

Spinnerei, Weberei

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **61 (1954)**

Heft 1

PDF erstellt am: **19.09.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Korrespondent in Melbourne mit, In diesen drei Monaten wurden 149 589 000 lb. Wolle im Werte von 44 164 500 £ verschifft, gegenüber 118 505 000 lb. im Werte von 30 506 400 £ in den Monaten Juli—September 1952. Hauptabnehmer war wie üblich Großbritannien. Die Ausfuhr nach Japan zeigen einen beachtlichen Rückgang, während Rußland, das im ersten Quartal 1952/53 überhaupt keine Wolle übernommen hatte, nun beträchtliche Ausfuhr durchführen ließ. Auch die Bundesrepublik Deutschland steigerte ihre Wollbezüge aus Australien erheblich.

Die nachstehende Uebersicht enthält die Wollexporte nach den wichtigsten Verbraucherländern in den Monaten Juli—September 1953 und 1952.

	1953		1952	
	lb.	£	lb.	£
Großbritannien	47 351 000	13 958 400	41 895 000	10 774 400
Frankreich	25 957 000	7 038 400	15 644 000	3 770 400
Japan	13 133 000	4 456 400	25 124 000	7 210 400
Belgien	17 607 000	4 454 400	9 307 000	1 863 200
Italien	12 456 000	3 553 600	8 364 000	1 920 000
Rußland	7 373 000	2 873 600	—	—
BR Deutschland	7 585 000	2 312 800	5 379 000	1 487 200
USA	6 812 000	2 152 000	7 589 000	1 953 600

Die Ausfuhr von vorgewaschenen und gewaschenen Wollen betrug im ersten Quartal des Wolljahres 1953/54 16 014 000 lb. im Werte von 6 292 000 £, gegenüber 17 046 000 lb. im Werte von 5 255 200 £ im ersten Quartal 1952/53.

Mehr Baumwolle

Die statistische Situation bietet für Baumwolle mehrere Ueberraschungen: Die neuesten Ziffern lassen eine Minderung der Ernte erkennen, doch werden die Vorräte bis zum Kampagneende dennoch ansteigen. Trotz der Anbauverkürzung in den Vereinigten Staaten ist die Ernte höher ausgefallen, da die Durchschnittsergebnisse je acre einen nie verzeichneten Rekordstand ergaben. Auch Indien, das weniger produzieren wollte, weist eine größere Ernte auf, wogegen Pakistan, das mehr erzeugen wollte, einen stärkeren Rückschlag erlitten hat. Das nunmehrige Erntebild für die Welt, ausschließlich Rußlands, Chinas und der Länder hinter dem Eisernen Vorhang, ist folgendes:

Belgisch-Kongo	225	225
Andere Länder	846	822
AFRIKA	2 726	3 503
SÜDAMERIKA	2 572	2 641
SONSTIGE LÄNDER	233	221
WELT	28 238	28 774

Wenn auch die Ziffern für 1953/54 noch eine gewisse Korrektur erfahren können, so wird diese kaum mehr nennenswerte Verschiebungen im Gesamtergebnis erbringen, da die hier angeführten Angaben bereits die rektifizierten Novemberergebnisse darstellen. Darnach liegt auch die amerikanische Ernte bereits um rund 400 000 Ballen über der letzten Schätzung. Je geerntetem acre wurde mit 315.4 lb. Ertrag ein nie verzeichneter Rekordstand erreicht; die frühere Höchstleistung wurde mit 311.4 lb. in der Saison 1948/49 verzeichnet. Dabei ist naturgemäß die Qualität sehr unterschiedlich, doch ist durchschnittlich die Stapellänge größer als im Vorjahre.

Es wird bereits angenommen, daß am Ende der laufenden Kampagne, das ist am 1. August 1954, die unverkauft gebliebenen Vorräte die Höhe von rund 8 Millionen Ballen erklimmen werden, während sie zu Beginn der Kampagne nur 5,6 Millionen Ballen betragen hatten. Dabei wird indessen mit einer größeren Baumwollverarbeitung gerechnet, doch soll diese zum guten Teil nunmehr aus der Auflösung der Lager erfolgen, die größere Unternehmungen vorsorglich angelegt hatten. Ist.

	1953/54	1952/53
	(in 1000 Ballen)	
Vereinigte Staaten	15 380	15 166
Mexiko	1 160	1 250
Andere Länder	137	135
NORDAMERIKA	16 677	16 551
Indien	3 300	2 975
Pakistan	1 300	1 540
Türkei	700	700
Syrien	230	195
Andere Länder	500	448
ASIEN	6 030	5 858
Aegypten	1 255	2 056
Sudan	400	400

Spinnerei, Weberei

Technische Einzelheiten von der Rüti-Schnellschäranlage SMK

Da oder dort mag sich vielleicht noch etwa ein alter Seidenweber im Silberhaar daran erinnern, daß «Rüti» schon in den achtziger Jahren Seidenzettelmachines gebaut hat, deren Haspel aushebbar war. Man wollte damit nicht etwa den Aufbäumvorgang ersparen, sondern nahm denselben einfach auf einer andern Maschine vor.

Heute ist jedoch Leistungssteigerung die erste Forderung, und die Ausschaltung des Aufbäumprozesses liegt in dieser Richtung.

Die Schnellschärmaschine Typ SMK von Rüti ist eigentlich nicht als Einzelmachine gedacht — obwohl sie als solche verwendet werden kann —, sondern bringt dann die größten Vorteile, wenn eine ganze Anlage, d. h. 1—2 Schärmaschinen und 1—2 Schlichtmaschinen vorhanden sind, für welche Maschinen eine Reservetrommel zur beidseitigen Verwendung dient.

Die Anlage besteht beispielsweise aus einer Schärmaschine, mit welcher eine Reservetrommel im festste-

henden Schärtrommelwagen starr verbunden ist, einem Trommelwagen, der vor der Schlichtmaschine steht, und einem Reservewagen, der nach Bedarf in den festen Teil der Schärmaschine gefahren werden kann, sobald die vollbewickelte Schärtrommel ausgefahren ist.

Auf diese Weise werden Stillstände auf der Schärmaschine oder auf der Schlichtmaschine auf ein Minimum reduziert. Das Auswechseln der Schärtrommeln geschieht in wenigen Minuten; zum Manövrieren dient ein Fahrgeleise, auf welchem die Transportwagen, die auf schwenkbaren Rollen gelagert sind, in beiden Richtungen bewegt werden können.

Nachdem auch der Aufbäumprozeß umgangen ist, erlaubt diese Anlage ein äußerst rationelles Arbeiten.

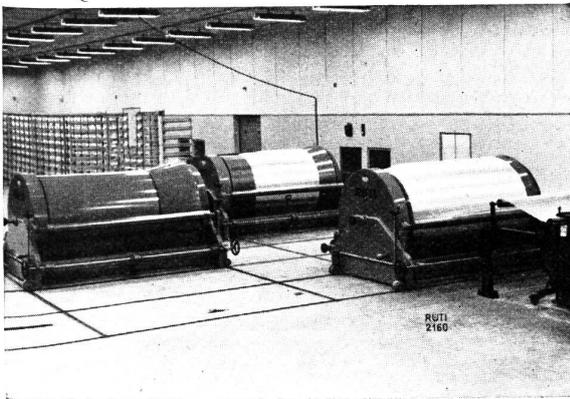
Die sehr stabile Konstruktion der Wechseltrommel garantiert der Praxis, daß eine solche Anlage auch noch nach Jahrzehnten Mehrschichtenbetrieb zuverlässig arbeitet.

Diese Maschinengruppe kann bei einer späteren Vergrößerung der Kapazität der Weberei jederzeit durch eine zweite Maschine mit beispielsweise nur einer Reservetrommel ergänzt werden.

Der Trommelwagen, welcher vor der Schlichtmaschine steht, wird durch eine am Boden befestigte Zahnstange automatisch seitlich verschoben, damit die Kette faden gerade in die Schlichtmaschine geführt wird.

Für den Antrieb der Schärmaschine dient ein 5-PS-Variatorgetriebe mit einem stufenlosen Regelbereich von 1:6 (100—600 oder 125—750 m/min).

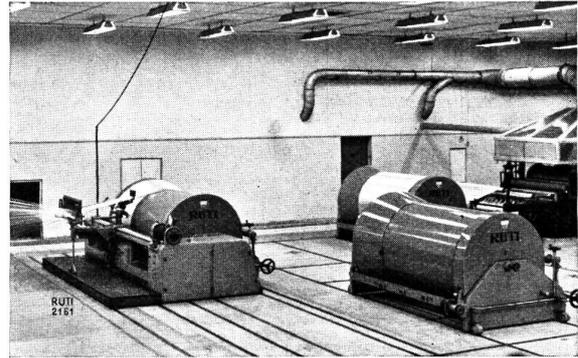
Beim Abstellen der Maschine wird automatisch die niedrigste Geschwindigkeit eingestellt, beim Anlassen steigt diese auf die eingestellte, gewünschte Arbeitsgeschwindigkeit. Das Anlassen und Abstellen erfolgt durch Druckknopfsteuerung auf dem Schärschlitten. Auf diesem befindet sich die Rispeanordnung für vierfache Fadenunter-



teilung, Hebe- und Senkvorrichtung zur Schonung der Rispeblattzähne, Meßvorrichtung sowie eine Vorrichtung mit zurückweichendem Leitblatt je nach Materialauftrag, damit zwischen diesen und der Schärtrommel immer der gleiche, möglichst kurze Abstand bestehen bleibt.

Die kreisrunde, vollständig geschlossene Leichtmetallschärtrommel mit festem Konus von 120 mm Höhe besitzt niedriges Eigengewicht und kleine Schwungmasse, wodurch rascher Anlauf und kurzer Bremsweg gesichert ist. Jegliche Windbildung ist ferner vermieden, und das Schärband liegt auf dem vollen Umfang einwandfrei auf, mit korrektem Uebergang vom zylindrischen auf den konischen Teil der Schärtrommel.

Daraus ergibt sich gleichmäßiger Fadenablauf auf die Schlichtmaschine, was ebenfalls wieder deren Leistungsfähigkeit begünstigt. Dank der kreisrunden Schärtrommel fällt eine Meß- und Umschlingungswalze weg. Das Schärband führt vom Rispeblatt direkt tangential auf die Trom-

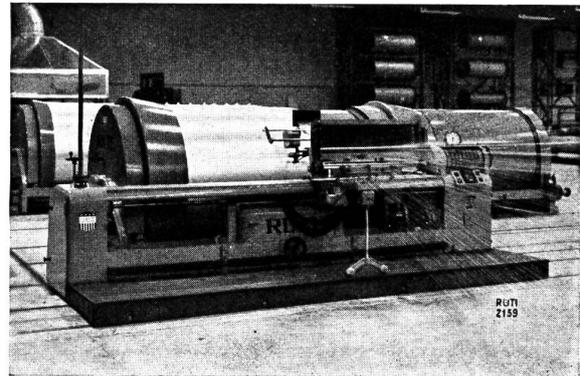


mel. Zum Messen der effektiven Schärbandlänge sowie der Stücklänge dient ein elektrischer Zähler. Dieser wird nur beim ersten Schärband benützt und ist durch einen Impulsgeber gesteuert, welcher durch eine, neben dem Schärband, direkt auf dem konischen Teil der kreisrunden Schärtrommel laufende Meßrolle angetrieben wird.

Die übrigen Schärbandlängen werden mit einem mechanisch angetriebenen Trommelzähler mit spiralförmigem Meßband bestimmt. Durch diese Vorrichtung erreicht man absolut gleiche Längen der einzelnen Schärbänder.

Die Verschiebung des Schärschlittens und des Schärtrommelwagens vor der Schlichtmaschine kann an einem 45 Stufen umfassenden Vorschubgetriebe eingestellt werden. Die feine Stufenunterteilung liegt in einem Einstellbereich von 0,1—3,6 mm, ist also praktisch stufenlos. Durch die zwangsläufige Wahl des kleinen Vorschubes bei festem Konus wird automatisch die maximale Kettlänge, die für jeden Artikel verschieden ist, erreicht.

Die beigefügten Bilder zeigen verschiedene Aufnahmen einer der wohl modernsten Anlagen dieser Art.



Eine neue tschechoslowakische Textilmaschine. — (Prag-UCP-) Eine interessante technische Erfindung ist die neue tschechoslowakische Textilmaschine mit Druckluft, deren Vorzug darin besteht, eine um 85 Prozent höhere Drehungszahl zu erreichen als die bis jetzt gebräuchlichen automatischen Maschinen. Die neue Maschine ist zweimal leichter als die alten Maschinen und besteht aus 40 Prozent weniger Bestandteilen, zudem benötigt sie 40 Prozent weniger Energie. Sie beruht auf einem vollständig anderen System als die alten automatischen Maschinen. Der Einschlagfaden wird nicht mit einem Schiffchen durch den Zettel gezogen, sondern er wird durch Druckluft gebla-

sen, welche aus einer Düse kommt. Dies erlaubt eine spürbare Erhöhung der Arbeitsgeschwindigkeit.

Anmerkung der Redaktion: Hinter diese Meldung aus Prag darf man vorerst wohl noch ein großes Fragezeichen setzen. Es werden darin Ziffern genannt, die sowohl dem Konstrukteur von Webmaschinen wie auch dem Weberfachmann etwas fremd und märchenhaft vorkommen dürften. Ob es möglich sein wird, über diese neue tschechoslowakische Textilmaschine einen fachmännischen Bericht zu erhalten, wissen wir nicht, werden es aber versuchen.