

Schützenwechesel

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **15 (1908)**

Heft 16

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-629426>

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

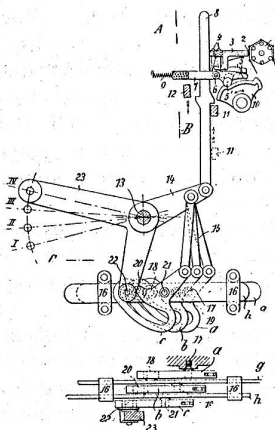
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

befestigten Bolzen f mit Rolle mittels der exzentrisch geformten Ansätze der Wechselsteuerhebel g die letzteren von den Nadelhebeln abgedrückt, wobei die Rückzugfedern h angespannt werden. Beim Rückgang des Hebels a werden die Wechselsteuerhebel g frei und legen sich gegen die durch die nichtgelochten Stellen der Karte gehobenen Nadelhebel oder gehen an den durch die Kartenlöcher in das Kartenprisma eingetretenen Nadelhebeln frei vorbei und stellen die Zughaken der Vormaaschine ein, wobei die exzentrische Form der Ansätze der Wechselsteuerhebels g eine beschleunigte Bewegung der letzteren in der Weise ermöglicht, dass dieselbe gleichzeitig mit dem Eindringen der Nadelhebel in das Kartenprisma beendet ist. Die Anordnung bietet den Vorteil, dass die Zughaken k der Vormaaschine gleichzeitig mit dem Eindringen der Nadelhebel in die Lochkarte eingestellt werden, als Zeitersparnis für die Bewegungen der übrigen Teile. Auch wird das Kartenmaterial geschont.

Schützenwechsel.

Von der Webstuhl- und Webereimaschinen-Fabriksaktiengesellschaft in Jägerndorf.

Bei diesem Schützenwechsel, D. R.-P. Nr. 176,596, besteht die Neuerung darin, dass die Wechselplatinen mit einer Reihe von schwenkbaren Schlitzexzentern verbunden, zwischen denen bewegliche Gleitstücke angeordnet sind. Jedes von diesen Gleitstücken ist durch das eine der beiden ihm benachbarten Exzenter verstellbar und es trägt die Drehachse für das andere Exzenter. Das erste Exzenter der ganzen Reihe ist um eine feste Achse drehbar gelagert und das letzte steht mit der Wechsellade in Verbindung. In der Zeichnung sind die Schlitzexzenter mit a, b und c bezeichnet. Es sind ihrer drei vorgesehen, da eine vierkastelige Wechsellade angenommen wird. Die Anzahl der Platinen und der Exzenter muss nämlich um eins kleiner sein, als die Anzahl der einzustellenden Schützenkästen. Die Jacquardeinrichtung, die zum Einstellen der Platinen dient, ist ähnlich ausgeführt, wie dies bei Schützenwechseln üblich ist. In der Abbildung bezeichnen: 1 den Kartenzylinder, 2 die Nadeln, 3 deren Führung, 4 den aufrechten Arm eines



Klinkenhebels 5. Diese Klinkenhebel sind bei 6 an den Führungsstangen 7 befestigt, durch die die Platinen 8 hindurchgehen. Die Federn 9 drängen die Platinen gegen die Nadeln. Diejenigen Klinkenhebel, deren Nadeln in die Kartenlöcher eindringen, senken sich und werden von einem Stecher 10 mitgenommen, während die andern unbeeinflusst bleiben. Auf diese Art werden die Platinen in das Bereich der Messer

11 und 12 gebracht, und zwar nimmt das Messer 11 bei der Aufwärtsbewegung alle Platinen mit, die von den Federn nach rechts gedrängt wurden, während das Messer 12 die durch den Stecher nach links bewegten, nach unten mitnimmt. Jeder Klinkenhebel 5 besitzt an seiner untern Seite eine Verstärkung 51, auf welche der Stecher bei seiner Rückwärtsbewegung stösst, wodurch der Klinkenhebel gehoben, und die Nadeln aus dem Zylinder herausgezogen werden. Die Platinen sind mit einem Hebel 14 verbunden, der bei 13 drehbar gelagert ist; diesen Hebel 14 verbinden Längsstangen 15 mit den einzelnen Schlitzexzenter. Zwischen den Schlitzexzenter sind in festen Führungen 16 schiebbare Gleitstangen g und h angeordnet. Das erste Exzenter ist bei 17 am Webstuhlgestelle gelagert und es greift der auf der Gleitstange g sitzende Bolzen 18 mit einer Gleitrolle in seinen Schlitz ein. Das zweite Exzenter ist auf einem Bolzen 19 an der Gleitstange g gelagert und ein Bolzen 20, der auf der Gleitstange h sitzt, greift in seinen Schlitz ein. Das dritte Exzenter wird von dem auf der Gleitstange h angebrachten Bolzen 21 getragen. In seinen Schlitz greift die Rolle 22 eines gleichfalls um die Welle 13 drehbaren Winkelhebels 23, dessen Arm mit der Wechsellade in Verbindung steht. Wenn der erste Kasten in der Ladenbahn ist, so sind alle Platinen gesenkt und die Exzenter in der Anfangsstellung. Wird eine Platine gehoben, so hat dies das Aufschwenken eines Exzenter zur Folge und es wird der zweite Kasten eingestellt. Das Heben zweier Platinen hat das Einstellen des dritten und jenes dreier Platinen das Einstellen des vierten Kastens zur Folge. In der Zeichnung sind mit I, II, III und IV die Stellungen gekennzeichnet, die das Ende des Hebelarmes 23 beim Einstellen jedes einzelnen Kastens aufweist.

Mit welcher Tourenzahl sollen mechanische Webstühle laufen?

Ein Thema, das bei Anschaffung von Webstühlen und beim Betrieb viel zu denken und zu prüfen gibt, ist immer die Erreichung der grösstmöglichen Produktion an Ware. Es dürfte daher von Interesse sein, was ein Praktiker, Herr G. Lehmann in Langenbielau, unter obiger Ueberschrift in der „Deutschen Werkmeister-Zeitung“ über die zulässige Tourenzahl je nach den anzufertigenden Gewebeartikeln mitteilt. Vielleicht, dass sich hierüber Praktiker aus unsern Leserkreisen weiter äussern werden.

Dieses wichtige Thema hat sich gewiss schon mancher Fachmann vorgelegt und sein eigenes Urteil darüber gebildet. Die Frage ist deshalb von grosser Wichtigkeit, weil ein guter Teil der richtigen Produktion von der Geschwindigkeit des Webstuhles abhängt. Nun sind aber die Ansichten über diesen Punkt sehr verschieden. Denn gerade hierbei sind Theorie und Praxis sehr schwer zu vereinigen. Wenn auch der Webstuhlbauer bis zu einer gewissen Tourenzahl garantiert für tadelloses Funktionieren der einzelnen Mechanismen des Webstuhles inklusive der Wechseleinrichtung, oder Schaft- oder Jacquard-