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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 62 (1955)

Heft: 6

Rubrik: Ausstellungs- und Messeberichte

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: 13.12.2025

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

Zellwolle

betrifft, so unterrichtet darüber nachstehende Uebersicht:

	1954	1953 (in 1000 Tonnen)	1952
Japan	203,23	161,66	118,98
Vereinigte Staaten	171,80	140,60	139,50
Westdeutschland	129,73	137,38	94,67
Großbritannien	103,41	91,71	57,65
Italien	61,74	53,11	36,37
Frankreich	53,41	47,50	34,95
Oesterreich	40,14	28,46	30,53

Japan hat seine Vormachtstellung neuerlich um mehr als 25% gesteigert, sein Vorsprung vor den vor zwei Jahren überflügelten Vereinigten Staaten hat sich vergrößert und konsolidiert. Westdeutschland hat seinen Export nach den USA und dadurch auch seine Fabrikation verringern müssen, die übergroße Ausweitung in 1953 war allzu konjunkturell bedingt und konnte nicht beibehalten werden. Alle anderen wichtigen Erzeugungsländer weisen beachtliche Steigerungen auf, Oesterreich hat seine 1952 verzeichnete Abschwächung mehr als wettgemacht.

Bezüglich der *Preisentwicklung* muß festgestellt werden, daß für Kunstseidengarne die Großhandelspreise in den Vereinigten Staaten mit 78 Cents je lb nun schon das vierte Jahr hindurch stabil gehalten wurden, wie auch Großbritannien sie mit 48,4 Pence je lb unverändert beließ. Japan hingegen ermäßigte sie, im Jahresdurchschnitt, von 229 auf 209 Yen je lb und damit auf den niedrigsten Stand seit 1950. Italien, das sie von 1110 auf 1180 Lire je kg Ende 1953 erhöht hatte, hielt diese Notiz unverändert fest. Für synthetische Fasern wurden die Preise von mehreren Ländern gesenkt, um die Mengenkonjunktur weiter anzuregen, was denn auch vollen Erfolg hatte. lst.

Ausstellungs- und Messeberichte

Schweizerische Textilmaschinen an der 2. Internationalen Textilausstellung Brüssel 1955

Die Ausstellung in Brüssel wird zur großen und einzigartigen Textilmaschinenschau für 1955! Eine Ferienfahrt nach Belgien und ein Besuch der Textilausstellung, die außer den Maschinen auch noch die Gruppe «Textilien und Bekleidung» sowie «Textil-Chemie» umfassen wird, dürfte daher jedem Textiltechniker reiche Eindrücke vermitteln. Wir haben in den «Mitteilungen» vom Februar 1955 schon erwähnt, daß an die 400 Firmen der Textilmaschinenindustrie aus drei Erdteilen in Brüssel ihre neuesten Konstruktionen ausstellen werden. Mit 43 Firmen reiht sich die Schweiz nach Deutschland mit 127, Frankreich 58, Belgien 45 an vierter Stelle ein. Diese paar wenigen Zahlen lassen die große Bedeutung dieser Ausstellung, an welcher auch die USA und Japan vertreten sein werden, erkennen. Die Textilmaschinenindustrie der ganzen Erde wird also während den Tagen vom 25. Juni bis 10. Juli in Brüssel einen friedlichen Wettkampf entfalten. Dabei wird sie aber in einem gewissen Sinne auch im wirtschaftlichen Kampf um die Absatzmärkte stehen. Es wird ein Wettstreit zwischen den besten Konstruktionen der verschiedenen Maschinen sein. Seien es Spinn- oder Zwirnmaschinen, Webereivorwerke, Webautomaten oder Wirkmaschinen, Färberei- und Veredlungsmaschinen, Prüfgeräte usw., so wird dieser Wettstreit vor dem internationalen Forum zweifellos sehr interessant werden, weil in Zukunft wohl nur jene Betriebe der Textilindustrie im schweren wirtschaftlichen Kampf bestehen können, die über erstklassige Maschinen von hoher Leistung verfügen.

Unter dem Titel «Le Textile dans la Vie Moderne» hat die Ausstellungsleitung im vergangenen Monat eine sehr umfangreiche Broschüre herausgegeben. Sie wird eingeleitet mit dem Bild des Königs, der das Patronat über die Veranstaltung übernommen hat, textlichen Beiträgen von den Ministern Mons. Jean Rey und Mons. Victor Larock, dem Bürgermeister von Brüssel Baron van de Meulebroeck und dem Willkommensgruß von Mons. Gaston Braun, dem Präsident der Ausstellung. Anschließend folgen Abhandlungen von Wissenschaftern und führenden Fachleuten in der europäischen Textil- und Textilmaschinenindustrie über textile Rohstoffe und all die verschiedenen Zweige der Textilindustrie. Einem Beitrag von Hrn. H. Bissig, Präsident der Schweizerischen Textilmaschinenindustrie, entnehmen wir mit freundlicher Erlaubnis folgende Worte:

«Wir bewundern die belgischen Unternehmer, welche die Initiative ergriffen und die Verantwortung für die Durchführung der Veranstaltung übernommen haben. Wir freuen uns, daß in dieser Fachausstellung für Textilmaschinen auch eine erste Manifestation des europäischen Komitees der Textilmaschinenfabrikanten zu sehen ist, in welchem sich die Fabrikanten von bereits fünf Ländern in voller Freiheit und unter Wahrung der von uns hochgehaltenen liberalen Grundsätze zusammenfinden. Wir sind davon überzeugt, daß es unsere Kunden zu schätzen wissen, wenn von Zeit zu Zeit eine solche Fachausstellung organisiert wird, an welcher sie alle die sie besonders interessierenden Maschinen und Einrichtungen finden können. Wir sind auch davon überzeugt, daß die gemeinsame Veranstaltung ein voller Erfolg in kultureller sowie in kommerzieller Hinsicht für die Textilindustrie und für die Textilmaschinenindustrie sein wird.»

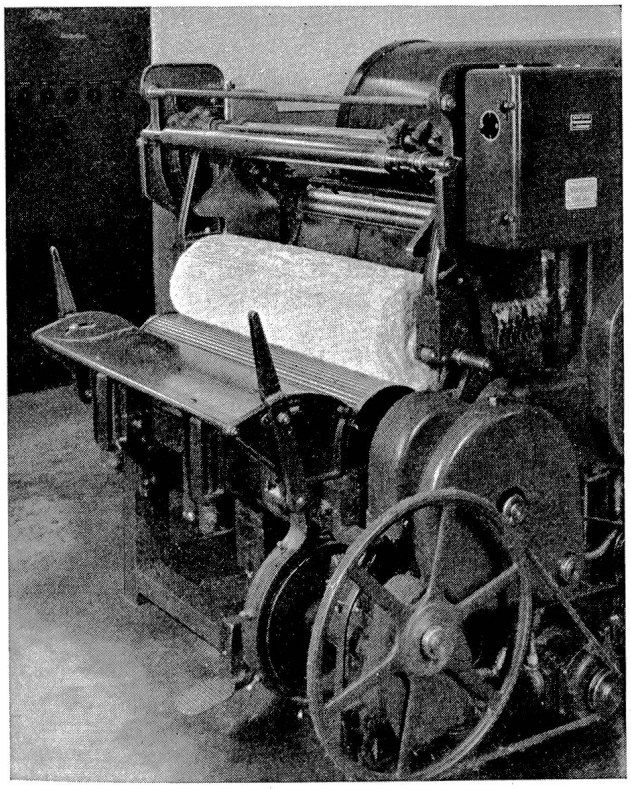
Wir freuen uns, den Lesern der «Mitteilungen» nachstehend eine gedrängte Schilderung über das Ausstellungsgut unserer schweizerischen Firmen vermitteln zu können. Manche von ihnen werden in Brüssel ganz neue Konstruktionen zeigen und damit neuerdings beweisen, daß die schweizerische Textilmaschinenindustrie eine führende Rolle in diesem friedlichen Wettstreit zu spielen gedenkt.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Die **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie. in Winterthur,** die nun auf ein 160jähriges Bestehen zurückblicken kann, führt 7 verschiedene Spinnereimaschinen vor:

1. *Eine vollautomatisch arbeitende elektro-pneumatische Steuer-Zentrale für Putzereimaschinen.* Diese neue Apparatur erlaubt eine bedeutend wirtschaftlichere Organisation der Putzerei-Anlagen, da sie einen genau regulierten Materialfluß durch die verschiedenen Oeffnerzüge gewährleistet. Der Funktion der Ueberwachung und Regulierung dienen Schwachstrom-Kontakte und pneumatische Steuerkolben, die durch zentral in einem Schrank zusammengefaßte Steuerapparate miteinander verbunden sind. Bei wesentlich vereinfachter Bedienung bietet das neue Steuersystem durch mannigfache Kombinationsmöglichkeiten eine Reihe beachtlicher Vorteile.

2. *Ein automatischer Wickelapparat für die Doppel-Schlagmaschine,* der eine Produktionssteigerung bis zu 10% und eine beachtliche Erhöhung der Gleichmäßigkeit des Wickels ermöglicht. Der Automat tritt in Funktion, sobald die vorgeschriebene Wickellänge erreicht ist. Er reißt den Wickel ab, stößt ihn aus, legt den neuen Wickeldorn ein und rollt den Wickelanfang ein, ohne daß der Materialfluß auf der Maschine unterbrochen wird. All dies in einem Zeitraum von etwa 3 Sekunden. Die Hauptvorteile der selbsttätigen Wickelausstoß-Vorrichtung bestehen darin, daß die Stillstände zwischen den einzelnen Wickeln wegfallen und auch die großen Schwankungen des Wickelgewichtes in den ersten 6 bis 10 m nicht mehr entstehen. Ferner wird auch die Bedienung erleichtert.

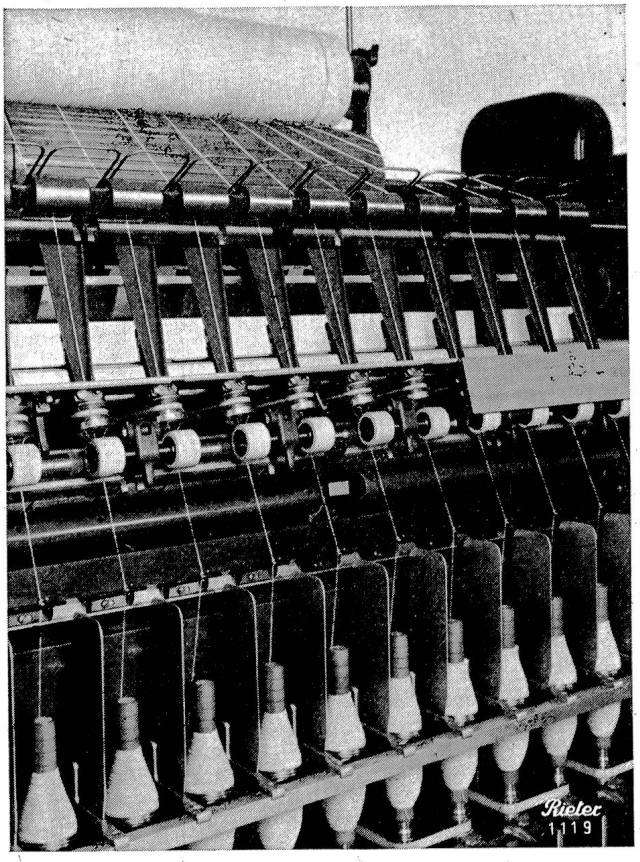


Automatischer Wickelapparat an der Rieter Doppel-Schlagmaschine

3. *Eine Doppelband-Strecke* mit einer Systemlänge von 650 mm, welche die Verwendung von großen Kannen bis zu 14" Durchmesser gestattet. Der neue Streckentyp erlaubt die Anwendung des abgekürzten Spinnverfahrens ohne übermäßige Verzüge an den Flyern. Bei dem von Rieter entwickelten Doppelband-Verfahren, das schon in vielen Spinnereien eingeführt worden ist, werden die Bänder auf der letzten Streckenpassage geteilt, das heißt in jede Kanne werden zwei Bänder eingewunden, von denen jedes nur noch das halbe Gewicht aufweist. Das ausgestellte Modell ist mit einem neuen Doppel-Klemmstreckwerk ausgerüstet. Eine weitere bemerkenswerte Neuerung ist die automatische Abstellvorrichtung mit einer dreifarbigen Lichtsignal-Anlage, die anzeigt, aus welchem Grund die Maschine stillsteht.

4. *Ein Grobflyer* mit 12" Hub, auf dem sich große Bobinen mit einem Durchmesser bis 155 mm herstellen lassen, was einem Netto-Vorgarngewicht von zirka 900 g entspricht. Dank der besondern Konstruktion der Flyerflügel kann die Spindelgeschwindigkeit auf 750 t/min. erhöht werden. Die größere Teilung gestattet die Verwendung von 14" Kannen in zwei Reihen. Bei Bandbruch im Einlauf stellt die Maschine automatisch ab. Gleichzeitig leuchtet eine der Lampen auf und zeigt die Stelle des Bandbruches an. Das Streckwerk — eine sehr sinnreiche Neukonstruktion — ermöglicht eine wesentliche Steigerung der Verzüge.

5. *Eine Baumwoll-Ringspinnmaschine mit beweglicher Spindelbank,* deren hervorstechendes Merkmal die kombinierte Ring- und Spindelbankbewegung mit absenkbaren Spindelbänken und getrennt gesteuerten Ringbänken ist. Dank dieser idealen Aufwinde-Methode vollzieht sich der Spinnprozeß und der Aufbau der Kötzer bei praktisch gleichbleibender Ballonhöhe und ausgeglichener Fadenspannung, was die Qualität des Garnes sehr günstig beeinflußt und zudem maximale Arbeitsgeschwindigkeiten ermöglicht. Die Maschine ist auf der einen Seite mit einem Doppelriemchen-Führungssattel-Streckwerk mit pneumatischer Belastung der Kugellager-Druckwalzen ausgerüstet. Die pneumatische Pression hat den großen Vorteil, daß sie sich rasch allen Bedürfnissen anpassen läßt.



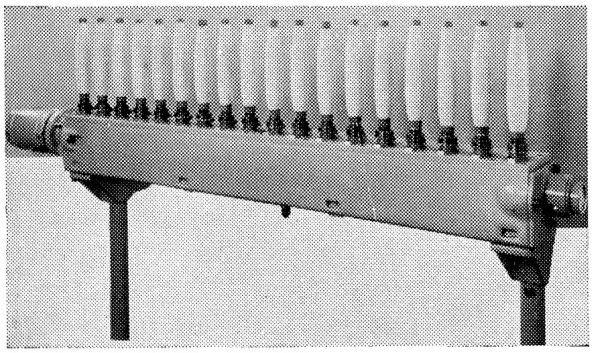
Rieter-Ringspinnmaschine für Streichgarn, mit Drehröhrchen-Streckwerk

6. *Eine Ringspinnmaschine für Streichgarne,* ausgerüstet mit Drehröhrchen-Streckwerk, Kugellager-Druckzylindern, Fadenabsauganlage und Zentralschmierung, zeichnet sich durch eine Reihe wertvoller Neuerungen

aus. Besondere Beachtung verdient zum Beispiel die neue Klemmvorrichtung im Streckwerksauslauf, womit eine bedeutende Steigerung der Verzugsmöglichkeiten erreicht wird. Ferner sei auf die neue Antriebsordnung hingewiesen, die es gestattet, die Maschine von jedem beliebigen Punkt aus abzustellen oder in Betrieb zu setzen.

7. *Eine Ringspinnmaschine für Kammgarne,* deren bedeutende Neuerungen wesentlich dazu beitragen, die Leistungsfähigkeit der Maschine zu steigern und die Qualität der Garne zu verbessern.

Die Genfer Firma **Hispano-Suiza S. A.** zeigt ihre in jüngster Zeit entwickelte *Spinnmaschine mit direktem Antrieb der Spindeln.* Die Spindeln sind auf einem Spindelkasten montiert, der gleichzeitig ein Bauelement der Maschine ist. Im Spindelkasten befindet sich eine durchgehende Längswelle mit Schraubenrädern, welche die Spindeln direkt antreiben. Eine vollautomatische Kupplung sorgt für eine konstante Drehzahl aller auf einer Maschine montierten Spindeln. Die besondere Antriebsart verleiht den Spindeln einen leichten und weichen Gang und schließt Drehzahlschwankungen zwischen den einzelnen Spindeln absolut aus. Jede einzelne Spindel kann von Hand oder durch eine Kniebremse für sich angehalten werden, ohne dadurch die Drehzahl der andern Spindeln zu beeinflussen. Als wirtschaftliche Vorteile dieser Neukonstruktion haben sich ergeben: eine Qualitätsverbesserung des Fadens infolge größerer Torsionsgleichheit, eine Produktionssteigerung infolge sehr gleichmäßigem Arbeitsgang und ein stets sauberes Erzeugnis, da keine schmutzigen oder ölbefleckten Spulen.



Geschlossener Spindelkasten mit durchgehender Längswelle für Direktantrieb der Spindeln. Hispano-Suiza S.A., Genf

Die Firma **Famatex AG., Bäch am Zürichsee,** wird ebenfalls mit beachtenswerten Neuerungen vertreten sein. Wir erwähnen die *Flyerspulen-Reinigungsmaschine* mit pneumatischer Auflösung des Vorgarnes der Baumwollspinnereien. Die ohne Streckwerk, Reißwalzen oder Messer arbeitende Maschine ermöglicht Höchstleistungen. Die vollständig geschlossene Maschine weist in ihrem oberen Teil 12 Spindeln auf. Auf diese werden die Spulen mit den Luntenresten aufgesteckt und das Fadenende an den Absaugstutzen gehalten. Der Faden wird abgesaugt und automatisch sofort vollständig aufgelöst ohne jegliche Schädigung der Spulen. Das aufgelöste Material fällt in einem geschlossenen Behälter in einen fahrbaren Korb. Die Tourenzahl der Spindeln kann durch ein Handrad in großem Bereich stufenlos variiert werden. Die Maschine zeichnet sich durch eine solide Konstruktion aus und verbürgt bei einfachster Bedienung einen staubfreien Betrieb.

Eine weitere Neuheit ist die vollautomatische *Garnabzugmaschine für Northtropspulen* der Weberei, die ebenfalls zu sehen sein wird. Die Firma zeigt ferner Expansionskämme für Zettel- und Schlichtemaschinen, Spiralfederrechen für die Schlichterei, Flockfanggeräte für die Spinnerei und Zahnschienen für Kettfadenwächter.

Die Firma **Prematex S.A., Morges,** wird eine *Ringzwirnmaschine* für Baumwolle und Wolle mit großem Ringbankhub und neuartigem Lieferwerk vorführen. An dieser Neukonstruktion sind der Ringbank-Nutzhub bis zu 300 mm, der Fadenführerhub von 120 mm und die nur einseitig gelagerten, in Pendelkugellager laufenden Druckzylinder, die ein einfaches und schnelles Einziehen des Fadens ermöglichen, besonders erwähnenswert. Die 4fache große Umschlingung ohne Walzenpressung, im Zusammenhang mit den kraftschlüssig angetriebenen Zylindern, verbürgen eine konstante Lieferung des Materials. Die Fadenführer über den Spindeln folgen von 180 mm Wicklungshöhe an dem Ringbankhub parallel, so daß der Ballon und damit die Fadenspannung von dort an absolut konstant bleiben. Es sei ferner noch auf die Antiballon-Vorrichtung hingewiesen und erwähnt, daß alle Lager, Gleitstellen und Zahnräder von der Zentralschmierung im Antriebskopf durch Betätigung eines einzigen Hebels geschmiert werden.

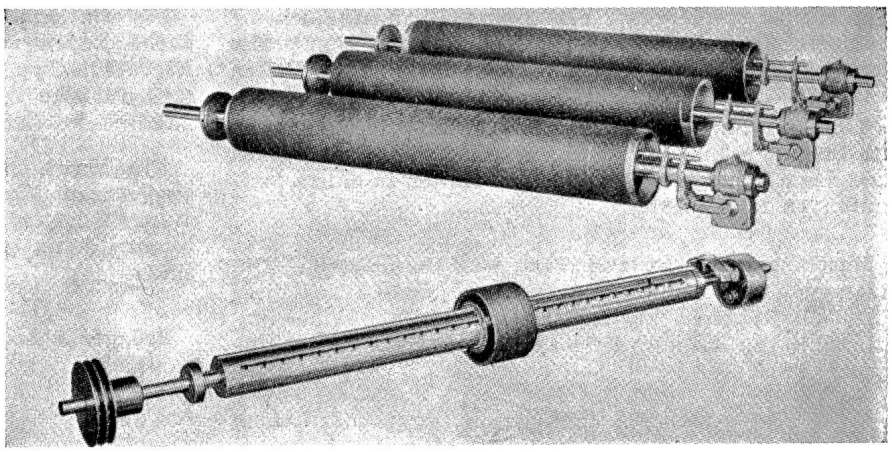
Die Firma zeigt ferner eine *Haspelmaschine Typ HM* zum Haspeln von Seide, Rayon, Zellwolle, Baumwolle oder Wolle in Strangenform. An der doppelseitig gebauten Maschine arbeitet jede Haspelkrone unabhängig von den übrigen. Eine sehr leichte Haspelkonstruktion gestattet eine mühelose Handhabung und selbst bei großen Arbeitsgeschwindigkeiten ein rasches Bremsen bei Fadenbruch. Jede einzelne Haspelkrone ist mit einem Zähler ausgerüstet, auf dem die je Strang gewünschte Fadenlänge eingestellt werden kann. Bei Fadenbruch oder erreichter Einstellänge erfolgt automatische Abstellung.

Die Firma **Honegger & Cie., Wetzikon/ZH** ist im Palais 3, Stand 3408, mit verschiedenen Typen von *Rollenlager- und Gleitlagerspindeln* für Baumwolle, Wolle, Seide und alle Arten von Kunstfasern vertreten.

Neben dem Bau von erstklassigen Spindeln nach eigener Konstruktion befaßt sich die im Jahre 1833 gegründete Firma mit der Fabrikation anerkannt hochwertiger Ryffelzylinder. Honegger Rollenlagerspindeln und Riffelzylinder sind wegen ihrer Wirtschaftlichkeit in Fachkreisen der Textilindustrie sehr geschätzt. Seit einiger Zeit hat die Firma auch die Herstellung von kompletten Streckwerken aufgenommen, die je nach Bedarf mit den bestens bewährten Pendelträgern PK 211-N für Einriemchenstreckwerke für Verzüge bis 25-fach, oder für Zweiriemchenstreckwerke mit den Pendelträgern PK 211-E für 25—60fache Verzüge ausgerüstet werden. Diese beiden Streckwerktypen dürften heute zu den bestbewährten Konstruktionen gehören.

In der Konstruktion von Flyerstreckwerken wurden von der Firma ebenfalls bedeutende Neuerungen verwirklicht. Im Bestreben den Spinnereibetrieb unter Ausschaltung einzelner Flyerpassagen zu verbessern und dabei gleichzeitig die Qualität des Endproduktes zu steigern, wurde ein Streckwerksystem entwickelt, dessen Ergebnisse die Erwartungen weit übertroffen hat. Durch die Anwendung eines Pendelträgers, ähnlich dem auf der Ringspinnmaschine verwendeten PK 211-N, jedoch für die auf dem Flyer erheblich höheren Pressionen entsprechend verstärkt, ist es gelungen, die Vorteile der Federbelastung sowie diejenigen, welche sich durch das Wegfallen der seitlichen Führung (Chappeaux) so positiv auswirken, auch auf das Flyerstreckwerk zu übertragen. In den meisten Fällen können mit diesem Streckwerksystem unter gleichzeitiger wesentlicher Verbesserung der Garnqualität erhebliche Einsparungen durch Ausschaltung einer evtl. zweier Flyerpassagen erzielt werden.

Die Firma **Graf & Cie.,** Mech. Cardenfabrik, **Rapperswil,** zeigt auf einer Rieter Baumwollkrempel ihre Kratzen, ferner Ganzstahlgarnituren, eine Kardendeckel-Schleifmaschine, eine Briseur-Schleifmaschine, eine Musterkrempel und verschiedene andere Hilfsmaschinen für die Karderie.



Traversierender Schleifapparat mit Vollschleifwalzen Graf & Cie., Rapperswil

Die Firma **Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG. Uster** stellt in Halle 3, Stand 3315, ihre bewährten *SMM-Rollenlagerspindeln* aus, deren Hauptmerkmale das reibungslose Kreuzgelenk und die reine Oeldämpfung sind, die der Spindel die notwendige Flexibilität geben. In den beweglichen Teilen ist keine Reibung vorhanden, so daß sich das Schmieröl nicht verschmutzen kann. Die Schmierperioden können deshalb beträchtlich verlängert werden.

Verschiedene Ausführungsarten von *Spinn- und Zwirnspindeln* für Bobinen jeden Formats von 50 g bis 5 kg, sowie *Moulin-Spindeln* für sehr hohe Tourenzahlen werden im Betrieb gezeigt.

Eine speziell für die SMM - Spindeln konstruierte Pumpe gewährleistet Oelwechsel und gleichzeitige Reinigung in einem Bruchteil einer Minute, ohne Demontage des Unterteiles. Diese Pumpe wird vorgeführt. — Daneben stellt die Firma noch die bekannten SKF-Spindeln aus und Riffelzylinder in anerkannt hochwertiger Qualität.

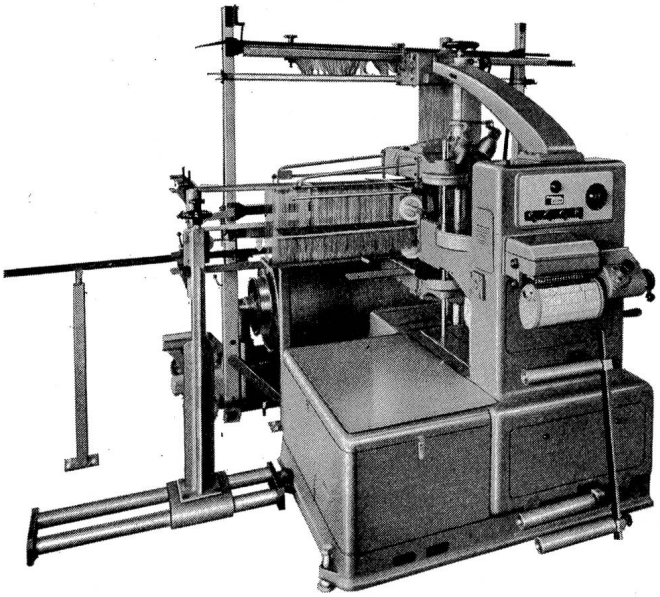
Die für Anlagen der Luft- und Wärmetechnik bekannte Spezialfirma **LUWA AG., Zürich,** zeigt an einer Rieter-Spinnmaschine ihr System *Pneumafil* mit den letzten Vervollkommnungen. Die Besucher werden Gelegenheit haben, die außergewöhnliche Qualität dieser Installationen, welche bis heute auf mehr als 14 Millionen Spindeln in der ganzen Welt montiert wurden, eingehend zu prüfen. Interessante Einzelheiten können auch am *Pneumastop* für Flyers beobachtet werden. Eine automatische *Karden-Ausstoßanlage,* auf einer Rieter-Karde montiert, und 2 Typen Hochleistungs-*Ventilatoren* einer Spezialkonstruktion weisen ebenfalls Neuerungen auf.

An der Ausstellung wird ferner ein sehr beachtenswertes Modell einer *automatischen Klima-Anlage LUWA* zu sehen sein, das die Luftkonditionierung eines Spinnereisaales, kombiniert mit einer zentralen Pneumafil-Anlage (Patent LUWA) im Betriebe demonstriert.

Webereimaschinen

Auf dem Sektor der **Weberei-Vorwerke** werden unsere Fabriken in einer reichhaltigen Schau einen Ueberblick über die vortrefflichen Konstruktionen, die Eignung und Leistungsfähigkeit der verschiedenen Typen vermitteln.

Eine der jüngsten und modernsten Vorwerkmaschinen ist die von der Firma **Zellweger AG.,** Apparate- und Maschinenfabriken «Uster», **Uster/ZH,** entwickelte *automatische Geschirreinziehmaschine «USTER»*. Eine typische *Uster*-Maschine von höchster Präzision und einzig in ihrer Art auf dem Weltmarkt, die eine bisher umständliche und zeitraubende Handarbeit durch einen sinnreichen Mechanismus ersetzt. Dabei hat die alte Erfindung von Jacquard eine neue Auswertung erfahren. Die Reihenfolge des Einzuges der Kettfäden wird in eine Papierkarte geschlagen und nach dieser zieht die Maschine die vorgelegten Webketten absolut selbsttätig in jedes Geschirr aus Stahldraht-, Flachstahl- oder Duplex-Litzen ein. Und zwar nicht nur einfache Einzüge auf 4 oder 8 Schäfte gerade durch, nein, auch ganz beliebig gemusterte oder mehrchorige Einzüge bis auf 28 Schäfte. Der Ward-Leonard-Antrieb gestattet die genaue Anpassung der Einzugsgeschwindigkeiten an das einzuziehende Kettmaterial und stellt daher in bezug auf Bedienung und Unterhalt nur geringe Anforderungen an das Hilfspersonal. Die Tätigkeit der Maschine wird zudem durch ein zuverlässig arbeitendes Fühlersystem überwacht, wodurch selbst bei höchsten Geschwindigkeiten eine einwandfreie Arbeit garantiert wird.



Automatische Geschirreinziehmaschine «Uster»

Eine Konstruktion von höchster Präzision ist auch die *Webketten-Knüpfmaschine «Klein Uster»,* von welcher in über vierzig verschiedenen Ländern mehr als 3000 Maschinen laufen. Der Vielseitigkeit der Weberei wird dadurch Rechnung getragen, daß diese Maschine in drei verschiedenen Typen hergestellt wird, so daß jedem Betrieb diejenige Maschine angeboten werden kann, die den Anforderungen am besten entspricht. Die Maschine macht in der Minute bis zu 350 solide Knoten und bewältigt damit die Arbeit von 8 bis 10 Andreherinnen.

Einzig in ihrer Art ist bis heute auch die *Lamellensteckmaschine «Uster»*. Sie steckt automatisch offene, gerade Lamellen in den Breiten von 7 bis 12 mm und den Dicken von 0,1 bis 0,4 mm, sowohl für mechanische wie für elektrische Fadenwächter. Dabei kann die Zahl der Lamellenreihen den jeweiligen Verhältnissen angepaßt

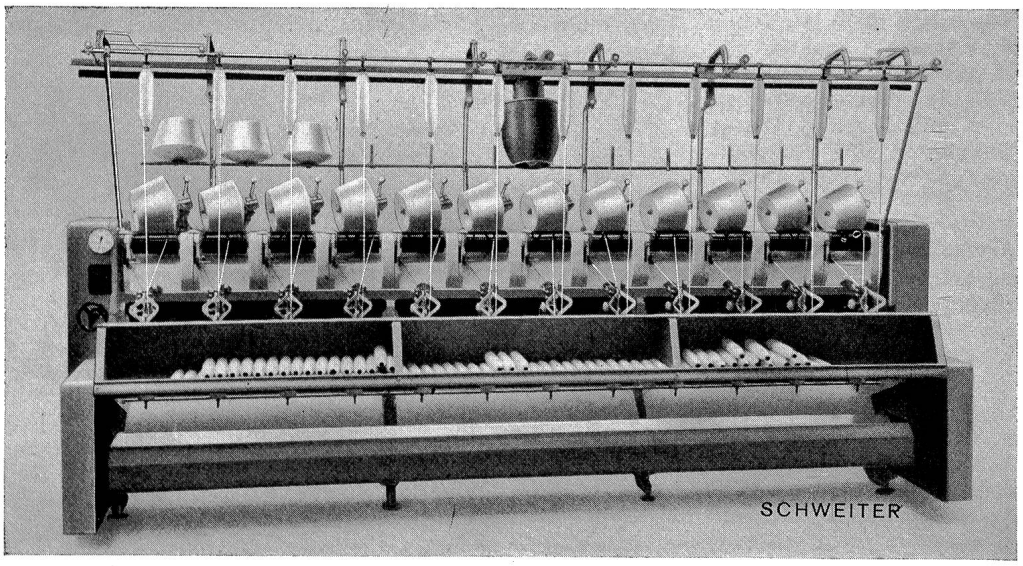
werden, indem sie von 2 bis 12 einstellbar ist. Auch die Reihenfolge der Lamellen ist frei wählbar. Die sehr präzis arbeitende Maschine ermöglicht Steckgeschwindigkeiten bis zu 250 Lamellen je Minute.

Eine Kombination dieser drei «Uster»-Maschinen ermöglicht den Einzug der Ketten in Geschirr und Blatt und das Stecken der eingezogenen Ketten in einem fortlaufenden Arbeitsgang.

Maschinenfabrik SCHWEITER AG., Horgen/ZH. — Im Rahmen des großen Fabrikationsprogrammes, das diese Firma ihr eigen nennt, zeigt sie Maschinen für die Verarbeitung von Baumwolle, Wolle, Leinen, Jute sowie vollsynthetischer Faden.

Für die Webereien, die Baumwolle, Wolle und Leinen verweben, finden wir den modernen Super-Schußspulautomaten Typ MSL mit der selbsttätigen Zuführung leerer Spulen, mit einer Staubabsauge-Vorrichtung, mit der automatischen Spulen-Ablegevorrichtung PACKER und weiteren Neuerungen.

Aber auch Kreuzspulmaschinen zur Verarbeitung der selben Garne *in Spinnereien, Webereien, Strickereien und Wirkereien* zum Umspulen der Spinnkopse auf Kreuzspulen, zum Beisiel der neue RAPID-KONER Typ KS oder zum Abrollen vom Strang auf dem VARIO-KONER Typ KM, sind in neuester Konstruktion vorhanden.



Hochleistungs-Kreuzspulmaschine «RAPID-KONER» Typ KS

Für Spinnereien und Webereien, die Wolle oder Jute verarbeiten, wird der Schlauchkops-Automat Typ MT ausgestellt, der seit vielen Jahren zu derjenigen Konstruktion gehört, die von der Firma *SCHWEITER AG.* besonders gepflegt wird. Es sind deshalb in der letzten Zeit verschiedene Neuerungen entstanden, zum Beispiel die automatische Kops-Abfüllvorrichtung für Jute, wodurch die Schlauchkopse in Reihen geordnet, in einem Sack abgelegt werden.

Aber nicht nur die Herstellung von Schlauchkopsen ist möglich, sondern es wird auch eine Neukonstruktion gezeigt, die Superkopse herstellt, und zwar ebenfalls automatisch.

Für die Verarbeitung vollsynthetischer Faden bei den Produzenten, den Zwirnern und Wirkern, finden wir in erster Linie die Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER Typ KEK-PN zur Herstellung von Pineapple-Spulen, wie sie von der Firma SCHWEITER AG. seit Jahren mit größtem Erfolg gebaut wird.

Für die Kunstseidenweber, die aber auch vollsynthetische Faden verweben, wird der Schuß-Spulautomat NOVAFIL Typ MSK-N gezeigt, der auf reges Interesse stoßen dürfte, zumal die Konstruktion mit einer Spulenaufsteck-Vorrichtung ausgerüstet ist.

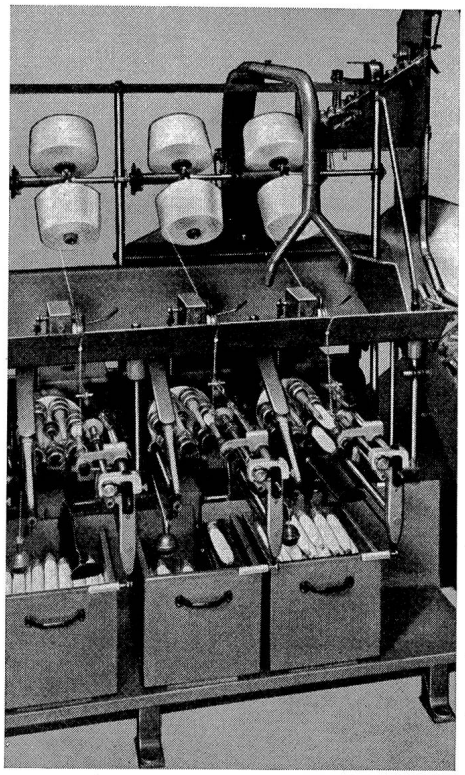
Die Maschinenfabrik SCHWEITER AG. zeigt damit eine Anzahl Maschinen, die zu den modernsten und leistungsfähigsten Konstruktionen auf diesem Gebiete zählen und daher auch über alle Länder der Erde verbreitet sind.

Brügger & Co. AG., Horgen/ZH. — Die Firma Brügger stellt als große Neuheit zum erstenmal ihre patentierte *spindellose Präzisions-Kreuzspulmaschine «GIROCONER»* für die Herstellung von bi-konischen Kreuzspulen, den sogenannten «Pineapple»-Konen aus. Dieser «Giroconer» spult bei sehr hohen Tourenzahlen und niedrigster Spannung sämtliche vollsynthetischen Materialien sowie Rayon und Azetat auf konische und zylindrische Hartpapier- und Färbereihülsen bis zu 2 kg Material. Eine ganz besonders vorteilhafte Neuerung an dieser einfachen Maschine ist die Differential-«Brügger»-Wicklung mit beidseitiger fortwährender Fadenverlegung, wodurch die Bildung überhöhter oder harter Kanten verhindert wird. Diese neuartige Fadenverkreuzung mit ihren in der Anzahl und im Steigungswinkel ungleichen Windungen hat den Vorteil, ein festgefügtes, wildbewickeltes Fadennetz zu ergeben, das auch bei der niedrigsten Spannung die Fadenschichten zusammenhält. (Wir haben diese Maschine in Nr. 3/1955 beschrieben.)

Daneben zeigt die Firma Brügger ihre bekannte *automatische Schuß-Spulmaschine «GIROMAT»*. Beide Maschinen sind mit der neuen Fadenbremse «Synchromat» mit Vorkompensation ausgerüstet. — Das wichtigste Merkmal und der größte Vorteil dieses neuen Dämmungsapparates besteht darin, daß Spannungsunterschiede, die vom Abspulkörper herrühren, selbsttätig ausgeglichen werden, *bevor* der Faden durch die Scheibenbremse läuft.

Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach/ZH. — Diese Firma zeigt in Brüssel ihre bewährte *vollautomatische Schuß-Spulmaschine* für Northrop-Spulen Typ BNSATV mit automatischer Spulenzuführung, fahrbarer Staubabsaugung und automatischer, geordneter Ablegung der vollen Spulen in einer Sammelkiste. Die Standardmaschine, von welcher seit Jahren Zehntausende von Spindeln in Europa und in Uebersee laufen, wird einseitig in Einheiten von je 10 Spulköpfen gebaut. — Der Typ BNSAEV stellt eine Abart von dieser Maschine dar. Bei dieser Konstruktion werden die vollen Spulen unter jedem Spulkopf einzeln in Kisten gelegt. Man kann somit auf dieser Maschine gleichzeitig verschiedene Materialien oder auch unterschiedliche Garnnummern verarbeiten. Beide Maschinen sind mit leicht drehbaren Armen für Doppelaufsteckung ausgerüstet, was eine sehr einfache Beschickung derselben ermöglicht. Als eine wertvolle kleine Apparatur beim Typ BNSAEV sei die mit einer Spitzenanzugsvorrichtung kombinierte Doppelscheibendämmung besonders erwähnt, da sie absolut perfekt bewickelte Spulen garantiert.

Für Seidenwebereien, die heute an die Schuß-Spulmaschinen sehr hohe Anforderungen stellen, weil sie auf denselben nicht nur Seiden- und Rayongarne, sondern auch die verschiedenen vollsynthetischen Garne mit ihren ganz anderen Eigenschaften verarbeiten wollen, hat die Firma Schärer den Seiden-Automat SNS NON STOP geschaffen, der allen Anforderungen entspricht. Diese Maschine zeichnet sich aus durch ihre einfache und solide Konstruktion, die bei hoher Präzision und größter Leistungsfähigkeit eine absolute Betriebssicherheit verbürgt.



Teilansicht der vollautomatischen Schuß-Spulmaschine Mod. BNSAEV

Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach/ZH

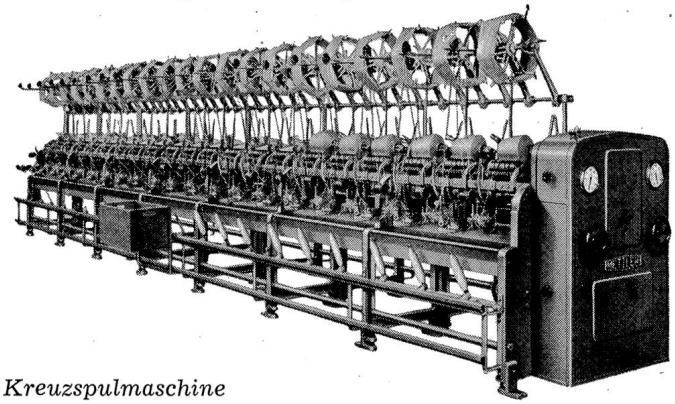
Als Neuheit bringt die Firma Schärer eine *Kreuzspulmaschine* für die Herstellung von sogenannten *«Pineapple»-Konen.* Auf dieser Maschine können bei entsprechender Einstellung eines ganz neuen Bewegungsvorganges gleichzeitig kleine und große Konen von Nylon Monofil 15 Den. mit gleicher oder auch unterschiedlicher Konizität hergestellt werden. Eine sehr vorteilhafte Lösung hat dabei die Reinigungsfrage des kleinen Parafinier- oder Schlichtetroges gefunden.

AG. Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, **Arth am See** (Schwyz). — Die Gruppe der Vorwerkmaschinen wird von dieser Firma durch einige weitere Typen bereichert. Als Spezialkonstruktion ist eine *Garnsengmaschine* zu erwähnen, die, mit Gas- oder elektrischen Brennern ausgestattet, stets den jeweiligen Betriebsverhältnissen angepaßt werden kann.

Eine *Kreuzspulmaschine* von einfacher Bauart ist derart fein durchkonstruiert, daß auf ihr Konen mit unterschiedlicher, steigender Konizität, sowie auch zylindrische Spulen für Sonderzwecke, so vor allem optimale Färbespulen hergestellt werden können. In Spezialausführung wird diese Maschine auch für Stickereispulen mit Hub 50 bis 100 mm mit oder ohne automatischer Abstellung bei erreichtem Spulendurchmesser gebaut.

Bei dem neuen Typ einer *Strangspulmaschine* besticht die elegante und präzise Abstellung bei Verstrickung im Garn, wobei selbst der feinste Faden auch bei maximaler Geschwindigkeit nicht abreißt.

Eine *Fachtmaschine* für 2 bis 6 Fäden zeichnet sich durch ihre hohe Leistungsfähigkeit aus. Bei sehr guter Qualität des zu verarbeitenden Materials konnte durch eine neue, das Garn sehr schonende Fadenführung, eine Verdopplung der bisherigen Leistungen erzielt werden. Die Abstellung bei Fadenbruch wirkt derart schnell, daß trotz der erhöhten Geschwindigkeit das freie Fadenende noch aus der Spule herausragt.



Kreuzspulmaschine

AG. Fr. Mettler's Söhne, Arth am See

Webautomaten

Von der **Maschinenfabrik Rüti, Rüti/ZH,** der ältesten schweizerischen Webstuhlfabrik, erwartet natürlich jeder Webereifachmann auch wieder einige interessante Neuerungen. Sie dürften in Brüssel sicher auf ihre Erwartungen kommen. — Auf dem Gebiet des Vorwerkmaschinenbaues wird der Vorderteil der neuesten *Schlichtmaschine* mit Artos-*Plantrockner* gezeigt. Indem diese Maschine in der Praxis ihre große Leistungsfähigkeit bei sehr geringem Energie-Aufwand bereits bewiesen hat, eröffnet sie die Möglichkeit bedeutender Steigerung des Webereinutzeffektes, denn die darauf geschlichteten Baumwoll-, Zellwoll- sowie Leinenketten haben auf den Automatenwebstühlen einen hervorragenden Lauf gezeigt.

Die Leinenweber haben bis heute eigentlich mit Maschinen Vorlieb nehmen müssen, die ursprünglich für andere Zwecke konstruiert wurden und mußten daraus eben das Beste herausholen. Rüti zeigt nun erstmals einen *«Leinen»-Automatenwebstuhl,* geeignet für Höchstleistungen für diese besonderen Zwecke. Natürlich können auf diesen Webautomaten auch alle andern Arten von Mischgeweben hergestellt werden. — Der *Wollweber* wird dagegen die Gelegenheit benützen, um sich über viele wichtige Einzelheiten des neuentwickelten *Tuch-Lancierautomaten* zu unterrichten.

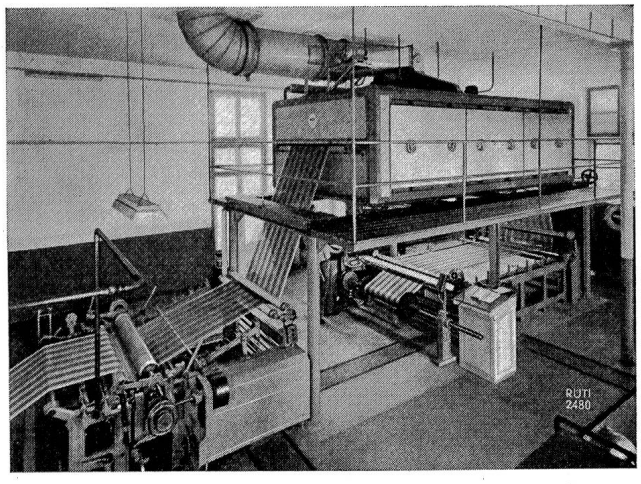
An einem Modell wird die Wirkung des bereits mit gutem Erfolg in der Praxis eingeführten «Vacuum»-Gatters für heikelste Garne demonstriert.

Zur derzeit vermehrt geforderten Rationalisierung in der modischen Weberei kann der neue *4schützige Spulenwechsel-Webautomat* viel beitragen. An diesem Webautomaten sind die Erfahrungen mit dem 4zelligen Magazin ausgewertet, welches sich für den Betrieb als das vorteilhafteste erwiesen hat.

Am Buntwebautomaten für *Baumwolle* und *Zellwolle* sind ebenfalls eine Reihe leistungssteigernder Neuerungen vorhanden. — Es sei ferner auf den robust gebauten *Schußmischer*-Webautomat für schwerste Gewebe hingewiesen, der zum Beispiel erlaubt, Changeant-Artikel ohne Ansatzstellen zu weben. Zuverlässige Schlagsicherung, Fühler auf der Wechselseite usw. sind vorteilhafte Neuerungen dieses Webstuhles für höchste Tourenzahlen.

Der *«Schnelläufer»* und der vereinfachte Typ BAL mit leichtem Oberbau, werden ebenfalls vertreten sein. Beide haben ihre große Leistungsfähigkeit in vielseitiger Praxis bewiesen. — Der Webereifachmann jeglichen Gebietes

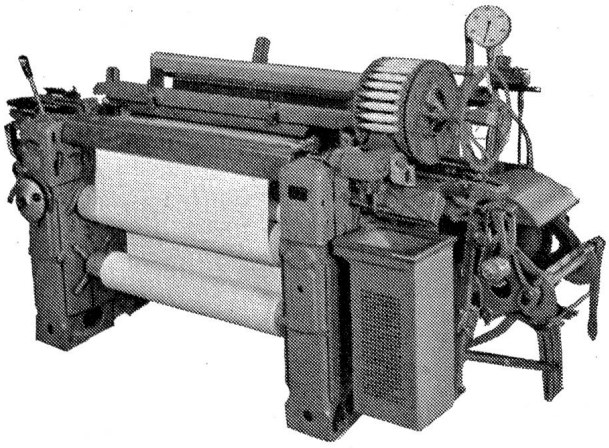
wird somit im RÜTI-Stand in Brüssel eine erstaunliche Vielzahl bedeutender Neu- und Weiterentwicklungen besichtigen und besprechen können.



Rüti-Schlichtmaschine mit Artos-Plantrockner

Die **Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,** entwikkelte im Bau von modernen und leistungsfähigen Webautomaten bekanntlich ganz neue Typen. Mit ihrem standardisierten Modell vom Webstuhl 100 W und seinen verschiedenen Neuerungen löste sie einst allerlei Kritik aus. Seither aber sind gewisse einzigartige Konstruktionsmerkmale dieses Saurer-Automaten von andern Webstuhlfabrikanten übernommen worden, und heute sind doppelwandige Ständer mit eingebautem Antrieb und durchgehender Antriebswelle, zwangsläufiger, schnurloser Schaftantrieb, sowie der von Saurer entwickelte Parallelschlag an schnellaufenden Webstühlen nicht mehr wegzudenken. Aus der Reihe der 100 W-Typen werden von SAURER in Brüssel gezeigt:

Ein *schnellaufender einschütziger Automaten-Webstuhl* (Super-Schnelläufer) in 110 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine. Auf diesem Webstuhl, der ohne bemerkenswerte Vibration läuft, wird ein Baumwollgewebe mit einer Tourenzahl von ca. 260 T/min. fabriziert.

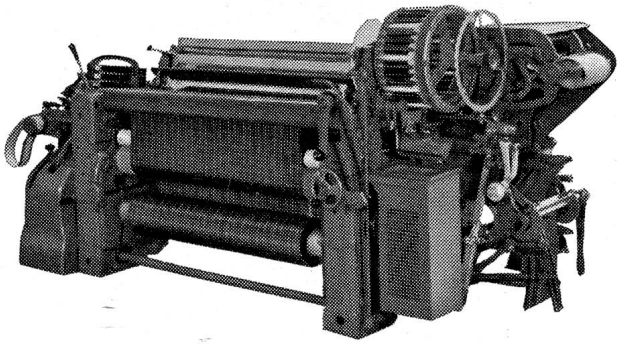


Einschütziger Super-Schnelläufer-Automaten-Webstuhl SAURER, Typ 100W, mit Exzentermaschine

Ein *Mischwechsel-Automatenwebstuhl* (Schußmischer), einseitig zweischützig, in 180 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine. Dieser Stuhl ist mit einem Kammgarn-Herrenstoff belegt. Der Spulenfühler, der die automatische Auswechslung der Spulen einleitet, befindet sich auf der Steigkastenseite, dem Automaten entgegengesetzt. Nach dem Abfühlen der Spule erfolgt der Spulenwechsel schon nach einem Schützendurchgang. Aus diesem Grunde kommen die Schußspulen mit einer um 30% geringeren Garnreserve aus, weshalb der Garnverlust auf den Saurer-Mischwechselautomaten wesentlich geringer ist.

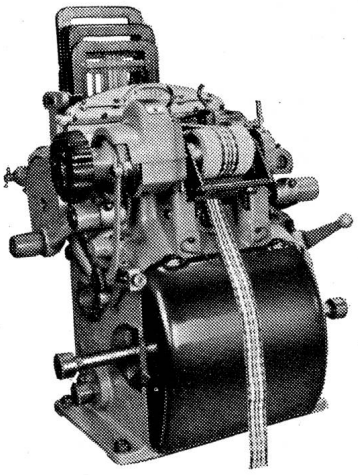
Ein *Buntautomaten-Webstuhl,* einseitig 4schützig, in 120 cm nutzbarer Blattbreite, mit zwangsläufiger 2-Zylinder-Schaftmaschine, belegt mit Taschentüchern. Das zuverlässig funktionierende, einfache 4-Farben-Trommelmagazin und viele andere hervorstechende Vorteile sichern diesem Modell vielfältige Verwendung.

Der *Rayon-Spulenwechsel-Automaten-Webstuhl 100W* ist allgemein bekannt. Mit dieser Konstruktion schloß SAURER seinerzeit eine im europäischen Webstuhlbau bestehende Lücke. Immer wieder werden mit neuen Aggregaten sinnvolle Verbesserungen angebracht. Bemerkenswert ist zum Beispiel das einwandfrei gelöste Problem des Fadenabzuges der gewechselten Spule kombiniert mittels rotierender Wickelbürste. Diese einfache, auf mechanischem Weg gelöste Konstruktion wird von bekannten Seidenwebern der Absaugpumpe vorgezogen. — Außerdem dürfte am gleichen Stuhl noch die neue Konstruktion des Sparapparates lebhaft interessieren. Der Apparat wird durch eine einfache Papierkarte gesteuert, die ein bequemes Auswechseln der Dessins ermöglicht.



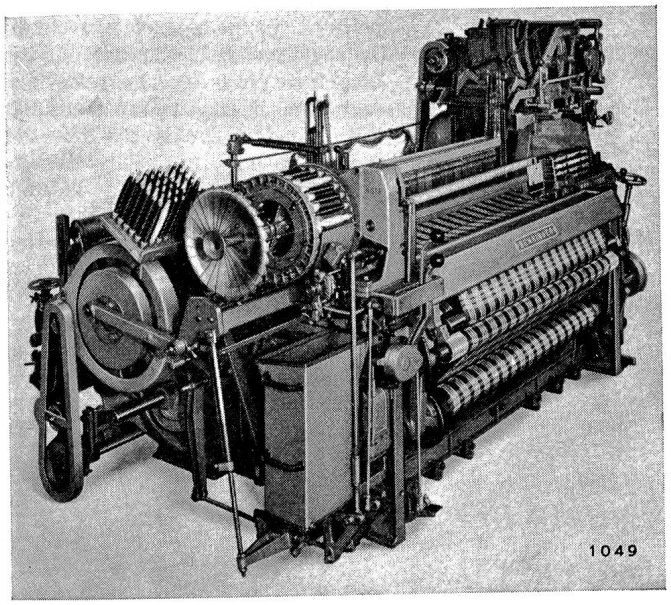
Einschütziger Kunstseiden-Automaten-Webstuhl (Spulenwechsler) SAURER Typ 100W

Eine *Gruppe eingängiger Bandwebstühle Typ 24B und 40B.* Als neueste Konstruktion wird der eingängige Bandwebstuhl Typ 40B sicher stark beachtet werden. Damit ist es SAURER gelungen, die Tourenzahl eines Bandkopfes, mit dem ein großer Bereich von verschiedenartigsten Bändern fabriziert werden kann, gegenüber ähnlichen Fabrikaten nochmals zu erhöhen. Diese Gruppe 40B läuft mit der attraktiven Tourenzahl von 400 Schuß in der Minute.



Eingängiger Bandwebstuhl SAURER Typ 40 B für Bänder von max. 40 mm Breite, mit 400 Schuß je Min. arbeitend

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** zeigt eine Neuentwicklung ihres bekannten *Seiden- und Feingewebestuhles.* Dieser ist mit einem **+GF+** *Spulenwechslerautomaten* versehen worden. Die Kombination dieser beiden Konstruktionen, die beide langjährig in der Praxis erprobt worden sind, darf als eine formschöne und betriebssichere Lösung angesehen werden. Benninger hat der Ausbildung der Schützenblockierung im Automatenkasten ganz besondere Aufmerksamkeit zugewendet. Diese Blockierung ist nicht nur für den guten Stoffausfall maßgebend, sondern bildet auch die Voraussetzung für das störungsfreie Funktionieren des Spulenwechslerautomaten. Die Blockierung arbeitet mit einer drehpunktlosen, sich an die Schützenwand anschmiegenden Schützenzunge und einer Blockierzunge, beide zwangsläufig gesteuert, wodurch ein weiches Abbremsen und präzises Halten der Schützen im Kasten gewährleistet wird.



*Benninger/**+GF+** 4-Farben-Spulenwechsel-Automat*

Ein weiteres interessantes Merkmal dieses Benninger-**+GF+** -Spulenwechslerautomaten ist die Verwendung der Außenschere mit Klemmvorrichtung zusammen mit der von Benninger schon für den Schützenwechsler erfolgreich angewendeten Breithalterschere. Die Außenschere schneidet den Schußfaden der Leerspule knapp neben dem Austritt aus dem Schützen ab und hält mit ihrer Klemmvorrichtung das zum Stoffrand hinreichende Schußende. Dort wird der Schuß von der nur während dem Wechselvorgang arbeitenden Breithalterschere knapp am Stoffrand abgeschnitten. Durch diese Anordnung werden die sonst bei Spulenwechslern öfters eingeschleppten Wechselfäden vermieden.

Eine weitere Entwicklung der erstmals in Lille im Jahre 1951 gezeigten *Hochleistungs-Konusschärmaschine* stellt das heutige Modell *mit Transporttrommel* dar. Die Schärtrommel ist auf einem Wagen gelagert, der auf Seite des Konus aus der Maschine ausgefahren werden kann. Die vollen Trommeln werden alsdann vor die Schlichtmaschine gefahren. Eine einfache Vorrichtung besorgt ihren zwangsläufigen Vorschub beim Ablauf der Kette auf die Schlichtmaschine. Die Schärmaschine ist innen mit geeigneten Führungsschienen ausgerüstet, welche beim Einfahren der Trommelwagen diese automatisch in die richtige Lage bringen. Ein einziger Bedienungshebel dient zur Verbindung oder Lösung des Trommelwagens mit der Schärmaschine. Dieses neue Benninger Modell kann mit oder ohne Bäumvorrichtung geliefert werden. Interessant ist die Kombinationsmöglichkeit des Transporttrommelverfahrens und der Bäumvorrichtung, was je nach der Länge oder Art der Ketten die eine oder andere Arbeitsweise ermöglicht.

Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** baut seit 85 Jahren Webstühle. Sie hat in der Elektrifizierung der Webstühle vor Jahren die Pionierarbeit geleistet. Die elektrischen Kontrollorgane, von denen die Dreiknopf-Steuerung zum Anlassen und Stillsetzen des Stuhles und für Lancier- und Pick-pick-Webstühle die elektrische Schlagauslösung als epochemachend gelten, erleichtern die Bedienung und sichern außerordentliche Ergebnisse in bezug auf die Wirtschaftlichkeit und die Qualität der Erzeugnisse. In Zusammenarbeit mit der Firma *Georg Fischer Aktiengesellschaft Schaffhausen* ist als neuester Typ der vollelektrische *4-Farben-Spulenwechsel-Automat* für Seide, Rayon und die verschiedenen vollsynthetischen Fasern entstanden, der in Brüssel gezeigt wird. Von den besonderen Konstruktions - Merkmalen der Jaeggli-Halbautomaten als auch der Schützenwechsel- und Spulenwechsel-Vollautomaten sei der sehr weiche Schützenschlag erwähnt, der Picker und übriges Schlagzeug schont. Es sei ferner noch auf den Präzisions-Differential-Regulator hingewiesen, der mit der genau arbeitenden Ausgleichsvorrichtung für zunehmende Stofflage eine absolut gleichmäßige, direkte oder indirekte Warenaufwicklung verbürgt.

Die Firma **Gebrüder Sulzer AG., Winterthur,** wird folgende Maschinen zeigen:

1 *Maschine Typ TW11/130"* (Standardausführung), mit 330 cm nutzbarer Blattbreite, wobei eine oder gleichzeitig mehrere Stoffbahnen in gleicher oder verschiedener Breite nebeneinander gewoben werden können. Durch Verwendung von Trennleistenlegern wird jede Gewebebahn mit festen, sauberen Kanten versehen. Die Tourenzahl der Maschine beträgt bei einer Blattbreite von 330 cm rund 200 U/min. Bei geringerer Arbeitsbreite kann die Tourenzahl erhöht werden. Es können bis zu acht Schäfte eingebaut werden, deren zwangsläufige Bewegung durch Doppelexzenter-Nocken erfolgt. Typische Maschine für die Herstellung von Baumwoll- und Zellwoll-Stapelgeweben.

1 *Maschine Typ TW11/85"* (Standardausführung), mit 216 cm nutzbarer Blattbreite, die sich besonders für die Herstellung von Geweben in Breiten von 165 bis 216 cm eignet und Schußfolgen bis zu 280 U/min. zuläßt. Die Maschine kann ebenfalls mit Trennleistenlegern ausgerüstet werden, wodurch gleichzeitig zwei oder drei Gewebebahnen gleicher oder verschiedener Breite gewoben werden können. Es können bis zu zehn Schäfte eingebaut werden. Maschine vorwiegend für die Erzeugung von Baumwoll- und Zellwollgeweben.

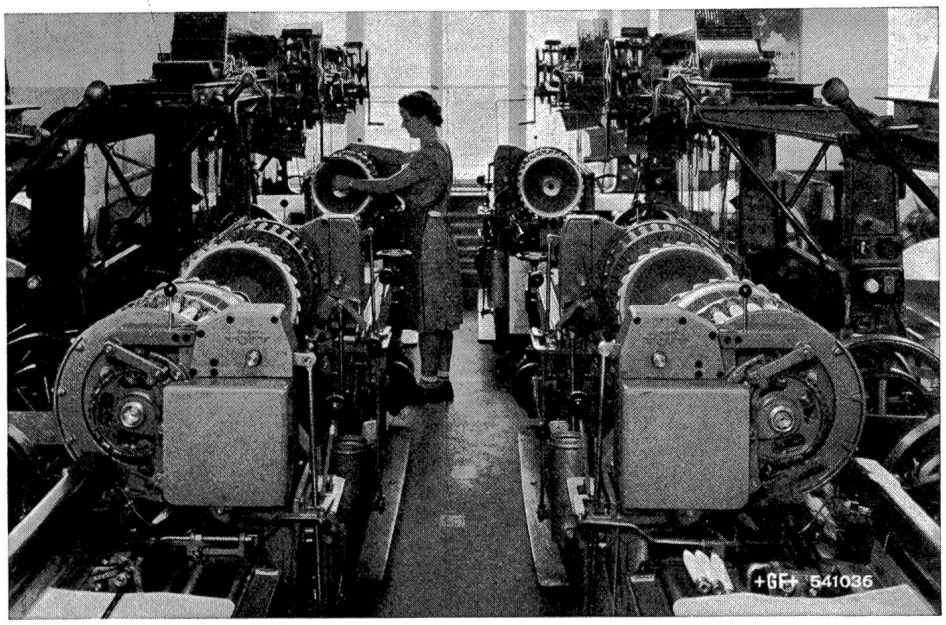
1 *Maschine Typ TW11/130",* mit 18schäftiger Offenfach-Papierkarten-Schaftmaschine neuester Konstruktion ausgerüstet. Die Kartenschaftmaschine ist seitlich angeordnet, wodurch die gute Uebersicht über den Websaal und die leichte Zugänglichkeit zu allen Teilen der Maschine gewahrt bleiben. Nutzbare Blattbreite 330 cm. Auch bei gleichzeitiger Herstellung mehrerer Gewebebahnen auf ein und derselben Maschine ist nur eine Schaftmaschine notwendig. Tourenzahl rund 200 U/min. Maschine hauptsächlich für die Herstellung von Baumwoll- und Zellwollgeweben.

1 *Maschine Typ TW11/85",* mit Zweischußwerk ausgerüstet, welches den Eintrag zweier verschiedener Schußgarne in beliebiger Reihenfolge ermöglicht. Bei anspruchsvollen Geweben wird dieses Aggregat als Mischwechsler verwendet (Wechsel nach jedem Schuß). In beliebiger Reihenfolge des Wechsels können Gewebe bis zu einem Rapport von 60 Schuß erzeugt werden. Bei jeweiligem Eintrag von 2 oder 4 gleichen Schußfäden sind Rapporte bis zu 120 bzw. 240 Schuß einstellbar. Nutzbare Blattbreite 216 cm. Schußfolge bis zu 280 U/min. Es können bis zu 10 Schäfte eingebaut werden. Typische Maschine für die Wollindustrie.

Die Firma **Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen,** zeigt neben der an anderer Stelle der vorliegenden Nummer beschriebenen Garnresten-Abziehmaschine für Automatenspulen an drei verschiedenen Webstühlen die Möglichkeiten ihrer **+GF+** Automaten. Es sind dies:

Ein *einschütziger Unterschlag-Stuhl* von 170 cm Blattbreite für Schwergewebe, mit einem Spulenwechsel-Automat TML für Spulen ⌀ 34×250 mm. Dieser Stuhl ist mit der neuen speziellen Außenschere und einer Schutzvorrichtung gegen herausfliegende Schützen versehen.

Ein *Tuchwebstuhl Typ Schönherr,* mit Mischwechsel-Automat, Modell MWA für drei Schützen im Rundlauf und Spulen im ⌀ von 30×240 mm, ausgestattet mit elektromechanischem Fühler, und als dritter Typ ist der *vierschützige Jaeggli-Seidenwebstuhl* von 126 cm Blattöffnung, ausgestattet mit dem **+GF+** Buntautomaten, Modell TMBS4, belegt mit einer Rayon-Kette und mit Rayonne-Schußeintrag arbeitend, sehr beachtenswert.



+GF+ *Buntautomaten in einer Seidenweberei*

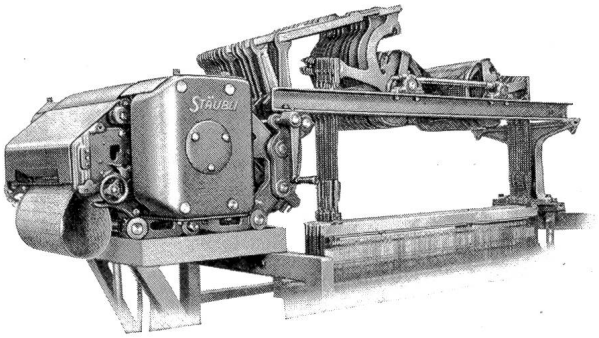
Diese drei ganz unterschiedlichen Stühle zeigen dem Fachmann, daß **+GF+** für jeden Typ den denkbar günstigsten Weg der Automatisierung weisen kann. Die Mechanik dieser Automaten ist zudem in jüngster Zeit weiter ausgebaut und derart feinfühlig gestaltet worden, daß heute auch die heikelste Kunstseide ohne die Gefahr einer Verstreckung verarbeitet werden kann. Eine sehr vorteilhafte Neuerung an den Stühlen für Bunt- und Mischwechsel-Automaten ist die Breithalterschere «B». Sie entfernt durch zweimaliges, nacheinander erfolgendes Schneiden, zuerst den Fadenrest der abgelaufenen Spule und nachher den Faden der neu eingesetzten Spule. Die neue Schere sorgt also dafür, daß keine Fadenresten mehr in den Stoff eingezogen werden können und verbessert damit die Ware.

Ergänzend sei beigefügt, daß **+GF+** bisher nicht weniger als 70 verschiedene Webstuhltypen in leistungsfähige Automaten umgewandelt hat. Erwähnt sei ferner, daß in allen 5 Erdteilen derzeit mehr als 30 000 **+GF+** Webautomaten laufen.

Kurt Schwabe AG., Le Locle. — Diese Firma hat mit ihrem *Universal - Lancier - Automaten - Webstuhl Typ «JURA»* einen schweren Buntautomat mit sehr vorteilhaften Neuerungen für die Wollweberei geschaffen. Er eignet sich infolge seiner beidseitigen fünf Schützenkasten für jede beliebige Schußfolge mit neun Schützen und daher für die Anfertigung aller erdenklichen Nouveautés in Kamm- und Streichgarnen. Die abgelaufenen Schußspulen aus dem vierteiligen Spulenmagazin, das insgesamt 40 Spulen aufnehmen kann, werden automatisch durch neue Spulen ersetzt, und zwar unabhängig von der jeweiligen Stellung der Schützenkasten. Die mit elektrischem Schwachstrom arbeitende Spulen-Auswechselvorrichtung ist eine der großen Neuerungen an diesem Automat. Das Auswählen einer neuen Spule mit dem jeweils benötigten Garn erfolgt durch die Schützen, unabhängig von der Stellung der Schützenkasten. Eine Konstruktion, die bisher einzig in ihrer Art ist, wobei verschiedene Sicherheitsvorrichtungen für einen stets richtigen Wechsel sorgen.

Die Firma **Gebr. Stäubli & Co., Horgen/ZH,** spezialisiert auf die Fabrikation von Schaftmaschinen, wird verschiedene Konstruktionen vorführen. Wir erwähnen die *Einzylinder - Holzkarten - Exzenter - Maschine Typ E mit* zwangsläufigem Zentralantrieb und eingebauten Hubexzentern für die Messer. Bei schnellem Fachwechsel ermöglicht diese Maschine ein langes, reines Offenfach. Der Ein- und Austritt des Schützens in die Kette bzw. aus derselben erfolgt bei vollgeöffnetem Fach und bietet dadurch verschiedene Vorteile. Für Gewebe mit kurzen Schußrapporten ist dies der bestgeeignete Typ, während für die Fabrikation von gemusterten Geweben mit langen Schußrapporten die zwangsläufige *Einzylinder-Doppelhub-Schaftmaschine mit Papierkarte, Typ LE,* als die Idealmaschine bezeichnet werden kann.

Als weitere Neukonstruktion wird die patentierte *Einzylinder-Exzenter - Gegenzug - Schaftmaschine Typ LEZRDV* gezeigt werden. Die Vorteile dieser mit endloser Papierkarte arbeitenden Maschine, bei welcher mit dem Geschlossenfachprinzip bzw. mit dem neuartigen Viertelfach schönster Warenausfall erzielt wird, wirken sich hauptsächlich bei schweren Geweben, Wollstoffen usw. sehr günstig aus. Die Maschine arbeitet als reine Gegenzugmaschine ohne jeglichen Niederzug der Schäfte durch Federn und funktioniert bei jeder in Frage kommenden Schußzahl absolut sicher.



Neue Gegenzug-Schaftmaschine
Gebr. Stäubli & Co., Horgen/ZH.

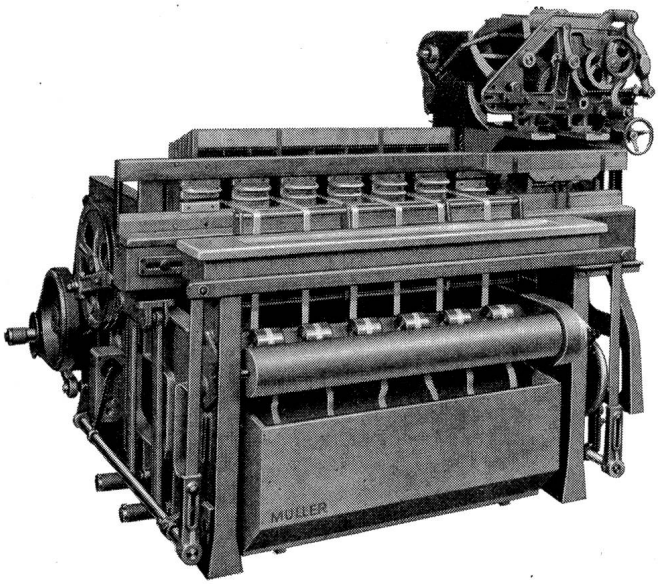
Es sei auch noch auf die *Zweizylinder - Doppelhub - Schaftmaschine mit Papierkarten Typ HLE* hingewiesen. Die Zwangsläufigkeit der beiden Kartenzylinder, die Handschuß-Suchvorrichtung, das lange reine Offenfach bei schnellem Fachwechsel, sind einige der wesentlichen Vorteile dieser für die Fabrikation von Hand- und Taschentüchern, Tischdecken, Servietten und Echarpen ganz

besonders geeigneten Maschine. — Abschließend sei noch erwähnt, daß die Firma Stäubli in Brüssel eine absolute Neukonstruktion vorführen wird, über welche wir dann gelegentlich einmal berichten werden.

Die Firma **Jakob Müller,** Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik, **Frick/AG,** baut Bandwebmaschinen, die die Rendite in den Bandwebereien auf Jahre und Jahrzehnte hinaus verbessern.

Drei Generationen haben durch gesammelte Erfahrungen und Ideen in ständiger Entwicklungsarbeit für *alle gewobenen Bänder,* vom leichtesten Seiden- und Samtband bis zu schwersten Militärgurten und Schläuchen interessante Hochleistungswebstühle gebaut. Aus dem reichhaltigen Fabrikationsprogramm zeigt die Firma 2 Typen:

Einen kleinen *Schnelläufer Bandwebstuhl CR 9* mit Schaftmaschine 20/16 flüglig für glatte Artikel in Kunstseide und Baumwolle. Die Schnelligkeit des Webens beträgt bei 20 Gängen zirka 5000 Schuß in der Minute oder je Band bis 250 Schüsse. Der eingebaute neue Müller-Egalisator erlaubt trotz der hohen Webgeschwindigkeit delikate Bänder gleichmäßig, ohne Streifenbildung zu weben.



Schnelläufer Bandwebmaschine CR 9
Jakob Müller, Frick/AG

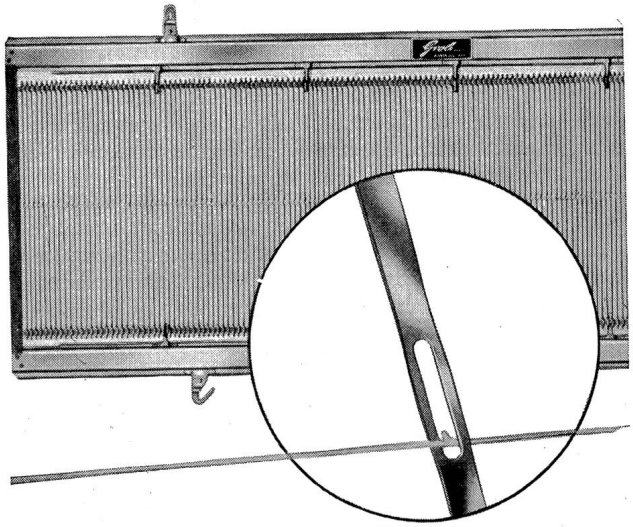
Einen kleinen *Jacquard-Bandwebstuhl CJ 9,* bei dem besonders auf die tadellos funktionierenden Konstruktionen — Wechselgetriebe, Schiffchenantrieb und Weblade — aufmerksam gemacht sei.

Diese kleinen, sowie die großen Produktions-Bandwebstühle im besonderen, haben in Fachkreisen weite Verbreitung gefunden, was als Zeichen von Anerkennung der guten Konstruktionen gewertet werden kann. Seit Jahrzehnten nur im Bau von Bandwebstühlen spezialisiert, kann sich die Firma den einzelnen Problemen des großen Gebietes gründlich widmen.

The Sample Weaving Machine Comp., Liestal, wird mit ihrer elektromagnetisch gesteuerten *Gewebemusterungsmaschine* vertreten sein. — Diese Maschine erlaubt in sehr einfacher Art unendlich reiche Musterungsmöglichkeiten. Die Trittfolge wird, mit Sicht gegen den Weber, auf einer Schalttafel, die ein sich kreuzendes Schwachstromnetz enthält, mit Kontaktstiften gesteckt und dadurch elekromagnetisch auf die Schäfte übertragen. Jede Stellungsänderung eines dieser Stifte bewirkt eine andere Schafthebung und damit zwangsläufig eine andere Fadenverkreuzung. In derart einfacher Weise kann man in kurzer Zeit, ohne jeweils eine neue Patrone anfertigen oder ein neues Dessin schlagen zu müssen, auf der Kette eine ganze Kollektion neuer Muster entwickeln. Die Arbeitsbreite der kleinen Musterungsmaschine beträgt 50 cm, wobei die Möglichkeit besteht, mit zwei Kettbäumen zu arbeiten. Eine zuverlässige Stoffabzugvorrichtung gewährleistet jede gewünschte Schußzahl. Die Maschine ist sowohl für die Verarbeitung aller Natur-, wie auch der synthetischen Fasern geeignet.

Webereizubehör

Die Firma **Grob & Co. AG., Horgen/ZH,** seit mehr als 60 Jahren auf die Herstellung von Webelitzen und Webeschäfte spezialisiert, wird ihre neuesten Erzeugnisse zeigen. Es sind insbesondere zu erwähnen die bis ins kleinste Detail ausgearbeiteten *Leichtmetall-Geschirre* und die elektrischen *Kettfadenwächter* für Seide, Baumwolle und Wolle, welche verschiedene interessante und für die Weberei vorteilhafte Neuerungen aufweisen und das Arbeiten erleichtern.



GROB-Leichtmetallschaft mit GROB-Mehrzweck-Flachstahllitzen

Bei den *Flachstahllitzen* ist die neue Form der NOVO-DUPLEX-Litzen besonders erwähnenswert und bei den *Lamellen* der neue Rostschutz GROBAT, der sich als äußerst widerstandsfähig erwiesen hat. Für die Webereifachleute dürfte ferner die Tatsache von Interesse sein, daß die Erzeugnisse der Firma Grob sich auch als sehr vorteilhaft erwiesen haben für die Verarbeitung der neuen synthetischen Fasern und sogar für Glasfasern.

Als Spezialität stellt die Firma Grob auch die bekannten Flachstahl - Dreherlitzen her mit Fadenauge und Schlitz, welche das Weben von Dreherstoffen sehr erleichtern.

Die Firma **Stutz & Cie., Kempten/ZH,** Spezialfirma für den Bau von Maschinen zum Reinigen von Spulen aller Art, zeigt ihre neueste patentierte *Bobinenreinigungsmaschine.* In jüngster Zeit sind an diesen Maschinen große Verbesserungen gemacht worden, so zum Beispiel eine Vorrichtung zum Trennen von verknäuelten Spulen sowie eine Bobinenzuführungs-Vorrichtung. Durch diese Verbesserungen ist es möglich, die Arbeitsleistung der Maschine bis auf 150 Spulen je Minute zu steigern, obwohl die Maschine nur von einer Person bedient werden muß. Die Spulen, seien sie aus Holz, Metall, Plastic oder Hartpapier, werden beim Reinigen mit dieser Maschine an ihrer Oberfläche fein poliert, was die Schußbrüche beim Weben stark vermindert. Mit dieser Maschine werden alle Garnsorten, von den feinsten bis zu den gröbsten Garnnummern restlos von den Bobinen entfernt. Die Bobinenzuführungs-Vorrichtung ermöglicht die volle Ausnützung der Bobinenreinigungsmaschine, da die Arbeiterin nichts anderes zu tun hat als die Bobinen in die Gleitbahnen zu dirigieren.

E. Fröhlich AG., Mühlehorn. — Die Spezialität dieser Firma sind *Flachstahl-Webelitzen mit rechteckigem Fadenauge.* Daneben wird diese Firma aber auch *Flachstahl - Dreherlitzen, Kettfadenwächter - Lamellen* mit hauchfein polierten Fadenaugen und hergestellt aus hochwertigem Federbandstahl mit Promat-Rostschutz, sowie *Ganzmetall-Webeschäfte* mit Anticorodal-Tragstäben und patentiertem Gleitschutzbelag zeigen. Sie führt ferner ihren elektrischen *Kettfadenwächter* vor, einen sogenannten Universaltyp, geeignet für die feinsten Seidenlamellen von nur 0,6 g bis zu schweren Lamellen von 4 g. Diese Konstruktion ist besonders vorteilhaft, weil sie unterhalb der Kettfäden keine Führungsschienen aufweist, wodurch ein Ansammeln von Flaum und Staub verhindert und bei Kettfadenbrüchen ein sicheres Fallen der Lamellen gewährleistet wird.

Leder & Co. AG., Rapperswil. — Diese Firma zeigt eine Kollektion ihrer speziellen technischen Lederwaren für die Textilindustrie, welche in allen Textilzentren der Welt bekannt sind. Hervorzuheben sind ganz besonders die *RAPP-Präzisionspickers aus Büffelhäuten,* die auf Grund spezieller Verfahren hergestellt werden und dadurch größte Haltbarkeit erreichen. Dasselbe gilt für die *Pickers aus Spezial-Chromleder* für Automatenstühle und aus *REX Braunleder* für Unterschlagstühle. Die Firma Leder hat sich in den letzten Jahren insbesondere in diesen Artikeln weiter spezialisiert und verschiedene Neuheiten entwickelt. Es werden ferner die *patentierten gewickelten Schlagkappen* und *Prelleder* ausgestellt, welche sich in der Praxis bestens bewährt haben und unübertroffene Laufzeiten erreichten. Auch neue *pat. Puffer* für verschiedene Webstuhltypen, Schlagriemen usw. werden ausgestellt.

Ihre verschiedenen Spezialitäten für die Spinnerei, wie *Nitschelhosen, Florteilriemchen, Manchons, Zylinderleder* usw. haben ebenfalls einen hervorragenden Ruf.

Die Firma **Ulrich Steinemann AG., St. Gallen-Winkeln,** freut sich, nebst verbesserten Ausführungen auch mit Neukonstruktionen aufwarten zu können. Sie ist vertreten mit der einfachen Stoffbeschaumaschine mit Ablegevorrichtung Typ KA 2, der Stoffbeschaumaschine mit Doublier- und Wickelvorrichtung Typ KDM, und einer Meß- und Legemaschine Typ ML.

Die *Stoffbeschaumaschine mit Ablegevorrichtung Typ KA 2* arbeitet von Stapel zu Stapel, von Rolle zu Stapel, von Rolle zu Rolle, von Stapel zu Rolle.

Diese Konstruktion erscheint als neue Maschine, wobei größter Wert auf praktische Handhabung und Einfachheit gelegt wurde. Um sich den Arbeitsbedingungen der Kunden besser anpassen zu können, sind aus diesem einen Typ KA 2 gleich vier weitere Typen (mit und ohne Ablegevorrichtung) entwickelt worden. Alle diese Maschinen sind ausgerüstet mit Variator 1 : 2,5 zur stufenlosen Stofflaufgeschwindigkeitsregulierung. Auf Wunsch kann der Bereich auch auf 1:6 erweitert werden. Um Faltenbildung vor der Meßwalze zu vermeiden, läuft dieselbe auf einer kugelgelagerten Gegendruckrolle. Der Antrieb ist verdeckt eingebaut und gegen Staub geschützt. Die Wartung ist auf ein Minimum beschränkt, da nur eine Schmierstelle vorhanden ist.

Stoffbeschaumaschine mit Doublier- und Wickelvorrichtung Typ KDM. Arbeitsweise: undoublierte Gewebe: von Rolle zu Rolle, von Tambour zu Tambour, von Stapel zu Rolle oder Tambour; zu doublierende Gewebe: von Rolle, Tambour oder Stapel auf Rolle oder Tambour. Die Maschine arbeitet also als gewöhnliche Warenschaumaschine (ohne Ablegevorrichtung) mit Vor- und Rücklauf und als Doubliermaschine, wobei die Gewebe entdoubliert, kontrolliert, gemessen und wieder doubliert aufgewickelt werden können.

Meß- und Legemaschine Typ ML. Diese modernste Konstruktion ist vollständig neuartig und besitzt folgende Vorteile: ganz geschlossene Bauart, wodurch alle Mechanismen gegen Staub geschützt und trotzdem leicht zugänglich sind; stufenlose Geschwindigkeitsregulierung für 30—60 Lagen in der Minute; regulierbarer Vorgebeapparat zum spannungsfreien Legen, daher sehr genaues Messen aller Gewebe, von der feinsten Gaze bis zum schwersten Tuch. Die Maschine ist außerdem mit einer Lagenlängenverstellung ausgerüstet im Bereiche von 85 bis 105 cm.

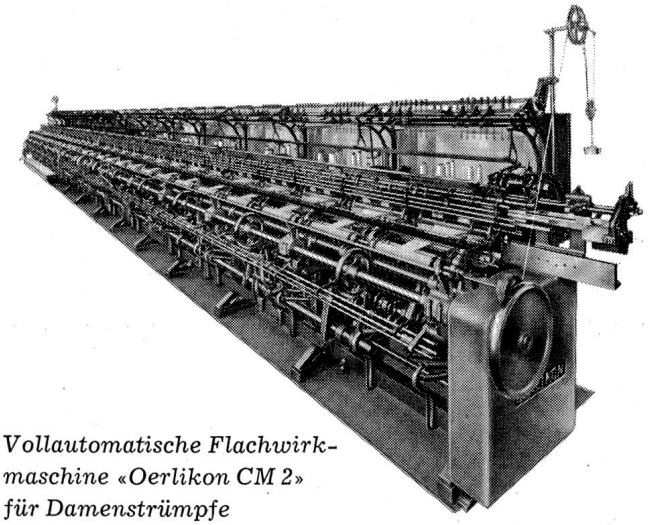
Strick- und Wirkmaschinen

Mit der Fabrikation von Strick- und Wirkmaschinen befassen sich in unserem Lande nur wenige Firmen; deren Konstruktionen aber genießen Weltruf und werden auch in Brüssel allgemeine Beachtung finden.

Die **Schaffhauser Strickmaschinenfabrik, Schaffhausen,** führt ihre mit einigen Neuerungen ausgestattete *Motorstrickmaschine Typ MDC* vor. Diese vollautomatisch arbeitende Doppelschloß-Motorstrickmaschine eignet sich vortrefflich für die Anfertigung der klassischen Gestricke wie 2 und 2, mit automatischem Uebergang auf 1 und 1, Fangmuster, glatte Ware, Versatzmuster usw. Bei einer Nadelraumbreite von 150 cm wird die Maschine namentlich in den feinen und feinsten Teilungen von 14, 16 und 18 Nadeln je engl. Zoll gebaut. Diese feinen Teilungen werden erzielt durch den Bau von Patentnadelbetten mit auswechselbaren Federstahlstegen. Das hintere Nadelbett ist über je acht Nadeln versetzbar. Die automatischen Bewegungen der Maschine werden von einem Steuerapparat mit verkürzter Stahlkette und Rapportzähler gesteuert. Alle Abstellungen erfolgen elektrisch.

Die neueste Konstruktion der Firma ist die *Gummifäden-Umspinnmaschine UMA* mit 40 beidseitig angeordneten Spindelgängen, geeignet zum rationellen ein- oder zweifachen Umspinnen von 40 Gummifäden derselben Qualität, jedoch von beliebiger Art und Stärke. Diese Maschine ist einzig in ihrer Bauart und Leistung.

Der Stand der **Werkzeugmaschinenfabrik Bührle & Co., Zürich,** mit der *Flachwirkmaschine «OERLIKON» CM 2* für die Herstellung von Damenstrümpfen in Nylon, Perlon, Seide und Rayon dürfte bei den Strumpfwirkern große Beachtung finden. Die mit 28 Fonturen von je 15" Breite ausgestattete Maschine in den Feinheiten von 51, 54 oder 60 gg ist das Ergebnis reicher praktischer Erfahrungen und stellt mit ihren über 15 000 Einzelteilen eine hochwertige schweizerische Präzisionsarbeit dar. Sie zählt zu den leistungsfähigsten Cotton-Schnelläufer-Maschinen auf dem Weltmarkt.



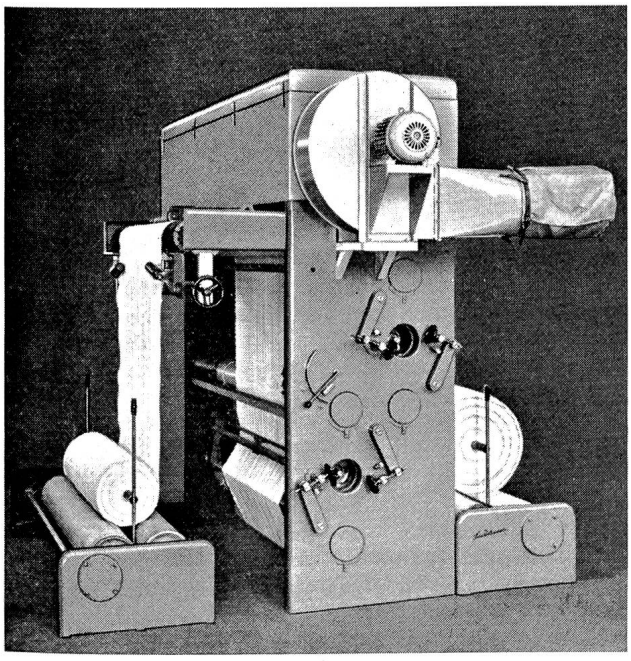
Vollautomatische Flachwirkmaschine «Oerlikon CM 2» für Damenstrümpfe
Werkzeugmaschinenfabrik Oerlikon, Bührle & Co., Zürich

Eine überaus praktische Neukonstruktion dieser Oerlikoner Firma ist ein Nadelricht- und -prüfgerät, mit dem die Cottonnadeln nach dem optischen Prinzip gerichtet werden können.

Die Firma **Edouard Dubied & Cie. S.A., Neuchâtel,** zeigt ihre bewährte *Hochleistungs-Jacquard-Rundstrickmaschine «Wevenit»* in feinster Teilung, mit Monofilm und selbsttätigem Musterwechsel ohne Anhalten der Maschine; eine vollautomatische *Jacquard-Links-Links-Maschine Typ CAL* mit größter Mustervielseitigkeit und automatischer Zopfmustereinrichtung; eine *Doppelschloß-Strickmaschine* mit zwei gleichzeitig strickenden Köpfen, Maschenübertragung durch die Strickschlösser, Zunahmevorrichtung, Möglichkeit mit allen, aber auch nur mit den Hochfußnadeln oder mit den Tieffußnadeln zu stricken. Zwei weitere Maschinen ergänzen das Ausstellungsgut dieser bekannten Firma.

Färberei- und Veredlungsmaschinen

Die Firma **Sam. Vollenweider AG., Horgen/ZH,** bringt auf dem Gebiet der Gewebeputz- und Schermaschinen mit ihrer «SUPER DUPLO» eine große Neuheit. Mit dieser Maschine können Gewebe aus Baumwolle, Leinen, Jute, Seide und Rayon und aus allen vollsynthetischen Fasern gereinigt und geschert werden. Sie entfernt sämtliche losen Fadenresten auf beiden Gewebeseiten sowie an den Gewebekanten, beseitigt alle Unreinigkeiten und entzieht dem Stoff auch den Staub. Die Maschine beeindruckt den Webereifachmann durch ihre hochstrebende, raumsparende Konstruktion mit dem senkrechten Stoffdurchlauf, durch die mittels hydraulischem Getriebe stufenlos regulierbare Stoffgeschwindigkeit zwischen 0 und 100 m je Minute — und ganz besonders durch die Schneidezeuge. Zwei sogenannte «Doppel-Schneidzeuge», das heißt nur zwei Scherzylinder mit je 20 Spiralmessern bestückt, in Kugellagern laufend, und mit je zwei Untermessern versehen, so daß jedes Schneidzeug zwei Schnittstellen aufweist, bewirken, daß jede Gewebeseite in einem Arbeitsgang zweimal geschoren wird. Nahtstellen durchlaufen die Schneidzeuge bei voller Stoffgeschwindigkeit, während vor jeder Naht der Scherzylinder durch elektronische Verzögerung im letzten Moment stillgesetzt, nach Durchlauf derselben ebenso rasch automatisch wieder eingeschaltet wird, so daß die ungeputzte Partie stets sehr klein bleibt. Ein Differential-Nahtfühler, welcher die Automatik auslöst, erübrigt ein ständiges Nach- und Neueinstellen auf die unterschiedlichen Dichten der Gewebe. Eine der großen, praktischen Neuerungen der «Super Duplo» besteht darin, daß sich das symmetrische Doppelschneidzeug mühelos in die Maschine und aus derselben «rollen» läßt. Bei geringem Stromverbrauch leistet die Maschine bis zu 40 000 Meter in acht Stunden und ist damit die Putzmaschine für Großwebereien.



Gewebeputz- und Schermaschine «Super Duplo» Sam. Vollenweider AG., Horgen/ZH.

Die Firma **Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG., Küsnacht** (Zürich), zeigt:

Die *Gewebekanten - Druckmaschine,* eingerichtet für Naß- und Foliendruck, und nunmehr mit einem Kantenanpaß-Automat ausgestattet, für Druckabstände in Meter und Yard. Diese Neuerung ist eine bedeutsame Ergänzung der bewährten Maschine. Der aus einem Tastgerät, einem Verstärkerkasten und dem eigentlichen Steuerapparat bestehende Automat arbeitet absolut selbständig und mit einer Genauigkeit, wie sie durch Handbedienung kaum erreicht werden kann. Durch Anlaufen des Tasters an das Gewebe wird der Druckkopf ständig an die Gewebekante geführt. Die Maschine ist zudem derart eingerichtet, daß der Druckapparat außer Funktion gesetzt werden kann. Dies ermöglicht, die Maschine als gewöhnliche Umroll- oder Beschaumaschine zu benützen.

Die Fabrikation von Stoffbeschaumaschinen ist von jeher eine Spezialität der Firma. Dank ihrer reichen Erfahrungen auf diesem Gebiet — auf welchem die meisten Textilbetriebe die Gewebekontrolle nach ihren eigenen Bedürfnissen und Richtlinien durchführen, so daß die Erfüllung dieser unterschiedlichen Wünsche nicht einfach ist —, hat die Firma Maag nun einen Maschinentyp nach dem Baukastenprinzip entwickelt und ist dadurch in der Lage, von einem einfachen Grundtyp ausgehend die Maschine so auszubauen, daß sie den verschiedenen Wünschen der internationalen Kundschaft entsprechen kann. Eine solche Maschine wird in Brüssel vorgeführt.

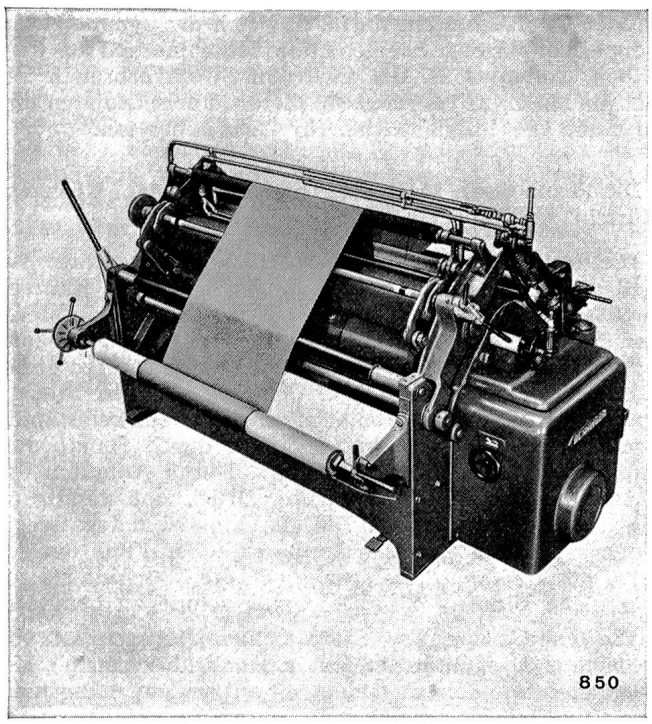
Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** zeigt auf diesem Gebiet Neuheiten von größtem Interesse für den Stückfärber und -ausrüster.

Da ist einmal der in der Praxis glänzend bewährte *Vierwalzen-Foulard FIBE* mit neu angeordneter Flottenzuführung, die eine noch gleichmäßigere Farbflottenverteilung sichert. Auch der Antrieb ist modernisiert worden und weist folgende Vorteile auf:

Er ist vollständig gekapselt und dank der im Oelbad laufenden Zahnräder geräuschlos. Er besitzt eine elektromagnetische Kupplung, die an den vier Ecken der Maschine mittels der leichtgehenden Pedale betätigt wird. Der Antrieb der Flottenpumpe ist unabhängig vom Hauptantriebsmotor, so daß die Flottenzirkulation durch das Stillsetzen des letzteren nicht unterbrochen wird. Die Flottenleitung und der Flottenraum können also unabhängig vom Hauptantrieb durchgespült werden. Die Leistung der Flottenheizung ist nahezu verdoppelt worden. Der Antrieb kann für zwei Geschwindigkeitsbereiche geliefert werden und zwar entweder für 13,3 bis 40 m/min oder für 33,3 bis 100 m/min.

Gänzlich neu ist der *«Turbinator»,* eine mechanisch arbeitende Vorrichtung, mit welcher eine Reihe von Behandlungsprozessen, wie Entschlichten, Abkochen, Bleichen, Färben, Waschen u. a. m., in kürzerer Zeit und mit erhöhtem Effekt durchgeführt werden können, als dies ohne Anwendung des Turbinators möglich ist. Weitere Vorteile, die mit dem Turbinator erzielt werden können, sind: erhöhte Netzfähigkeit und vollerer Griff der Gewebe sowie eine bessere Durchfärbung derselben. Der Turbinator läßt sich in Maschinen verwenden, auf welchen die Gewebe in breitem Zustande behandelt werden. In Brüssel wird der «Turbinator» in einer *automatischen Breit-Bleiche- und Färbemaschine Typ FFM* gezeigt.

Diese Maschine ist zudem auch mit einer Hauptwalzenverstellung ausgerüstet, die das Aufwickeln des Gewebes



Vierwalzen-Foulard FIBE
Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil

ohne verschobene Kanten ermöglicht, beziehungsweise mit welcher letztere wieder ausgerichtet werden können. Der Antrieb ist mit einer Sanftumschaltung versehen, die beim Passagenwechsel das Gewebe und das Getriebe besonders schont. Neu ist auch die Möglichkeit, die Quetschwalze nur mit ihrem Eigengewicht auf der aufwickelnden Walze aufliegen zu lassen, wodurch das aus dem Bade kommende Gewebe leicht abgequetscht wird.

Die Firma **Konrad Peter AG., Liestal,** bringt als Neuheit einen *Dreiwalzen-Färbe- und Imprägnier-Foulard «Economm»* mit heizbarem Verdrängungskörper und individueller pneumatischer Druckeinstellung.

Um die Bildung von Schaumflecken zu verhindern, arbeitet dieser Foulard mit waagrecht nebeneinander liegenden Walzen und zweimaligem Flottendurchlauf. Auf dieser Maschine kann mit den handelsüblichen Farbstoffen praktisch jede Stoffart gefärbt werden. Das Färbebad wird oberhalb der beiden horizontal liegenden Walzen gebildet und die Verdrängungskörper sorgen dafür, daß nur eine kleine Flottenmenge notwendig ist. Nachher gelangt der Stoff in ein Fixierbad, passiert die Abquetschwalze und kommt dann zur Aufrollung.

Ein *Zweiwalzen-Imprägnierfoulard* mit horizontalen Walzen und Federbelastung ist in der Konstruktion ähnlich wie die vorerwähnte Maschine und überall dort geeignet, wo nach der Färbung keine Fixierung vorgenommen werden muß.

Es wird auch ein *Musterfoulard* gezeigt werden, dessen im Labor ermittelten Färbe- und Appreturrezepte infolge der identischen Arbeitsbedingungen gleich auf den Betrieb übertragen werden können.

Die Firma Peter zeigt ferner eine *Walkmaschine,* die sowohl für leichte Kammgarn-, wie auch für schwere Streichgarnstoffe geeignet ist. Nach bewährten Prinzipien gebaut, sind in der Konstruktion manche von Praktikern gesammelten Erfahrungen ausgewertet. Der Wärmeisolierung wurde ganz besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Zwei Sicherheitsvorrichtungen halten die Maschine bei Knotenbildung und beim Gleiten zwischen den aus Kunststoff bestehenden Walkzylindern automatisch an. Einfache Handgriffe dienen zur Regulierung der Zylinderbelastung und der Einstellung des Stauchkanals.

Scholl AG. Zofingen. — Die besondere Stärke dieser Firma liegt darin, daß sie gleichzeitig Apparatebauer und industrielle Großfärberei ist. Ihre Färbeapparate und Färbehülsen werden in engster Zusammenarbeit mit der eigenen Lohnfärberei entwickelt, einer der größten und vielseitigsten Garnfärbereien der Schweiz. Dieser Veredlungsbetrieb bildet ein ideales Feld für Experimente und Prüfungen sowie zur Erprobung der Konstruktionen unter den Bedingungen der Praxis während langer Zeit. Eine Maschinenfabrik kann heute weniger als je auf praktische Färbereierfahrung und ständige Kontrolle ihrer Erzeugnisse verzichten. Scholl hat dabei den Vorteil des kürzesten Weges, kann veränderte Bedingungen sofort feststellen und die oft sehr kostspielige Lösung im eigenen Färbereibetrieb suchen. Dieser steht den Käufern der Apparate mit seiner langjährigen Erfahrung und seinen modernen Laboratorien beratend zur Verfügung. Im Rahmen dieses Färbereidienstes können die Kunden ihr Fachpersonal auf dem gekauften Apparatetyp einarbeiten lassen. Es ergibt sich ein Erfahrungsaustausch, der seinen Niederschlag in den Konstruktionen der SCHOLL AG. findet. Diese ist denn auch in der Lage, Spitzenprodukte anzubieten, die den höchsten Anforderungen genügen.

Aus dem Fabrikationsprogramm der Firma, das die Planung und Ausführung kompletter Färbereieinrichtungen umfaßt, werden in Brüssel einige erprobte und bewährte Neuheiten gezeigt.

Wir nennen die *Hochtemperatur-Färbeapparate,* Typen «Mono-Ferma» und «Bi-Ferma», letzterer für Färbebeginn bei Hochtemperatur. Die patentierte *Spezial-HT-Musterungsvorrichtung* zur Entnahme von Musterungsproben direkt aus der Färbepartie, selbst während des Färbeprozesses bei Hochtemperaturen. Gewährleistet dadurch absolute Nuancenkonformität zwischen Muster und Partie. HT-Apparate zum *Färben von Kammzug auf Bäumen,* mit spezieller Wickelmaschine. Erwähnen ferner den hochdifferenzierten *Forschungsapparat,* der praktisch keinen Wunsch des Forschers auf chemisch-koloristischem sowie physikalischem Gebiet mehr offen läßt, und streifen die *Universal-Färbeanlagen* für die verschiedensten Materialien in den unterschiedlichsten Aufmachungsformen und die *flexible Färbehülse* neuester Konstruktion (Mod. Scholl) für höchste Ansprüche.

Die Firma **Hans Frauchiger, Maschinenfabrik, Zofingen,** hat sich im Apparatebau für das Färben auch eine Sonderstellung erworben. Die verschiedenen Spezial-Konstruktionen entstanden und entstehen aus langjähriger Erfahrung im Färbereibetrieb und in vertrauensvoller Mitarbeit in- und ausländischer Fachleute. In Brüssel wird die Firma ihren auf höchster Stufe stehenden *Universal-Färbeapparat,* der für das Färben von Garnen in jeder Aufmachung geeignet ist, zeigen. Die einfache, übersichtliche Konstruktion vom 1 kg-Laborfärbeapparat bis zum Großapparat ermöglicht eine einheitliche Bedienungsweise. Das Kuppeln von Einzelapparaten gestattet ein anpassungsfähiges Arbeiten und die volle Ausnützung der Anlage.

Für das Färben mit erhöhter Temperatur hat die Firma das zuverlässige System des «STATIC PROZESS STEVERLYNCK» übernommen. Dieses einfache System ist dadurch besonders wertvoll, weil man dabei bei jeder Temperatur unter statischem Druck und der Möglichkeit der Flottenexpansion im geschlossenen System, mit gleichbleibender Pumpenleistung arbeitet.

Dem Entwässern und Trocknen hat die Firma Frauchiger durch die Konstruktion einer *Kreuzspulenzentrifuge,* die nach einem patentierten System mit einzeln angetriebenen Schleuderköpfen und automatischer Steuerung arbeitet, besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Auch diese Maschine wird in Brüssel zu sehen sein.

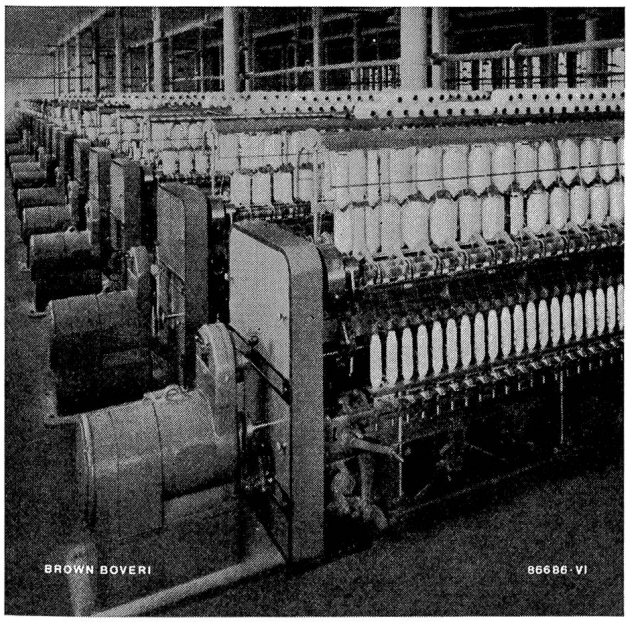
Motoren

Die **AG. Brown, Boveri & Cie., Baden/AG,** zeigt an der «Internationalen Textilausstellung 1955» in der Halle 3, Stand 3309, einige *für die Textilindustrie typische Motoren und Antriebseinrichtungen.*

Hier ist vor allem der «Stop-Motor» zu erwähnen, von dem ein Schnittmodell ausgestellt ist. Er vereinigt in sich Käfigankermotor und Bremse und wird speziell für Putz- und Schermaschinen, Bandwebstühle, Doubliermaschinen, Schautische und dergleichen, also von Maschinen, die rasch stillgesetzt werden müssen, verwendet. Außerdem sind solche Spezialmotoren für den Antrieb von Sanforisiermaschinen und Kettenmercerisiermaschinen sowie Gewebeeinführ-Vorrichtungen von Spannrahmen besonders gut geeignet.

In Verbindung mit einem normalen Käfigankermotor wird eine Sanftanlaßapparatur gezeigt, die speziell für Flyer entwickelt wurde, aber auch für Nitschelstrecken und Ringspinnmaschinen geeignet ist.

Vielseitig sind die Verwendungsmöglichkeiten der in der Textilindustrie bereits unentbehrlich gewordenen, regelbaren «Dreiphasen-Nebenschluß-Kommutatormotoren». Ein kleiner, vollständig gekapselter Motor dieser Art wird im Betriebe vorgeführt, zusammen mit einem Elektronen-Steuergerät, das die Motor-Drehzahl genau auf einen vorgewählten Wert ausreguliert. Neben diesem kleineren Modell ist der klassische Spinnmotor mit automatischem Regler zu sehen, sowie ein aus dieser Konstruktion abgeleiteter, spritzwassergeschützter Regulier-motor für allgemeine Verwendung.



Mit Spinnreglern ausgerüstete regelbare Dreiphasen-Nebenschluß-Kommutatormotoren zum Antrieb von Ringspinnmaschinen

Die Wirkungsweise der «Ipsotherm»-Motorschutzeinrichtung wird an einem Käfigankermotor, der abwechslungsweise bis zum Stillstand abgebremst oder einphasig laufen gelassen wird, praktisch vordemonstriert.

Eine elegante Lösung des seit den Anfangsgründen der Textilindustrie immer wiederkehrenden Problems der Aufwicklung von Geweben, unter Einhaltung eines konstanten Zuges und einer konstanten Gewebegeschwindigkeit wird erstmals an dieser Ausstellung vorgeführt. Bei diesem Umwicklungsmodell wird sowohl der Stoffbezug als auch die Stoffgeschwindigkeit durch ein Elektronen-Steuergerät automatisch konstant gehalten.

Für Appretur-, Färbe- und Bleichmaschinen werden seit einigen Jahren mit großem Erfolg Gleichstrom-Mehrmotorenantriebe in «Ward-Leonard»-Schaltung angewandt. Der im Betriebe gezeigte Antrieb besteht aus fünf Motoren, die, unter sich an die Geschwindigkeit des Arbeitsgutes gebunden, von einem separaten Kommandokasten aus gesteuert werden. Entstehende Geschwindigkeitsdifferenzen zwischen zwei benachbarten Motoren werden durch Magnetregulatoren ausgeglichen, die durch Tänzerrollen oder -Walzen gesteuert werden. Die Geschwindigkeit der Stoffbahn wird durch Aendern der Spannung des Generators einer kleinen Umformergruppe eingestellt. Die Schalt- und Verteilgeräte sind in Stahlblechkasten zu einer Batterie zusammengebaut.

Mess- und Prüfapparate

Die Firma **Henry Baer & Co. AG., Zürich,** seit Jahrzehnten auf die Herstellung von Prüfapparaten für die Textilindustrie spezialisiert, hat in letzter Zeit an bekannten Apparaten verschiedene Verbesserungen ausgeführt und auch ganz neue Konstruktionen entwickelt. Sie wird in Brüssel in Halle 3, Stand 3606, folgende Apparate vorführen:

Vollautomatischer Dynamometer HBC. Diese neu entwickelte Apparatur ermöglicht, rasch eine größere Anzahl fehlerloser Versuche auszuführen, ohne wesentliche Inanspruchnahme von Arbeitskräften. Die Bedienung beschränkt sich auf das Einspannen des Garnes und das Ablesen der Ergebnisse. In etwa 1½ Stunden führt der Apparat, der bei einem Meßbereich von 0 — 6000 g sowohl für feine Einzelfäden wie auch für feste Garne geeignet ist, automatisch 100 Versuche aus. Die Probenzahl kann beliebig eingestellt werden; nach deren Durchführung stellt der Apparat automatisch ab (Abb. 1).

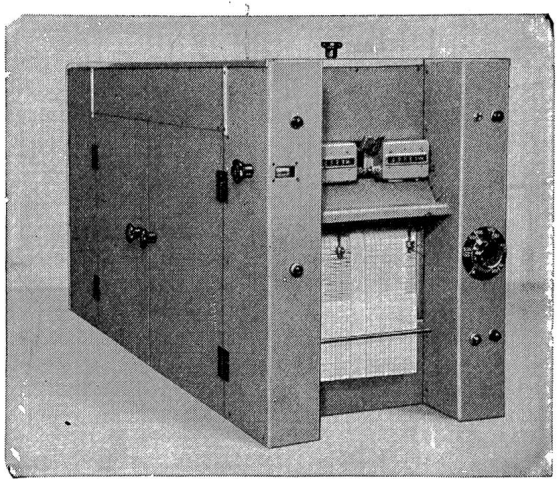


Abb. 1

Stärke- und Dehnungsmesser Modell 3 c, mit hydraulischem Antrieb durch kleinen Elektromotor und Oelpumpe. Auf diesem Apparat können sämtliche Garne und Einzelfäden bis zu einer Bruchlast von 5000 g und bis zu einer Bruchdehnung von 60 Prozent bei einer Einspannlänge von 50 cm auf folgende Eigenschaften untersucht werden: Bestimmung der Bruchbelastung, der Bruchdehnung, der Fließgrenze, der bleibenden elastischen Dehnung bei einer bestimmten Belastung, wobei die Werte automatisch aufgezeichnet werden.

Die Skala der Kraftwage wird normalerweise für zwei Einteilungen für feinere und gröbere Garne vorgesehen. Die Anzugsgeschwindigkeit der Versuche ist über ein Steuerventil im Bereiche von 0—1 m/min stufenlos regulierbar. Zur Prüfung von Nylonzwirnen wird dieser Apparat in verstärkter Konstruktion mit Einteilungen bis 20 und 40 kg gebaut (Abb. 2).

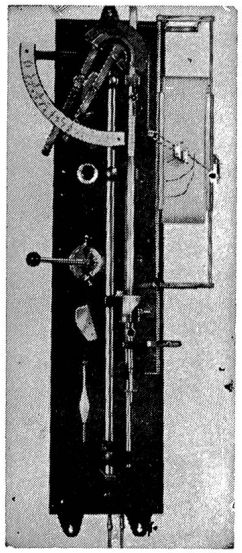


Abb. 2

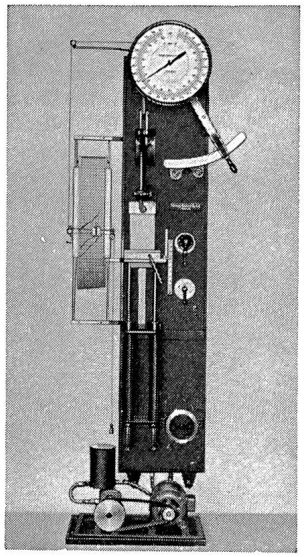


Abb. 3

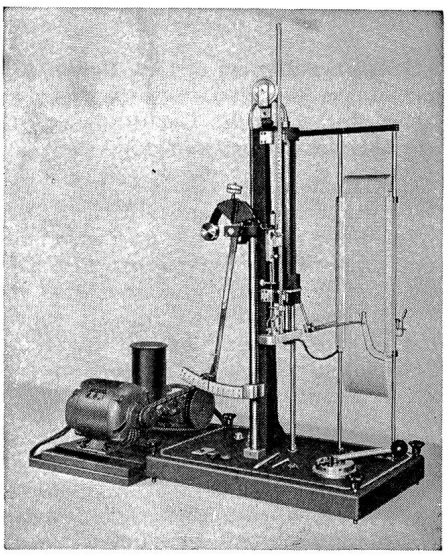


Abb. 4

Stärke- und Dehnungsmesser Modell 1 F. Dieser ebenfalls mit hydraulischem Antrieb versehene Apparat ist ausgerüstet mit flachen Einspannklemmen zum Prüfen von Gewebestreifen bis 100 mm Breite bei verstellbarer Einspannlänge von 100—300 mm; die Dehnung wird in Millimetern angezeigt. Die Kraftwage kann nach Belieben eingestellt werden; sie hat im allgemeinen zwei Teilungen und kann für Spannungen bis 500 kg vorgesehen werden. Das Diagramm ist im rechtwinkligen Koordinatensystem vorgesehen.

Die flachen Einspannklemmen können auch durch Haken ersetzt werden, wodurch sich der Apparat sofort zum Prüfen von Garnstrangen eignet (Abb. 3).

Feinfaserstärke- und Dehnungsmesser HBC «Spezial», für Einzelfasernprüfung, ist das gegebene Universalgerät für den Faserforscher. Wesentliche Merkmale dieser Apparatur sind: der stark erweiterte Dehnungsbereich (500 Prozent), die variable Einspannlänge von 1—5 cm und der ölhydraulische Umkehr-Dehnungsvorschub.

Mit letzterem kann man den Dehnungsvorschub nicht nur in weiten Grenzen variabler Geschwindigkeiten ausführen, sondern ihn auch in jedem beliebigen Moment unterbrechen und in die Nullstellung zurückführen. Trotz seiner Vielseitigkeit und empfindlichen Präzisionsausführung der messenden Teile, erfordert die Bedienung kein besonders geschultes Personal, so daß der Apparat sich auch für betriebliche Serienuntersuchungen bestens eignet (Abb. 4).

Zwirnzähler und Dehnungsmesser Modell 10 e mit elektrischem Antrieb. Dieser Apparat ist für verstellbare Versuchslängen von 0—50 cm, resp. 0—20" vorgesehen, wobei die Längen in metrischer und englischer Teilung angegeben sind. Die Tourenzahl ist stufenlos regulierbar. Der Apparat eignet sich dadurch zur Kontrolle von Zwirnen mit größter Dehnung (Crêpe usw.) wie auch von einfachen Garnen; für letztere wird ein besonderer Spannungsfühler in Tätigkeit gesetzt.

Die Firma **DRYTESTER GmbH., Lungern/OW,** zeigt in Halle 3, Stand 3420, ihre anerkannten *Humidocontrol-Apparate Type HCTRO* zur kontinuierlichen Warenfeuchtigkeitskontrolle in der Textilindustrie, sowie Zusatzgeräte, wie Automatik, Registrierapparate usw. Das als das Einfachste anerkannte Meßprinzip wird durch ein *Labor-Trocknungs-Aggregat* besonders anschaulich unterstrichen, um die vielseitige Anwendungsmöglichkeit der Apparate zu zeigen. Diese finden insbesondere Verwendung an Lisseusen, kontinuierlich arbeitenden Spinnmaschinen, Cardenbandtrocknern, Schlichtmaschinen und Gewebetrocknern aller Art, so besonders Spannrahmen, Etagenrahmen, Sanfor-Maschinen usw. Die große Meßgenauigkeit mit einer Toleranz von ± 0,5 Prozent gewährleistet äußerste Ausnützung der Kapazität der Maschinen.

Als Neuentwicklung wird nach langjährigen Vorarbeiten der Humidocontrol-Apparat Type HC/RS gezeigt werden. Es handelt sich bei dieser Neuentwicklung um eine Verbreiterung des Meßprinzips, womit einem oft geäußerten Wunsch entsprochen wird. Als Wichtigstes ist auch bei diesen neuen Apparaten die Einfachheit in der Bedienung und die äußerst ruhige und präzise Anzeige beibehalten worden. In Verbindung sowohl mit einer elektronisch arbeitenden automatischen Steuerung, wie auch mit einem auf Wunsch zur Lieferung gelangenden einfachsten mechanischen Regelgerät, sind die besten Erfolge an allen erwähnten Trockenmaschinen gewährleistet.

HASLER AG., Bern, zeigt aus ihrem großen Arbeitsgebiet verschiedene Meß- und Kontrollapparate für die Textilindustrie. Eine *Zentralregistrieranlage HASLER* wird betriebsmäßig vorgeführt. Eine solche Anlage registriert die Produktionsintensität oder Produktionszeit von Maschinen, orientiert auf den ersten Blick und fortlaufend über die Ausnützung der Fabrikationseinrichtungen, hält das Personal zu rationeller Arbeitsweise an, weist auf allfällig notwendige Umstellungen oder Verbesserungen der Einrichtungen hin, liefert Belege über die Arbeitsleistung von Maschinen und Personal und zeichnet ferner Produktionswerte und Stillstände von 1 bis 36 Maschinen nebeneinander auf einem einzigen Diagrammstreifen auf.

Es werden ferner gezeigt: *Differenz-Tachometer* für mechanischen und elektrischen Betrieb von Ausrüstungsmaschinen, *Einstellzähler HASLER* für die Totalisierung von Längen, Stückzahleinheiten oder Umdrehungen usw., mit Abstell- und Auslösevorrichtung, für beliebig einstellbare Zahl. *Tachometer TEL-M* mit Wirbelstrom-Meßwerk für die Messung von Drehzahlen, Geschwindigkeiten, Produktionseinheiten — besonders geeignet für Dauerbetrieb und hohe Antriebsdrehzahl —, *Produktionszähler* für Zwei- und Dreischichtenbetrieb für Spinnereien und Webereien. Eine reiche Auswahl neuzeitlicher Konstruktionen.

Die Firma **Hans Klöti, Zürich 29,** ein noch junges Unternehmen, zeigt mit dem von ihr entwickelten *Megascope* ein neues schweizerisches Mikroskop für Projektion, Mikrokopie, Makro- und Mikrophotographie. Ein sinnreicher Apparat, mit dem alle in der Textilindustrie vorkommen-

den Prüfungen und Untersuchungen ausgeführt werden können. Wir streifen kurz die verschiedenen Möglichkeiten, die das Megascope dem Textiltechniker für seine Arbeiten bietet.

Die *Fasererkennung* kann in der Projektion auf eine Mattscheibe oder auch im Mikroskop erfolgen. Die erstere Art vermittelt ein umfassendes Bild an Fasern, die letztere wird zur Ermittlung von Einzelheiten benützt. Die Umstellung erfolgt durch einen einzigen Handgriff. Die *Feinheitsbestimmung* der Fasern geschieht durch metrische Messung mittels Projektion auf die Mattscheibe mit einer Optik von genau 500facher linearer Vergrößerung auf der Mattscheibe. Auch die *Fibrillenzählung* erfolgt durch Projektion auf die Mattscheibe, wobei aber die Vergrößerung kleiner gehalten wird. Das *Polarisationsverfahren* ermöglicht eine leichte Bestimmung des Reifegrades von Baumwollfasern.

In der Spinnerei und Zwirnerei eignet sich das Megascop vortrefflich für Schnellprüfungen und erlaubt eine rein visuelle Beurteilung der *Garngleichmäßigkeit*. Die bloße Egalitätsprüfung erfolgt im Durchlicht; die Erkennung der Art der Ungleichheiten aber im Auflicht. *Garnvergleiche* sind mit der Megascope-Fadenprüfeinrichtung rasch möglich; die Bestimmung des *Senggrades* von gasierten Garnen und Zwirnen durch einfache visuelle Beurteilung.

Drehungsmessungen und Vergleiche, Dekompositionsarbeiten, Kontrolle in bezug auf *Webfehler, Einzugsfehler, Rietstreifen* usw. können mit dem Apparat rasch und einfach ermittelt werden, wobei die Megascope-Photoeinrichtung für Makro- und Mikrophotographie vorzügliche Dienste leistet.

Die Firma **N. Zivy & Cie. S.A., Basel,** hat sich in den letzten Jahren auf die Konstruktion von Zählern zum Anbau an Textilmaschinen spezialisiert. Sie zeigt neben Fadenspannungs-Meßgeräten einen chronometrischen Handtourenzähler zur raschen Bestimmung der Tourenzahlen von Textilmaschinen. Mit diesem Instrument ist es möglich, auch am laufenden Faden die Abzugsgeschwindigkeit in m/min zu bestimmen. Es wird ferner eine reichhaltige Auswahl an Meter- und Yard-Zählern zu sehen sein, daneben aber auch noch Garnwagen, Reißprüfer für Garne, Strangen und Gewebe, sowie Konditionierungsapparate.

Noch einige deutsche Erzeugnisse

In Ergänzung unserer Berichterstattung in der Mai-Nummer über die Beteiligung der deutschen Textilmaschinenindustrie an der Ausstellung geben wir nachfolgend noch einen gedrängten Ueberblick über das Ausstellungsgut der COMBITEX, Vereinigung von Textilmaschinenfabriken, GmbH., Düsseldorf.

Die Mitgliedsfirmen dieser Vereinigung werden folgende Maschinen ausstellen:

Jean Güsken GmbH., Dülken/Rhld.
Spezial-Webstühle für Florgewebe und Möbelstoffe.

Friedr. Haas GmbH. & Co., Remscheid-Lennep
Kurzschleifentrockner modernster Bauart, für spannungslose Trocknung und krumpffreie Ausrüstung.
3-Walzen-Foulard, Spezialmaschine zum Rakeln von Geweben für vielseitige Verwendung in der Appretur.

H. Krantz, Maschinenfabrik, Aachen
Hoch - Temperatur - Färbeapparat zum Färben bis zu Temperaturen von 130° C, Behälter-∅ 1500 mm mit Spezial-Propeller-Pumpe.
Hoch - Temperatur - Färbeapparat zum Färben bis zu Temperaturen von 130° C, Behälter-∅ 750 mm mit Zentrifugalpumpe, ölhydraul. betätigte Umsteuerung und sonstige Neuerungen.
Radial-Färbeapparat, Behälter-∅ 1500 mm, zum Färben von losem Material, X-Spulen und Kammzug.

H. Krantz Söhne, Aachen
Hochleistungs-Planrahmen zum Trocknen von Web- und Wirkwaren mit Sondereinrichtung für Heiß-Fixierung mit kombinierter Kluppenkette, mit abklappbaren Nadelleisten, autom. Düsenabdeckung, Frischluftmengen- und Temperaturregelung, Kühlfeld am Warenausgang, besondere Eignung für knitterfreie Ausrüstung.

S. Lentz, Viersen
Tuchwebstuhl Mod. HBS-M, oberbaulos, 24schäftig, als 3schütziger Webautomat für einfarbige Schußmischung im Rundlauf, umstellbar auf 2seitig, 4schützigen, beliebigen Steigkasten, Einschußwechsel.
Deckenwebstuhl Mod. LF II., einseitig,4kästig, mit negativer Kettenablaß-Einrichtung und positivem Warenbaum-Regulator, vorgesehen für Jacquard-Maschinen-Antrieb, mit Sofortabstellung bei Schußfadenbruch.

Johannes Menschner, Dülken/Rhld.
Geeichte Doublier-Meß-Wickelmaschine Mod. RW 24 D zum Doublieren und einfachbreiten Wickeln und Messen der verschiedensten Gewebearten, mit automatischem Selbstdoublierer und eingebauter Kantendruck- und Längen-Markier-Einrichtung.
Automatischer Fehlermarkierapparat, Mod. FM 2 demonstriert an einer Schaumaschine, vollautomatisch arbeitend, zuverlässig auch bei größten Warengeschwindigkeiten.
Hochleistungs-Gewebeputz- und Schermaschine senkrecht arbeitend, geeignet zum Putzen und Scheren von Baumwolle, Seide, Kunstseide, Leinengeweben sowie Segeltuchen, mit eingebauter Absaugevorrichtung.

Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach
Zettelmaschine Mod. Z.6, neuer Konstruktion, für Zettelbäume bis zu 800 mm ∅, Geschwindigkeit bis 600 m/min., stufenlos regelbarer Antrieb, mit Anzeige- und Kontroll-Geräten.
Schermaschine Mod. CA 1 n für Velvet und Velveton, zur einseitigen Schur von Baumwollstoffen jeder Art.
Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Mod. NK 3a zum Spulen von Garnen aus Baumwolle, Zellwolle, Wolle und Mischungen, zur Herstellung zyl. und kon. X-Spulen.

Dr. Ramisch & Co., Krefeld
4walz. hydraul. Kalander, 1800 mm Walzenoberflächenbreite mit Pendelrollenlagern für alle Walzen und ferngesteuertem Regel-Getriebe.
3walz. Labor-Kalander in neuester Konstruktion.

Carl Zangs, Krefeld
Einschütziger Spulenwechsel-Automat Mod. KW, tiefgebaut, 186 cm Blattbreite, mit Feinstich-Jacquard-Maschine für endlose Papierkarten, neuestes Modell JV, in 1344er Größe, Kettenantrieb.
Vierfarben-Buntautomat, Mod. UWSE-KW, tiefgebaut, 176 cm Blattbreite, mit Doppelhub-Schaftmaschine für endlose Papierkarten.
Beidseitiger Wechselstuhl für Krawattenstoffe, *Mod. UWBL,* tiefgebaut, 146 cm Blattbreite, mit 896er Feinstich-Jacquardmaschine für endlose Papierkarten.
Webautomat für Baumwolle, Type 254. Klaviatur-Jacquardkarten-Schlagmaschine für endlose Papierkarten und verschiedene andere Maschinen für Schaft- und Jacquardwebereien.

Maschinenfabrik Zell, Zell/Wiesental
ZELLER Baumwoll-, Zellwoll-Schlichtmaschine, Düsenflachbahntrockner Mod. FT IIII, mit hoher Leistung bei geringer Baulänge und günstigem Verbrauch an Kraft und Dampf, mit vorgebautem *ZELLER Schlichtetrog Mod. AL (DP)* und nachgebauter *ZELLER Bäummaschine Mod. B 50.*

Wir nennen ferner noch folgende Firmen:

Heinrich Brand, Textilmaschinenfabrik, Aachen:
Hochleistungs-Schärmaschine Mod. SM 3 nach den neuesten Gesichtspunkten gebaut. Sehr stabiles Maschinengestell, Schärtrommel in Leichtmetallkonstruktion, lange Konusarme, Schärsupport in Prismaführung, Vorschubwechselgetriebe mit 10 einstellbaren Vorschüben, Bäumvorrichtung für schwerste Ketten.

Maschinenfabrik Oskar Fischer, Rottenburg/Neckar:
Fischer-Patent-Webkettenknüpfmaschine, Mod. ADI, transportabel und stationär verwendbar, für Wolle, Leinen und Seide von Nm. 1—15, aus dem Fadenkreuz knüpfend, mit einer Leistung bis zu 400 Knoten/Min.

Universal-Webketten-Knüpfmaschine, Modell POEGE, transportabel und stationär verwendbar, für alle Garnsorten bis herunter zur Fadenstärke Ne 6, umstellbar für alle Knüpfarten.

Fischer-Patent-Fadenkreuzeinlesemaschine für Wolle, Baumwolle, Zellwolle, Leinen usw. mit einer Leistung von ca. 12 000 Faden/Std.

Grosse, Webereimaschinen GmbH., Neu/Ulm:
Kopiermaschine für franz. Feinstich, Mod. KJ-2, oberbaulos und voll verkleidet, leicht zugängliche Konstruktion, an die ohne Schwierigkeit eine Sempereinrichtung oder eine Leviermaschine angebaut werden kann.

Klaviatur - Schlagmaschine für franz. Feinstich, Mod. CJGMK-100. Eine Neukonstruktion mit Motorantrieb und elektromagnetischer Kupplung, angebauter Leviereinrichtung, gleichzeitig geeignet als Kopiervorrichtung. Vollständig geschlossene Maschine.

Jacquardmaschine für endlose Papierkarten in vollkommen neuer Konstruktion mit Fachantrieb über ein Hebel-Koppelgebtriebe. Neue, vorteilhafte Schrägfachführung mit Facharretierung, geeignet für Webstühle mit Momentabstellung.

Die **Farbenfabriken Bayer** werden in Brüssel auf zwei repräsentativen Ständen mit ihren Farben, Textilhilfsmitteln und Chemiefasern vertreten sein.

In der Chemie-Halle befindet sich der Farbenstand mit einer umfassenden Uebersicht über die Bayer-Farbstoff-Palette für die Färbungen und Drucke auf allen Textilfasern, ergänzt durch neue, interessante Textilveredlungsprodukte. Auf dem Chemiefaser-Stand in dem Textil-Palais werden neben den schon klassich gewordenen denen Zellulosefasern Cupresa, Cuprama und ACETA die modernen synthetischen Chemiefasern Bayer-PERLON (endlose Fäden und Spinnfasern) und vor allem DRALON (eine universelle Acrylfaser) dem Besucher vorgestellt.

Dieser Stand gibt einen eindrucksvollen Einblick in die Chemiefaserproduktion des Bayer-Werkes Dormagen; die vielfältigen Fertigerzeugnisse aus Bayer-Fasern widerspiegeln den Leistungsstand der deutschen Chemiefaser-Verarbeitung.

Industrielle Nachrichten

Lagebericht der Seiden- und Rayonindustrie

Im ersten Vierteljahr 1955 war die Beschäftigung in der Band- und Stoffweberei infolge Rückganges der Exporte rückläufig, während demgegenüber die Spinnereien und Zwirnereien vollbeschäftigt waren. Allen Sparten bereitet das Vordringen der ausländischen Konkurrenz auf dem schweizerischen Inlandmarkt Sorgen. Das Problem, wie die Produktions- und Veredlungskosten bei stets kleiner werdenden Auflagegrößen gesenkt werden können, ist nach wie vor dringlich.

Zur Fortführung der freiwilligen Zusammenarbeit innerhalb der Industrie haben die Webereien und Kunstseidenfabriken beschlossen, ihren kollektiven Absatz- und Lieferungsvertrag zu verlängern. Um die Belieferung der Stickereiindustrie mit Nylon- und Rayonstickböden schweizerischer Herkunft zu ermöglichen, haben sich alle beteiligten Sparten, unter ihnen auch die Veredlungsindustrie, zu wesentlichen Preisopfern entschlossen. Die Stickereiindustrie ihrerseits betonte die Wünschbarkeit einer vermehrten Zusammenarbeit mit ihren schweizerischen Stofflieferanten.

Die Zentral-Kommission hat es sehr begrüßt, daß der Bundesrat seinen Delegierten für Handelsverträge, Dr. E. Stopper, auf eine Informationsreise nach Südamerika entsandt hat. Sie hofft, daß es ihm gelingen möge, der Seiden- und Rayonindustrie durch handelspolitische Verhandlungen den Zugang zu einzelnen, bisher verschlossenen Absatzmärkten wieder zu öffnen.

Schweiz — Die Kunstseidefabriken im 1. Quartal 1955. — Der zuständige Verband äußert sich im Quartalsbericht der Zentralkommission folgendermaßen: Das erste Vierteljahr 1955 hat im Vergleich zum Vorquartal in der Produktion der Rayonfabriken keine nennenswerten Veränderungen mit sich gebracht.

Dieser Umstand kann aber nicht darüber hinwegtäuschen, daß der Rayonabsatz im Inland gegenüber der gleichen Periode des Vorjahres um mehr als ein Viertel zurückgegangen ist. Die Importe in Rayongarnen dagegen haben sogar etwas zugenommen. Insbesondere sind im Schweizermarkt die intensiven Bemühungen der ausländischen Azetat- und Kupferproduzenten immer stärker fühlbar, den heute zollschutzlosen Inlandmarkt unter teilweise massiven Preisopfern mehr und mehr zu beliefern. Zur Aufrechterhaltung der Beschäftigung im Rayonsektor mußte die inländische Produktion unter schwierigen Konkurrenzbedingungen und Ueberwindung teilweise prohibitiver handelspolitischer Schranken vermehrt im Export abgesetzt werden.

Bei Fibranne sind Beschäftigungslage und Absatz dank der vorhandenen Exportaufträge augenblicklich befriedigend. Auch hier ist aber im Inlandmarkt eine nochmalige Absatzschrumpfung eingetreten, dieweil die Importe, insbesondere in Kupfer-Fibranne, sich gegenüber der entsprechenden Vorjahresperiode verdreifacht haben. Auch die Fibrannegarnimporte aus Oesterreich sind im Berichtsquartal nochmals massiv gestiegen und erreichen heute einen Stand, der umgerechnet einem Jahresimport von rund 1000 Tonnen entspricht. Maßnahmen, welche zum mindesten die teilweise Deckung dieses substantiellen Inlandbedarfs durch in der Schweiz gesponnene Garne ermöglichen, drängen sich auf.