

Neue Spezial-Schaftmaschine für Bandwebstühle der Textilmaschinenfabrik Gebrüder Stäubli (vormals Schelling & Stäubli) Horgen-Zürich

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

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

Heft 9

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-628846>

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.

Mann vom Unterricht darin etwelchen greifbaren Erfolg haben. Schon oft konnten wir die Erfahrung machen, dass angehende Textilstudenten, in der Einbildung, bald einmal als Direktor eines grossen Etablissements mit Spinnerei, Weberei, Färberei und Appretur in Betracht zu kommen, alles durchzumachen suchen, was ihnen an einer solchen grossen Anstalt geboten ist. Sie befeissigen sich vielleicht sogar, auf allen Gebieten mit Diplomen ausgezeichnet zu werden und wenn sie nun glücklich fertig sind, dann nimmt der schöne Traum gegenüber der rauhen Wirklichkeit ein so rasches Ende, dass die Betreffenden der begonnenen Sache auf eine Weile ganz trostlos gegenüberstehen. Da dem Einzelnen zumeist die Jahre unerlässlicher gründlicher Praxis fehlen, kann man ihn natürlich noch lange nicht als Generaldirektor brauchen. Nach einigem Hin- und Hervolontieren geht ihm die Geduld aus und er entschliesst sich, vorerst auf demjenigen Gebiete weiterzufahren, das ihm die meisten Chancen bieten kann. Auf anderen Gebieten dann wieder von vorn anzufangen, behagt ihm später noch weniger. Er hat auch inzwischen eingesehen, wie alt er würde, bis er vermeintlich fertig sei und wie zweifelhaft es trotzdem erscheint, diejenige Stellung zu erhalten, die seiner würdig wäre. Also

«Schuster bleib bei deinem Leisten», tönt es uns da entgegen; es hat nicht den erhofften Zweck, Müller und Bäcker gleichzeitig sein zu wollen, übertragen auf Spinner und Weber. Auch Wirkerei ist eine Sache ganz für sich, noch mehr die Stickerei. Jede dieser genannten Abteilungen braucht ihren ganzen Mann, namentlich unter den jetzigen schwierigen Geschäftsverhältnissen, wo es so viel auf rationelle Arbeitsweise und vortreffliche Organisation ankommt. Da bleibt nichts anderes übrig, als einen Spinnerei- und Webereidirektor anzustellen, jeder wieder mit einem Stab tüchtiger Obermeister und Meister hinter sich, und sollte dem Webereileiter auch Färberei und Appretur mit unterstehen, so wird er jedenfalls einen speziell geschulten Färbermeister, wie einen Appreturmeister an der Hand haben müssen. Das nun, was er diesen Leuten gegenüber verstehen muss, basiert zumeist auf langjährigen praktischen Erfahrungen und einem bestimmten Mass von Intelligenz überhaupt. Die Webschule konnte einen Teil durch gediegenen Unterricht beigetragen haben, am besten im Anschlusse an die Musterzerlegung oder Dekomposition. Also «Qualität» ist der höchste Trumpf, nicht Quantität, mag man es nehmen, wie man will.

(Schluss folgt.)

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

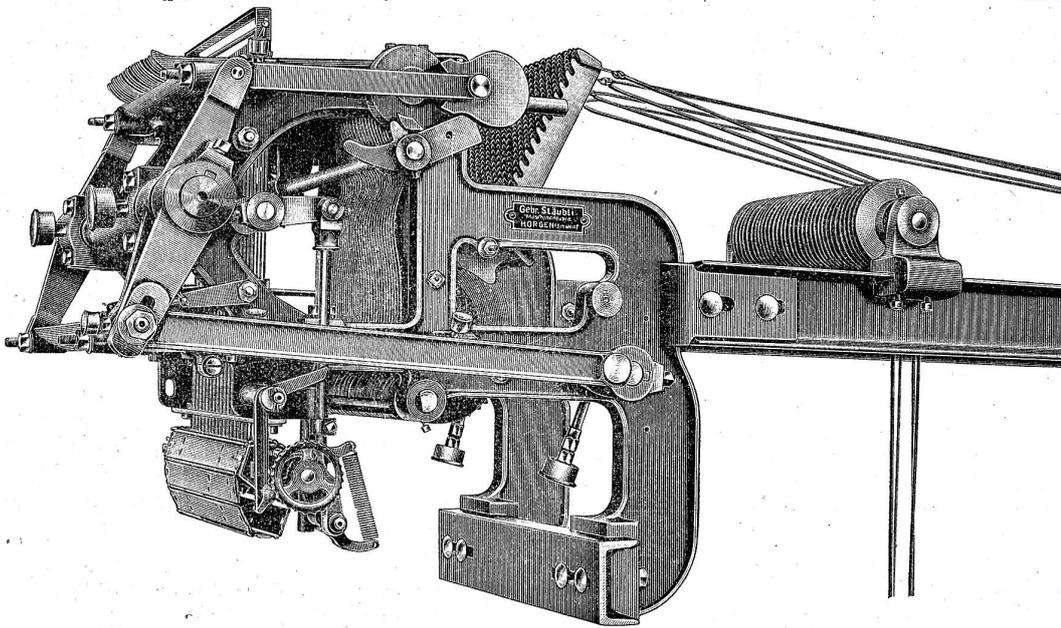
Neue Spezial-Schaftmaschine für Bandwebstühle

der Textilmaschinenfabrik Gebrüder Stäubli (vormals Schelling & Stäubli) Horgen-Zürich.

Für die Fabrikation von Bändern hat bis jetzt eine wirklich gute und vielseitig brauchbare Schaftmaschine gefehlt. Am häufigsten waren die einfachen,

hölzernen Einhubmaschinen im Gebrauche, die ja wohl für einige Artikel Genüge leisten konnten; dann sind auch eiserne Maschinen und auch solche mit Doppelhub gebaut worden, die aber den Nachteil aufweisen, dass das Dessin (Muster) auf zwei Cylinder verteilt werden muss und mit welchen die charakteristische Fachbildung für die Taffetbänder nicht erzielt werden konnte.

Vorliegende neue Schaftmaschine ist das Produkt sorgfältiger Studien der Bedürfnisse der Bandfabrikation und man hofft, nach den gemachten einlässlichen Proben u. Ergebnissen, mit dieser Schaftmaschine den Bandfabriken etwas Gedeigenes und Vollkommenes offerieren zu können. Eine grosse



Vordere Ansicht

Zahl solcher Maschinen ist nun seit Monaten in Bandfabriken ersten Ranges im Betriebe und sind die erhaltenen Urteile durchgängig sehr erfreuliche.

Diese Schafthmaschine ist in allen Teilen kräftig und solid konstruiert und wird von 32 bis 42 Schäften geliefert. Die Schafthebel sind nur 7 mm bzw. 8 mm dick, sodass auch bei grosser Schäftezahl, wie es bei der Bandweberei öfters vorkommt, eine geringe Geschirrtiefe erzielt wird. 42 Schäfte nehmen z. B. nur ca. 30 cm Raum in Anspruch.

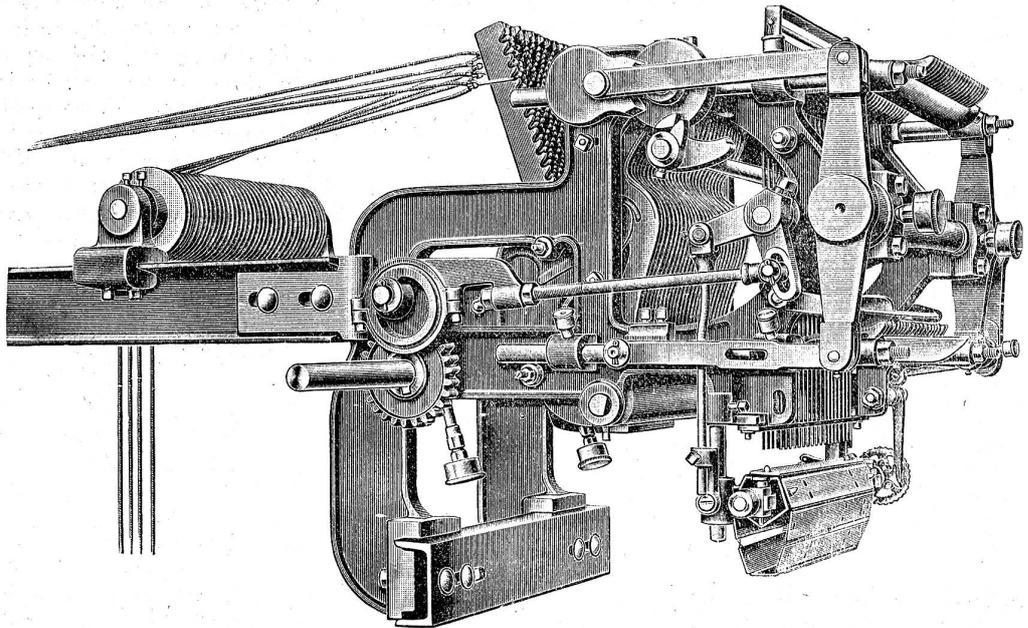
Die Fachhöhe kann beliebig reguliert werden mittelst der zahlreichen Einhängekerben an den Schafthebeln (Schwingen), wobei auch ein reines Schrägfach eingestellt werden kann.

Die Pappkarten und Nadeln, welche die Haken beeinflussen, sind 2-reihig angeordnet; dadurch hat die Teilung dieser Organe die doppelte Distanz der Schäfte, also 14 mm bzw. 16 mm und können deshalb die Löcher in den Karten so gross gemacht werden, dass die Nadeln absolut sicher einfallen müssen, wodurch auch ein fehlerloses Funktionieren der Maschine garantiert ist.

Die Maschine beruht auf dem üblichen Prinzip der Doppelhubmaschinen, wobei 2 Messer mittelst Platinen und Balancen auf die Schafthebel wirken. Der Antrieb der Schafthmaschine geschieht gewöhnlich von der Haupt-Stulwelle aus mittelst Winkeltrieb und Welle. Soll mit Doppelhub gearbeitet werden, so ist die Uebersetzung der Winkelräder so zu wählen, dass die Welle der Schafthmaschine auf 2 Touren der Webstuhlwelle sich ein mal dreht, also 1 : 2.

Für gewisse Zwecke, z. B. für Taffetbänder, kann die Maschine aber auch so eingerichtet werden, dass beide Messer während einem Schuss zur Wirkung kommen. Die Uebersetzung von der Webstuhlwelle zur Schafthmaschine ist für diesen Fall 1 : 1. Die letztere Arbeitsweise bewirkt, dass das Fach schnell geöffnet wird und länger offen bleibt, sodass der Schuss bei noch offenem Fache angeschlagen wird, wodurch der Taffet weniger Rohrstreifen erhält, oder nach gebräuchlichem Ausdruck: „besser deckt“.

Der Cylinder muss bei dieser Arbeitsweise 2 mal mit der gleichen Karte anschlagen, darf also während 2 Bewegungen nur einmal wenden, was durch eine einfache Auskehrung des Cylinder-Schalthebens erreicht werden kann.



Hintere Ansicht

Die Maschine ist ferner mit einer automatischen Nivellier-Vorrichtung versehen, mittelst welcher alle Schäfte in eine Ebene gestellt werden können, behufs bequemem Fadeneinziehen oder sonstigen Manipulationen. Durch leichten Schnurzug kann das obere Messer, wenn es vollständig ausgezogen ist und die Schützen (Schiffli) das Fach bereits durchschossen haben, in seine hinterste Stellung zurückgelassen werden. Damit die Schäfte nicht zu schnell hinunterfallen, wirkt der Zughebel zugleich als Bremse.

Beim Wiederangehen des Stuhles stellt sich das Messer selbsttätig in die Arbeitsstellung.

Für diese Maschinen wird von der bestbekanntesten Textilmaschinenfabrik Gebrüder Stäubli alle Garantie für solide Ausführung und sicheres Arbeiten geleistet.

Vorrichtung zum Einstellen des Warenrandes.

Von A. Bessler in Gera.

Damit beim Weben am mechanischen Webstuhle keine dichten oder „schütterer“ Stellen entstehen, wenn der Weber gezwungen ist, einige Schüsse auszutrennen, so muss er darauf achten, den Warenrand nach dem Trennen nicht zu nahe oder zu weit von der Anschlagstelle zu bringen. Diese Arbeit soll ihm die unter

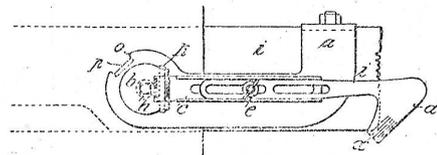


Fig. 1

Nr. 186,649 in Deutschland patentierte Neuerung erleichtern, die nebenan skizziert ist. Sie besteht aus