Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 101 (1994)

Heft: 6

Artikel: Conterschon-Breithalter

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-678837

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 10.08.2025

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

grund ihrer beidseitig konisch auslaufenden Gestaltung ausgeschlossen.

Die Fertigung der Harnische erfolgt, einschliesslich der Egalisierung, komplett beim Hersteller. Hierzu wurde eine Präzisionsegalisiermaschine entwickelt, welche die Chorbretter und Harnischböden bzw. Glasroste in absoluter Massgenauigkeit aufnimmt. Auch die Parallelität dieser Führungselemente zueinander ist von ausschlaggebender Bedeutung, wobei die gegebenenfalls aussermittige Position der Führungböden bzw. Glasroste berücksichtigt wird. Dies ist eine wichtige Voraussetzung für die spätere Reproduzierbarkeit der Egalisiergenauigkeit in der Webmaschine.

Der Egalisiervorgang

Der Harnisch wird in waagerechter Position gebaut.

Die Harnischkordeln werden zunächst durch das Chorbrett und dann durch den Führungsboden bzw. Glasrost gezogen *(Bild 1)*. Die Kordeln werden pro Platine hinter dem Lochboden einzeln in eine Spannvorrichtung eingebracht und mit einheitlicher Spannung beaufschlagt. Mit dieser Spannung werden die Kordeln mit ihren aufgebrachten Steckern gegen die Unterseite des Chorbrettes gezogen. Die Stecker wirken also als Anschlag.

Zwischen Lochbrett und Spannvorrichtung sind die Kordeln in eine Plastikhülse eingezogen, welche so ausgebildet ist, dass die Kordeln, unter Beibehaltung ihrer gleichmässigen Spannung, an dieser Hülse fixiert werden können. Dies geschieht dann mittels eines speziellen Verfahrens. Im Anschluss daran werden die Kordeln oberhalb der Hülse geschnitten und somit aus ihrer Spannung genommen. Die Massgenauigkeit und Spannungsgleichheit ist über die richtige Positionierung der Hülse und die Fixierung der Kordeln an der Hülse gesichert.

Anbringen der Verbindungsteile

Die jeweils einer Platine zugeordneten Kordeln, welche wie oben beschrieben an der Hülse gesichert sind, werden nun zusammen mit der Hülse in einem Plastikhaken vergossen *(Bild 2)*. Zu diesem Zweck wird der Plastikhaken mit einem Spezialvergussmittel verfüllt und im Anschluss daran die Hülse mit den Kordeln in den Haken verbracht. Nach der erforderlichen Trockenzeit erreichen die Kordeln eine Festigkeit im Haken, welche das erforderliche Maximum um ein Vielfaches übersteigt.

Da der Abstand zwischen Maillon und Steckverbindung Litze–Kordel bei allen Litzen gleich ist, wird eine als optimal zu bezeichnende Egalisiergenauigkeit erreicht, wobei die definierte Spannung jeder einzelnen Schnur während des Egalisiervorganges eine Gewähr dafür ist, dass das exakte Ergebnis während des späteren Einsatzes in der Webmaschine auch erhalten bleibt. Unterschiedlich vorgespannte Kordeln werden bekanntermassen unter Belastung auch unterschiedliche Dehnungswerte zeigen und somit die Egalisierung wieder zerstören.

Eine erforderliche Schrägegalisierung wird durch entsprechende Positionierung der Hülsen hinter den Lochböden erreicht.

Schroers Jacquard-Papierindustrie GmbH & Co., Frankenring 19/25, D-47798 Krefeld, Tel.: 0049 2151 9774-0, Fax: 0049 2151 9774-44

Conterschon-Breithalter

Conterschon-Rädchen werden seit vielen Jahren in Breithalter-Zylindern verwendet. Einsatzgebiete sind Gewebe, bei denen die Kante ausschliesslich mit Nadelrädchen gehalten werden darf, bei denen der Schussfaden eine hohe Reissfestigkeit hat sowie bei genügend elastischen Gewebekanten.

Die grosse Zugkraft wird durch die Montage von zwei gleichen oder gleichartigen Rädchen, «Rücken an Rücken», erreicht. Sie können allein eingesetzt werden oder in Kombination mit einer Gruppe von benadelten Rädchen, mit einer Gummiwalze, gehauenen Stahlwalze, PVC-Walze oder sonstigen Anordnungen.

Hauptausführung der Rädchen

Bild 1 zeigt die zwei Hauptausführungen der Rädchen:

- Rädchen A, extrem konisch, mit einem Durchmesser von 20,5 mm
- Rädchen B, weniger konisch, mit einem Durchmesser von 22,8 mm

Eine Kombination dieser beiden Rädchentypen in verschiedenen Anordnungen *(Bild 2)* erlaubt eine Anzahl von Einsatzmöglichkeiten.

Anwendungsmöglichkeiten

Bei der folgenden Beschreibung sind jeweils die rechte Gewebeseite und der rechte Breithalterzylinder dargestellt.

Industriestrasse 2
Postfach
CH-5102 Rupperswil
Telefon 064/47 41 47
Telefax 064/47 24 55

Hülsenfabrik Rupperswil

...die Hülsen-Kompetenz!

DIN ISO 9002

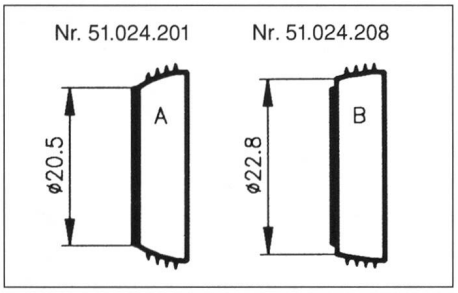

Bild 1: Hunziker Conterschon-Rädchen

In allen Fällen läuft das Gewebe über den Zylinder und wird durch den Breithalterdeckel niedergehalten.

Zwei identische Conterschon-Rädchen A-A

Diese Kombination garantiert einen starken Zug auf das Gewebe, aber gleichzeitig einen starken Verzug in der Kante. Ein extremes Vortuch im äussersten Kantenbereich kann die Folge sein.

Sektion I: Die Nadeln kommen nur voll zum Einstich, wenn das Gewebe genügend elastisch ist. Nicht geeignet bei starren Geweben.

Sektion II: Das Gewebe liegt in Schussrichtung geradlinig horizontal auf dem Zylinder.

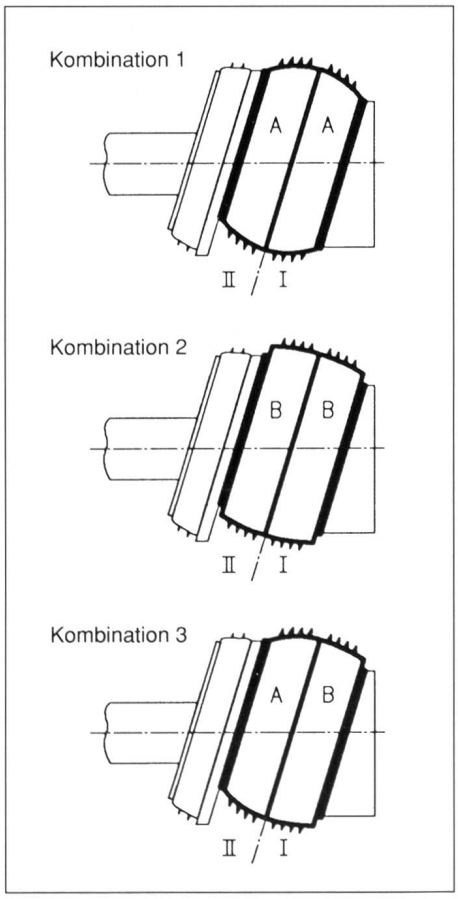

Bild 2: Kombinationsmöglichkeiten

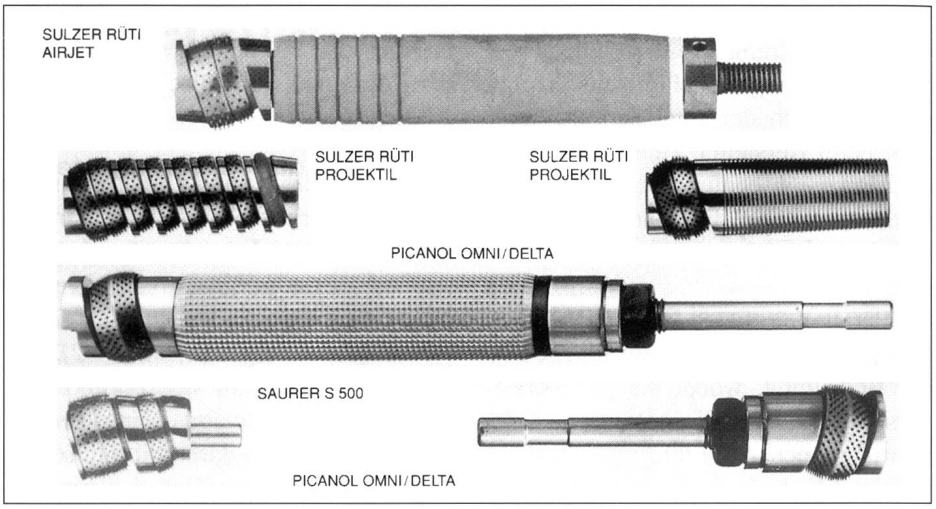

Bild 3: Conterschon-Anordnungen bei verschiedenen Webmaschinentypen

Zwei identische Conterschon-Rädchen B-B

Mit dieser Möglichkeit erhält man die grösste Zugkraft im Gewebe in Schussrichtung. Sie ist somit bei schwächeren Schussgarnen nicht einsetzbar. Die Kettfäden in der Kante werden weniger verzogen und die Kante hat weniger Vortuch als bei der Kombination A-A.

Sektion I: Der äussere Bereich wird aufgrund der geringeren Konizität des äusseren Rädchens besser durchnadelt. Das Gewebe hat mehr Umschlingung als bei der Kombination A-A.

Sektion II: Das Gewebe hebt leicht vom Breithalterzylinder ab, da das Rädchen weniger konisch ist. Heikle Gewebe können dabei beschädigt werden.

Zwei verschiedene Conterschon-Rädchen A-B

Diese Kombination ist die idealste Conterschon-Anordnung, weil man dabei die Vorteile beider vorhergehenden Kombinationen behält, nämlich maximale Zugkraft, minimales Vortuch sowie kein Abheben des Gewebes vom Zylinder.

Bei dieser Kombination muss jedoch sehr darauf geachtet werden, dass die zwei verschiedenen Rädchen nach dem Reinigen des Zylinders wieder richtig montiert werden. Rädchen A muss auf der Innenseite und Rädchen B auf der Aussenseite angeordnet werden. Eine falsche Montage bewirkt das Gegenteil des gewünschten Effektes.

Im *Bild 3* sind einige Conterschon-Anordnungen dargestellt, wie sie für die verschiedensten Webmaschinentypen eingesetzt werden können.

Weitere Informationen: Hunziker AG, Breithalterfabrik, 8630 Rüti ZH

ITMA 95

ITMA'95

17. bis 26. Oktober 1995 Mailand