

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 1 (1894)

Heft: 7

Artikel: Wechselratière von Schelling & Stäubli in Horgen

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-627629>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

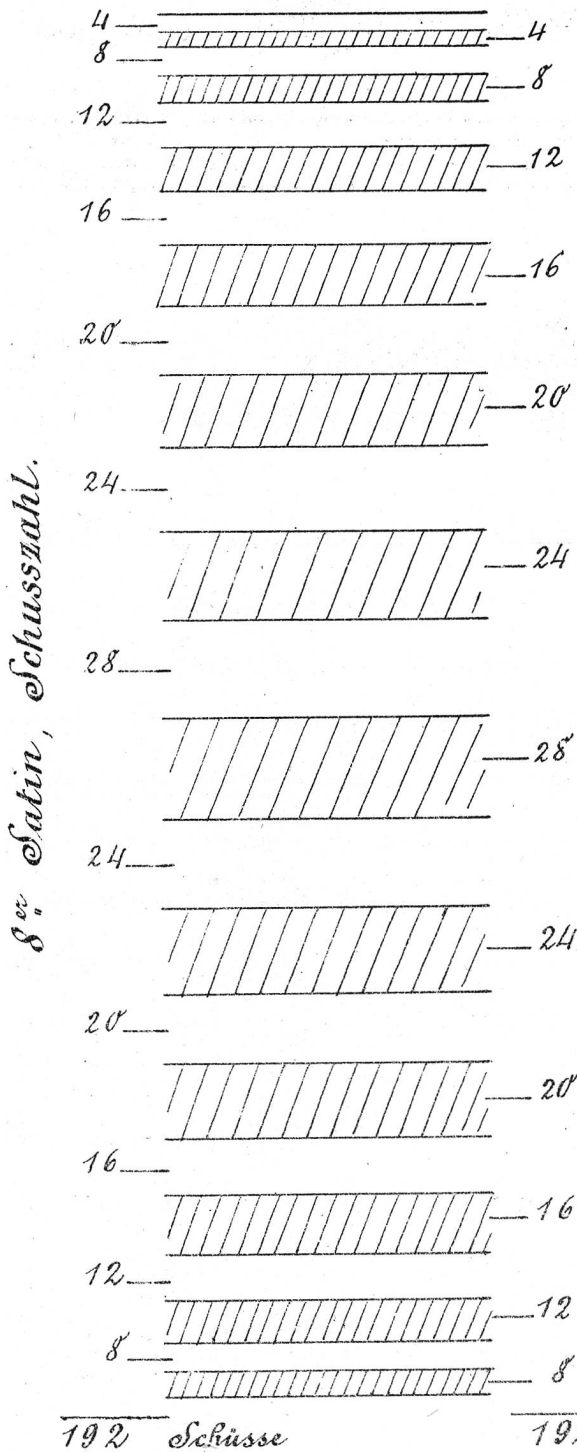
Download PDF: 13.03.2025

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

Wechselratiere

von Schelling & Stäubli in Korgen.

Auf Wunsch einiger Abnehmer finden sich in dem untenstehenden Katalog die obigen Ratiere eingeleitet zu bezeichnen. Es soll dies in der Folge an Hand eines Beispiels (Bayadere) mit einem Rapport von 384 Schüssen geschehen.



8% Satin, Schusszahl.

Travers Serge 7-1, Schusszahl.

192 Schüsse

192 Schüsse

Rapport 384 Schüsse

Hierfür wären bei der gewöhnlichen Ratiere notwendig

192 Kartons mit
1536 Nägeln

$$(192 \times 7 = 1444 + 192 = 1536)$$

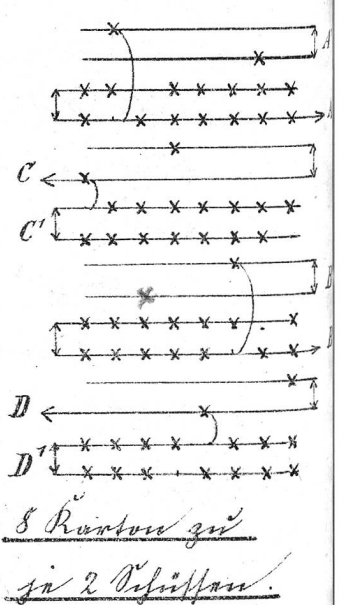
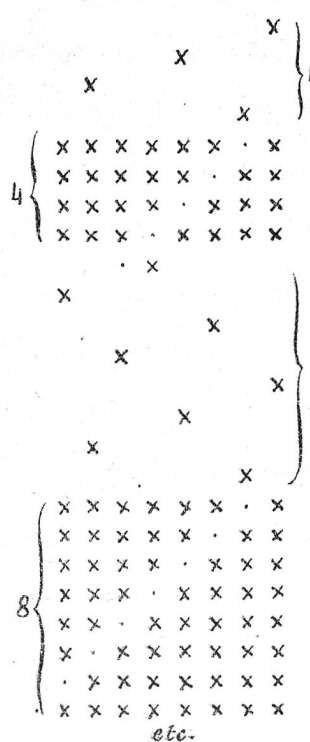
Bei der Wechsel-Ratiere bedarf es nur

8 Kartons mit
64 Holzspitzen.

Dessin (Besteck)

f. einfache Ratiere
8 7 6 5 4 3 2 1

f. Wechselratiere
8 7 6 5 4 3 2 1



8 Kartons zu
je 2 Schüssen.

Gliederkette:

	S	Kl.	h.	g.
4	S	1	1	1
4	t	1	—	1
8	S	3	1	—
8	t	3	—	1
12	S	5	1	—
12	t	5	—	1
16	S	7	1	—
16	t	7	—	1
20	S	9	1	—
20	t	9	—	1
24	S	11	1	—
24	t	11	—	1
28	S	13	1	—
28	t	13	—	1
24	S	11	1	—
24	t	11	—	1
20	S	9	1	—
20	t	9	—	1
16	S	7	1	—
16	t	7	—	1
12	S	5	1	—
12	t	5	—	1
8	S	3	1	—
8	t	3	—	1

Bezeichnungen:

S = satin, t = travers serge

h = halbes Glied

g = ganzes " (Doppel)

kl = kleines "

168 kleine Verbindungsglieder

12 halbe Einsatzglieder

12 ganze "

192 Glieder, zur Breite 1 Glied.

384 Schüsse 168, 12, 12.

C oder D ist ja nach der Breite des

Waisens des letzten Rißs des Satin-Waisens.

Um zum Travers-Serge überzugehen, läßt

man C' oder D' folgen, wodurch die Abbindeung richtig wird. Dieser Um-
 kehrung wird durch ein solches Einsatzglied an der Rückseite bewirkt.
 Außerdem fällt das Waisensglied einmal zum Rißfall aus an
 Glieder ab, so daß dieser eine Abfallung ist, anstatt der regel-
 mäßigen Waisensabfallung.

Die von Satin-Waisen von 28 Rißen mit bei der gewöhnlichen
 Cylindar-Ratiere 14 Ratten besteht werden. Bei der Waissel-Ratiere
 sind für diese 14 Rattenglieder gesetzt und zwar durch 13 kleine Verbindungs-
 glieder und 1 Einsatzglied (in vollständigen Fällen durch ein solches Einsatz-
 glied.) Bei den 14 Gliedern für den Travers-Serge-Waisen ist das letzte
 aufz. das 14. ein ganzes Einsatzglied. A & B ist ebenfalls je nach der Waisen-
 breite der letzte Riß des Travers-Serge-Waisens. Um nun für die auf
 die Satin-Binde überzugehen, muß man, um die richtige Abbindeung
 zu erhalten, die Ratten A' & B' zurücknehmen, d. h. der Cylindar wird, in
 dem ein ganzes Einsatzglied zur Wirkung gelangt, um einen Riß des
 Rißfalls zurückzuführen.

Für die beiden Bindungen Satin & Serge' hat man bei der Maßbraterei folgende Regeln zu beachten:

1. Die Reißzusen der jeweiligen Karsten (Gewandbindungen) müssen wenigstens 4 Teilbar sein, weil die Abbindeung mit zu den Reißzusen vollständig ist.
2. Die Bindung von Satin auf Travers serge' im einen auf der Seite ein vollständiges Einfaßglied.
3. Die Bindung von Travers serge' auf Satin im einen auf der Seite ein vollständiges Einfaßglied.

Man muß für andere Gewand-Bindungen die Regeln zu finden, ist es unbedingt notwendig, die beiden Gewandbindungen nach der Befehlsweise der einen in einander zu zeichnen und zwar so, daß man möglichst viel Abbindepunkte (Kreuzungspunkte) erhält. Je mehr solche vollständig, um so kleiner wird die Reißzuse (Reißzuse) der einzelnen Gewandbindungen sein. Ist die Bindung vollständig, so wird es auch nicht schwierig sein, die Abbindepunkte zu kombinieren. Bei Gewandbindungen ungefähr Reißzuse z. B. mit 8 & 12 Reißzusen (4 & 6 Karsten) sind 24 Karsten zu basten und zwar 3 x 4 Karsten für die einen - und 2 x 6 Karsten für die andere Bindung.

Die Knoten, welche diese Maßbraterei gewöhnlich sind einfaßbraterei z. B. gewöhnlich der Hattersley - Braterei sind, kann man leicht mit folgenden Formeln erhalten.

Für das vorgeschriebene Karstengewebe mit einem Reißzuse von 384 Reißzusen man erhält das Karsten - Dessin, als auch die Maßbraterei in einem Zeit basten sein. Für die einfaße Braterei muß dagegen ein Dessin mit 192 Karsten und 1536 Regeln angefertigt werden. ———— Dies ist eine Arbeit, welche mindestens einige Stunden in Anspruch nimmt. Man sieht auch kann man bei einem solch langen Dessin ein Fehler gemacht werden, der nicht beim Weben entdeckt wird und nicht zu einer vollständigen Arbeit bedingt das Dessin Anfertigung giebt. Daher ist es gewöhnlich schwierig für eine so große Anzahl Karsten genügend Raum und richtige Abbindebedingungen zu finden. Die Karsten bleiben oft an und in einander

fängen, wodurch die Risten abgerufen und die Warbindeinge abgerufen werden. Manu nötig, so ist es auf sich abzurufen ein beständiges Dessin von 8 Karten, als ein solches von 192 Karten aufzubereiten.

Es ist ein ganz beträchtlicher Faktor, den zu Gunsten der Maschin-Praktik zu gewinn. Eine solche kostet zwar fr. 45 - mehr, als eine einfache Maschine. Diese Differenz wird jedoch schon beim ersten Gebrauch mit ökonomischer Benutzung mehr als aufgehoben, und allemfalls Material-Ersparnis anzeigt.

Die Karten, (nämlich System) für 25 Stängel kosten zur Grundart fr. 21. -

Die Stängel dazu kosten zur Grundart fr. 10. -

Die Maschin-Praktik erfordert 8 Karten mit 64 Stängeln und 43 kleine Kartenglieder mehr, d. h. sie sind im Preise der Maschine nicht inbegriffen.

Wechselratiere.

Alte Ratiere.

8 Kartentäbe für 25 Stängel à 21 Ct. = frs. 1.68	192 Karten à 21 Ct. = frs. 40.32
64 Stängel à 1 " = " = .64	1536 Stängel à 1 " = " 15.36
43 kl. Glieder à 2 " = " = .86	fr. 55.68
<u>Komplettes Gestell frs. 3.18</u>	

Materialbedarf für die einfache Ratiere frs. 55.68

Materialbedarf " " Wechselratiere " 3.18

Materialersparnis fr. 52.50

Manu man sich die Maschine der Maschin-Praktik bemerkt werden sollen, ist vielleicht anzugeben, daß die Maschine anfänglich größerer Schwierigkeiten zu haben sind, den Cylinder und die Maschinplatte richtig zu montieren, als bei der einfachen Maschine. Vorher setzt man gewöhnlich voraus, daß man die Maschine mit der richtigen Arbeit noch ganz unzufolge abzurufen in arbeiten haben. Zudem ist es möglich, betonte Arbeit zu vollziehen in dem die verschiedenen Verbindungen mit Feinblechen hergestellt werden. Es ist ein zu vermeiden, daß man sich an die Befestigung der Maschin-Praktik aufzugeben muß, was bei jeder neuen Maschine der Fall ist.

Die Klügelreinigung bleibt die nämliche, wie bei der einfachen

Ratiere. (Kattspinnbaum und Füllspinnbaum in gleicher Höhe, Stellung, in
Lada circa 15 m/m. unter die obere horizontale Ebene der Rollen.)
Das Antriebsrad gefasst ebenfalls ein feines.

Spulmaschine für einfache Spulung. von J. Schrader in Korgen.

Wie im Zusatz bemerkt, ist diese Maschine mit Triebabfluss, hori-
zontalen Spindeln, und Herabführung zum Auslegen der Rollen, eingerichtet.
Das Räderpaar B sind an dem vorstehenden eingestellten Hebel A der ge-
fäerteten Nussspindel A gefasst. Letztere bewegt sich leicht in einem ab-
fallend gefäerteten Nussfüß C. Auf dem hinteren Spindelstiel ist die Raiten-
rolle D angebracht, welche durch eine Länge der Maschine aufgesetzten
Raiten ohne Ende E bewegt wird. Die Raitenrolle D befindet sich lose auf
der Spindel. Diese bewegt sich nach, nachdem eine mit einem Ladaeisen-
aufgesetzten Frictionseisen F gegen dessen Gegenstück vorstehend ist. Das gefasste
Längsrad des hinteren Spindels bewegt durch das Räderpaar G
A, wodurch die Raitenrolle mit der Frictionseisen verbunden wird.
Das Stillrad der Spindel wird durch das Längsrad des hinteren Spindels
in der Längsrichtung der Spindel vorwärts, wodurch das Räderpaar G
die Frictionseisen losläßt. Ein hinterer der letztgenannten angebrachte Feder
H wirkt ebenfalls gegen die Frictionseisen.

Der Fadenführer J bewegt sich leicht auf dem beiden Fadenführern
K & K'. Eine feine Feder hält denselben leicht am Fadenführer in der
Lage der Fadenaufrückung gegenüber Stellung. Die richtige sanfte Hin-
und Herbewegung des Fadenführers wird durch ein zwei-Hebeliges Gewicht
L bewirkt. Letzteres bewirkt die Aufrückung des Fadens in ungleicher
Abständen. Das Antriebsrad des Ausfalls M mit der Frictionseisen M' ist
durch das Gewicht N bewirkt.

Ist das Räderpaar gefasst, so stößt der Fadenführer J an einem auf dem
einen Fadenführer aufgesetzten Hebel O, wodurch das Räderpaar und die