

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 66 (1959)

Heft: 4

Rubrik: Gedankenaustausch

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: 25.01.2026

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

Fr. 18 000, und Wilhelm Ahlers, deutscher Staatsangehöriger, in Bad Salzuflen (Deutschland), mit einer Stammeinlage von Fr. 2000. Geschäftsführer mit Einzelunterschrift ist Walter Hafner, von Herrliberg, in Muralto (Tessin). Geschäftsdomicil: Austraße 38, in Zürich 3.

Aktiengesellschaft A. & R. Moos, in Weißlingen. Buntweberei usw. Die Generalversammlungen vom 9. Februar und 6. März 1959 haben die Statuten abgeändert. Durch Ausgabe von 4000 Inhaberaktien zu Fr. 1000 ist das Grundkapital von Fr. 2 000 000 auf Fr. 6 000 000 erhöht worden. Es ist voll liberiert. Robert Moos, Edwin Hoffmann-Moos, Alfred Nüßli-Moos und Ernst Bachofner-Morf sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Ihre Unterschriften und die von Hermann Bachofner sind erloschen. Neu sind in den Verwaltungsrat gewählt worden: Dr. Dietrich Bührle, von und in Zürich, als Präsident mit Einzelunterschrift, sowie Dr. Alfred Schaefer, von Aarau, in Zollikon, Alfred Hausammann, von Meikirch (Bern),

in Zürich, und Peter Paul Kottmann, von Basel, in Zürich, als weitere Mitglieder mit Kollektivunterschrift zu zweien. Hans Bernhard führt nun Kollektivunterschrift zu zweien. Seine Prokura ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an: Hans Bosshard, von Kyburg, in Weißlingen; Fritz Dubach, von Eggiwil, in Winterthur; Karl Hardmeier, von Kyburg, in Weißlingen; Rudolf Hornstein, von St. Gallen, in Weißlingen, und Arthur Scheidegger, von Huttwil, in Seuzach. Wilhelm Dölker und Anton Egger führen Kollektivprokura zu zweien nun auch unter sich oder mit einem beliebigen weiteren Zeichnungsberechtigten.

Baumwollspinnerei Rorbas AG., in Rorbas. Julius Bickel ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu sind in den Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift gewählt worden: Dr. Walter Breimaier, von und in Windisch, als Präsident, und Paul Richle, von Bütschwil, in Windisch.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patentliste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

Kl. 21 c, Nr. 334585. Vorrichtung zum Ueberwachen von Fäden bei einer Textilmaschine. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

Kl. 21 c, Nr. 334586. Webstuhl mit beweglichem Streichwalzenlager. Inhaber: Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich).

Kl. 21 c, Nr. 334587. Treiber-Puffer für Webstühle. Erfinder: Ippolito Bombardieri, Horgen (Zürich). Inhaber: Staub & Co. AG., Lederwerke, Männedorf (Zürich).

Kl. 19 c, Nr. 334997. Verfahren und Vorrichtung zum Ausscheiden von Material aus dem Luftstrom einer Absauganlage an Textilmaschinen. Inhaber: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

Cl. 19 c, no 334998. Broche textile comportant un embrayage centrifuge à masselottes solidaires en rotation de la partie menée de l'embrayage. Tit.: Brevets Aéro-Mécaniques S.A., rue de Hollande 12, Genève. Prior.: Luxembourg, 15 octobre 1955.

Kl. 21 c, Nr. 335 000. Klemmvorrichtung für Webmaschinen zum Halten eines Schußfadens. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

Kl. 21 c, Nr. 335 002. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von vorbestimmten Längen von Webwaren.

Erf.: Vladimír Bartosek, Brno-Cerná pole, und Jan Mičánek, Brno (Tschechoslowakei). Inh.: Vyzkumný ústav tvářecích strojů a technologie tváření, Gottwaldowa 48/50, Brno (Tschechoslowakei). Prior.: Tschechoslowakei, 23. August 1954.

Kl. 21 c, Nr. 335 001. Preller für Webstuhlschlagteile. Erf. und Inh.: Erhard Kenk, Vaihingen/Enz-Nord (Deutschland).

Kl. 21 c, Nr. 335003. Webstuhl mit auswechselbarem Kettbaum. Inh.: Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich).

Cl. 21 c, no 335004. Procédé de tissage d'un ruban et métier pour la mise en oeuvre de ce procédé. Inv.: Erich Engel Cuckson, et Arthur Llewelyn Jones, Penrith (N.S.W., Australie). Tit. Cuckson Textiles Proprietary Limited, Windsor Road, St. Marys (N.S.W., Australie). Prior.: Australie, 7 février 1955.

Kl. 21 f, 335005. Breihaltevorrichtung an einer Webmaschine. Erf.: Raymond H. Wolff, Warrensville Heights (Ohio, USA). Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur. Prior.: USA, 18. Februar 1954.

Kl. 21 f, 335006. Webschaft. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

Gedankenauftausch

Wer meldet sich?

Frage 5: Internationale Garnnumerierung

In Fachkreisen wird oft von dem neuen Numerierungssystem «tex» gesprochen. Wäre es möglich, daß dieses Problem in den «Mitteilungen» eingehend erläutert werden könnte?

Antwort B zu Frage 3: «Schnürlen»

Das «Schnürlen» oder Zusammendrehen der Kettenfäden bei Azetat- und Viskosematerial kann dadurch vermieden

werden, indem man bei Ketten mit dichter Ketteinstellung beim Zetteln nicht denselben Stich verwendet wie beim Weben. So wird zum Beispiel ein 5er Satin mit Stich 30/5/1 beim Weben mit Stich 50/3/1 gezettelt. Also beim Zetteln muß darauf geachtet werden, daß nicht mehr als höchstens 2—3 Fäden in ein Rohr des Zettelblattes kommen.

Bei Ketten, die diesen Fehler aufweisen, nimmt man zum Weben am besten die Streichwalze vom Stuhl weg und läßt die Kette auf der Höhe der Streichwalze möglichst weit vom Geschirr weg gerade hineinlaufen. Dadurch können sich stark verdrehte Fäden wieder einiger-

maßen erholen. Eine größere Produktions- und Qualitätseinbuße wird nicht ganz vermieden, aber doch etwas verringert.

A. B.

Antwort A zu Frage 4: Haftvermögen des Schußmaterials

Das Haftvermögen des Schußmaterials hängt von vier Komponenten ab: 1. Form der Spule, 2. Durchmesser-Verhältnis, 3. Hublänge, 4. Kreuzungsverhältnis.

Canettenform:

Das Durchmesser-Verhältnis $D : d$, zusammen mit der Hublänge «H», bildet die Grundlage der Canettenform (Skizzen). Das rechtwinklige Dreieck, gebildet aus:

$$\frac{2}{D} - \frac{d}{2} : H \text{ ergibt einen bestimmten Winkel } \alpha$$

der je nach Material nicht überschritten werden darf.

Aus der Praxis haben sich folgende Annäherungswerte ergeben:

Seide und Kunstseide:

$$\frac{D}{d} \text{ soll } 1,8 \text{ bis } 2 \text{ nicht übersteigen.}$$

Beispiel: Bei einer Hublänge «H» = 40 mm, einem Schaftdurchmesser «d» = 10—12 mm, ergibt sich ein fertiger Canettendurchmesser von «D» = max. 22 mm. Uebersteigen wir dieses Verhältnis, so laufen wir Gefahr, daß uns die Spulen bei noch so harter Bewicklung im Stuhl abschlagen.

Baumwolle, Wolle und Leinen, also gesponnene Garne:

Die Verhältnisse liegen hier weit günstiger. Das Durchmesser-Verhältnis kann bis 1:3 gesteigert werden, d. h.

Fig. 1

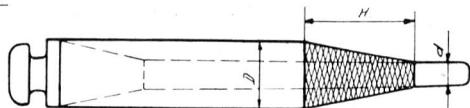
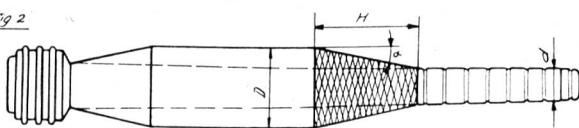


Fig. 2



also bei einem Schaftdurchmesser «d» = 10—12 mm kann der Fertigdurchmesser «D» = 30—34 mm betragen. (Skizzen Fig. 1 und 2).

Dem Spulmaschinenkonstrukteur stehen nun Mittel zur Verfügung, die das Haftvermögen des Fadens auf der Canette erhöhen: 1. Rillen, Wellen oder Abstufung des Spulenschaftes. 2. Einbau einer Differentialverschiebung (Spitzenüberbindung). 3. Anbringen eines Spitzen-Anzuges, d. h. einer Fadenbremse, die den Faden jeweils bei Bewicklung der Spitze stärker dämmmt. 4. Die Anzahl der Windungen (Kreuzungen) kann geändert werden.

Bei Seidenspulen wird der Canettenschaft mit kleinen Rillen versehen oder in neuerer Zeit gewellt.

Mitgeteilt von der
Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach.

Antwort B zu Frage 4: Haftvermögen des Schußmaterials

Wenn ein besseres Haftvermögen nur durch eine erhöhte Dämmung beim Spulen angestrebt wird, so zeigt sich, daß bei endlosem Material (spez. bei Ks.) einzelne Fibrillen infolge der hohen Dämmung verletzt bzw. zerissen werden. Dadurch wird der Schußfaden haarig und das Material klebt aneinander.

Nachfolgende Punkte erlauben, ohne erhöhte Dämmung, ein besseres Haften des Schußmaterials zu erreichen: 1. keine zu großen Schußspulen verwenden. 2. Spulendurchmesser nicht zu klein wählen (leer). 3. Schußspulen mit Rillen, Wellen oder Abstufungen verwenden. 4. Durchmesserverhältnis zwischen leerer und voller Spule soll nicht mehr als 1:2 betragen. Leer-Durchmesser = 12 mm, Voll-Durchmesser = 24 mm. 5. Spulhub (Fadenführerweg) soll nicht zu klein sein, ca. 40—45 mm. 6. Differentialverschiebung (Spitzenüberbindung) einbauen (heute sozusagen bei allen Maschinen vorhanden). 7. Nicht zu viele Windungen (ca. 8) je Hub; Resultate: bessere Fadenverkreuzung bzw. günstigere Abbindung.

Vielmals liegt der Fehler in der Weberei. Der Webermeister hat die Aufgabe, auf folgende Punkte zu achten:

1. Der Schlag soll so reguliert werden, daß er von der Spulenkopfseite her etwas stärker ist; dadurch wird das Schußmaterial eher zusammengeschoben.
2. Die Blockierung soll weich sein und nicht plötzlich wirken. Langsame Bremserhöhung.
3. Stecherbelastung und Stecherhöhe nicht zu stark bzw. nicht zu hoch.
4. Pickerrückzug zu hart = hartes Aufschlagen des Schützen. Pickerrückzug zu spät = Schützen kann nicht weich auslaufen.
5. Zu hohe Tourenzahl, somit Lauf vom Stuhl härter.
6. Wann Feder an der Schützenspindel zu hart, «dreht» die Weberin die Schußspule auf die Spindel. Resultat: das Material verschiebt und lockert sich, die Schußspule soll sich ohne Drehen und Drücken leicht auf die Spindel aufstecken lassen.
7. Peitschenaufhaltung weich regulieren.

dn.

Vereins-Nachrichten

V. e. S. Z. und A. d. S.

Kurs über Probleme der Betriebsführung. — Ueber 40 Teilnehmer fanden sich zu diesem Kurs von Herrn Walter E. Zeller in der Textilfachschule ein. Für die zur Verfügung stehenden zwei Samstagnachmittage hat sich der Vortragende zwei spezielle Gebiete der Betriebsführung ausgewählt, über die zu sprechen er ganz besonders qualifiziert ist: das Lohnproblem und die Materialbewirtschaftung. Entsprechend der Zusammensetzung der Zuhörerschaft behandelt er diese beiden Gebiete im Hinblick auf die besonderen Verhältnisse in der Seidenweberei.

Zuerst wird das Lohngefüge kurz beleuchtet. Grundlage zur Entlohnung bei Mehrstellen- und Mehrmaschinenbedienung ist die normale Arbeitsbelastung. Bei der Festlegung der Grundlöhne werden meist willkürliche Ab-

stufungen von einer Tätigkeit zur anderen vorgenommen, so wird zum Beispiel die Zettlerei höher bewertet als die Spulerei usw. Die Unterschiede dieser Abstufungen sind zudem von einer Branche zur anderen verschieden. So wurde demonstriert, daß die Differenz zwischen der Spulerei und der Zettlerei in der Seidenindustrie nur halb so groß ist wie in der Wollindustrie. Diese Abstufungen lassen sich mit den herkömmlichen, mehr empirischen Methoden nicht gut begründen. Allein eine korrekte Arbeitsbewertung ergibt eine gerechte und befriedigende Abstufung. Das Verfahren der Arbeitsbewertung wurde uns eingehend erläutert, und die Vorteile dieses Punktesystems sind wohl jedem Teilnehmer überzeugend klar geworden. Durch die Arbeitsbewertung wird aber erst der