Feinfilters. Letzteres ist zwecks Unterbringung einer maximalen Filterfläche auf kleinstem Raum sternförmig ausgebildet. Das reichlich dimensionierte Filter erzeugt einen sehr geringen Widerstand. Die Saugwirkung ist demzufolge sehr groß. Die Leerung des Staubbehälters und die Reinigung des Filters darf in sehr weit auseinanderliegenden Zeitabständen erfolgen. Das aerodynamisch gut geformte Radiallaufrad arbeitet trotz des sehr hohen Druckes ruhig. Der Antrieb erfolgt über einen Spezialriemen durch einen zweistufigen Drehstrommotor. Der Industriestaubsauger «STAEFA 1953» wirkt besonders gefällig durch seine zweckbedingte äußere Form.

Die an der letztjährigen Messe erstmals ausgestellte *Hydro-Ventil-Farbspritzkabine* hat innert kürzester Zeit gute Aufnahme gefunden. Die neue Art, Farbnebel mit Hilfe von Wasser auszuscheiden, hat sich in der Praxis sehr bewährt. Die Kabine selbst wurde auf Grund der Betriebserfahrungen noch verbessert. Das neue Modell wird dieses Jahr in Verbindung mit einem Luftheizapparat gezeigt. Diese Kombination hat sich als äußerst zweckmäßig erwiesen; sie wird den Interessenten an der Messe vorgeführt.

Die Firma **Moeri AG., Luzern,** zeigt unter anderem in Halle VI, Stand 1599 ihren kombinierten *Luftbefeuchtungs- und Heizapparat,* dessen Konstruktion speziell den Bedürfnissen der Textil-, Tabak- und Papierindustrie angepaßt ist. Der Apparat kann für Frischluft- und Umluftbetrieb verwendet werden. Als besondere Merkmale dieser Konstruktion sind hohe Befeuchtungsleistung, exakte Regulierbarkeit, Betriebssicherheit sowie Wegfall von Ablaufsammelleitungen zu nennen. Die eingebauten Staubfilter sind reichlich bemessen, gut zugänglich placiert und leicht zu

reinigen, was die Wartung auf ein Minimum beschränkt. Temperatur und Feuchtigkeit werden automatisch reguliert.



MOERI-Luftbefeuchtungsapparat für Frischluft-Umluftbetrieb, mit Staubfiltern und automatischer Regulierung der Temperatur und Feuchtigkeit in einem industriellen Großbetrieb

Bei den *Farbspritzkabinen* finden wir den bewährten *Standard-Typ* mit *Trocken-Abluftfilter,* sowie als neuzeitliches Produkt eine *Farbspritzkabine mit Naßreinigung der Abluft* und daher konstanter Absaugwirkung sowie erhöhter Feuersicherheit bei einfachstem Unterhalt. Letztere erfüllt im besonderen hohe Ansprüche hinsichtlich staubfreier Lackierung. Beide Kabinenmodelle sind mit Frischluftzufuhr versehen und mit wirksamen, blendungsfreien Beleuchtungseinrichtungen ausgestattet.

Durch hohe spezifische Wärme- und Kühlleistung zeichnen sich die dieses Jahr erstmals vorgeführten neuartigen *Spiral-Rippenrohre* mit *vollständig glatten Rippen* aus, denen weite Anwendungsgebiete offen stehen dürfte.

Maschinenfabrik A.G. Menziken, Stand Nr. 1619, Halle VI. Diese Firma zeigt:
1 Drehbank M 270 mit 270 mm Spitzenhöhe
2 Drehbänke M 200 mit 200 mm Spitzenhöhe
1 Drehbank «JUNIOR» mit 185 mm Spitzenhöhe.

Die Drehbänke der «M» Typen sind in jeder Hinsicht höchstwertige Maschinen; die Type «JUNIOR» ist ein billigeres Modell, dessen Konstruktion bewußt auf das für einwandfreie Ausführung der üblichen Dreharbeiten Notwendige beschränkt ist. Bei allen Typen ist natürlich auf Präzision, Leistungsfähigkeit, Lebensdauer usw. größter Wert gelegt.

Bei den «M» Drehbänken sind zwecks möglichst großer Steifigkeit die Füße aus einem Stück mit der Wange gegossen. Die Verrippung der Wangen ist im Gegensatz zu der heute vielfach verbreiteten Konstruktion nicht diagonal angeordnet, sondern gerade. Die Ausführung als Doppelrippe in Form eines umgekehrten U gibt trotzdem eine hochwertige Versteifung, aber eine bessere Späneabfuhr als die Diagonalverrippung.

Die neuartige Gleitlagerung der Arbeitsspindel der «M» Drehbänke gestattet höchste Drehzahlen bei kleinstem Lagerspiel. Die eigenartige Schmierung bewirkt vollkommene Ausschaltung der Abnützung der Spindellager, so daß deren Lauffläche nach Jahren angestrengten Betriebes immer noch nahezu unberührt ist. Breite, hochgelegene Auflage des Spindelstockes sichert Vibrationsfreiheit, bei der «M 200» unterstützt durch die tiefe Lage der Antriebswelle, die durch die Getriebeanordnung in senkrechter — statt wie üblich, waagrechter — Ebene ermöglicht ist.

Wangenschlitten und Schloßkasten sind bei allen Typen als geschlossene Kästen ausgeführt, die eine sehr stabile, doppelseitige Lagerung der Getriebe ermöglichen. Der Vierkantstahlhalter besitzt — auch auf lange Sicht — eine Umschlaggenauigkeit von weniger als 0,01 mm auf 300 mm. Auch Kugellagersitze können also serienmäßig mit Umschlagen des Vierkantstahlhalters ausgedreht werden.
Alleinverkauf in der Schweiz: WALTER MEIER, WERKZEUGMASCHINEN, Mühlebachstraße 11, ZÜRICH.

Von Monat zu Monat

Unzulässige Konkurrenzmethoden. — Ständerat Rohner, St. Gallen, hat den Bundesrat in einem Postulat eingeladen, den Eidgenössischen Räten über die Verflechtung der Holzverzuckerungs A.G., Ems, mit andern Fabrikationsunternehmungen Auskunft zu erteilen, wobei der Interpellant insbesondere an die Produktion von vollsynthetischen Fasern (Grilon) dachte.

Wie die «Vereinigung für Wirtschaftsgesetzgebung» in ihrem Mitteilungsblatt darlegt, ließe sich gegen diese Expansion in unserer auf dem freien Wettbewerb beruhenden Wirtschaft nichts einwenden, wenn nicht der Verdacht bestünde, daß die Holzverzuckerungs-A.G. zu dieser Produktionserweiterung vor allem deshalb befähigt ist, weil sie für ihr Hauptprodukt, nämlich den Inlandtreibstoff (das sogenannte Emser Wasser), eine sehr weitgehende Bundesgarantie besitzt. Dank der Preis- und Absatzgarantie, die die Emser Werke für den von ihr hergestellten Mischtreibstoff erhalten, ist dieses Unternehmen offenbar in der Lage, neue Fabrikationen aufzunehmen und sich einen Konkurrenzvorsprung gegenüber anderen Unternehmungen zu verschaffen, die aus eigener Kraft groß geworden sind und sich ohne Bundessubventionen auf dem Markte behaupten.

Gerade im Zusammenhang mit dem neuen Entwurf für ein Bundesgesetz über die wirtschaftliche Landesverteidigung darf der Beantwortung des Postulates Rohner durch den Bundesrat eine große Bedeutung beigemessen werden. Auch ist es sicher zu begrüßen, daß die Oeffentlichkeit einmal darüber orientiert wird, wie die Verhältnisse bei der Hovag in Ems und der ihr angeschlossenen Fabrikationsunternehmungen liegen.

Kampf um den Verbraucher. — Der Gedanke des geschlossenen repräsentativen Auftretens und der Gemeinschaftswerbung gewinnt in letzter Zeit in der Textilindustrie stark an Boden. Vor allem ist es den Besuchern der ausländischen und insbesondere der deutschen Messen aufgefallen, daß der Kollektiv-Propaganda für die einzelnen Textilzweige vermehrte Bedeutung geschenkt wird. So hat der Gesamtverband der deutschen Textilveredlungsindustrie ein Buch «Die Industrie der Zauberer» herausgegeben, um die vielfältigen Leistungen der Textilveredlungsindustrie der Oeffentlichkeit bekanntzumachen.

Eine äußerst rührige Propaganda führt auch das internationale Wollsekretariat in regelmäßigen Abständen durch, während es die Internationale Seidenvereinigung den ein-