

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 1 (1894)

Heft: 10

Artikel: Erläuterungen über Jacquardmaschinen zur Herstellung von Geweben mit Querborduren von Herm. Schroers, Crefeld, Maschinenfabrik

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-628282>

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: 02.04.2025

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

Erläuterungen

über Jacquardmaschinen zur Herstellung von Geweben mit Querborduren

von

Herrn Schroers, Crefeld, Maschinenfabrik.

Das Hauptzweck dieser Jacquardmaschinen mit Abwandlung ist kürz. d. h. Kartennmaterial zu sparen d. h. mit möglichst wenig Karten große Webstühle zu weben. Die Maschine hat sich so viel Malen, als in dem gewöhnlichen Kartensystem Löcher sind. Die Einrichtung, speciell Hebelanordnung, ist so getroffen, daß durch Maschinen der Webstuhl in vertikaler Richtung nach Belieben eine Hälfte der Leisten benutzt werden kann.

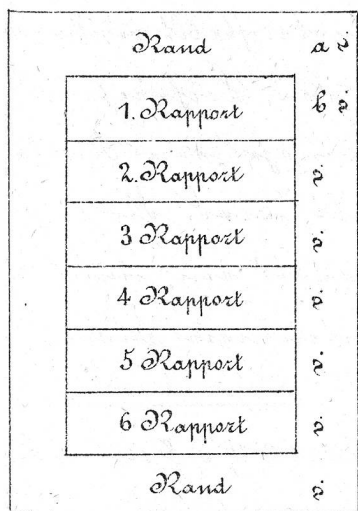
Diese Anordnung ist wie folgt zu verstehen: Auf jeder Karte 2 Weile, rechte Weile, Leisten 1, 3, 5, 7, etc., linke Weile, Leisten 2, 4, 6, 8, etc.

Durch einen selbstthätig wirkenden Mechanismus ist man in der Lage eine Hälfte der Leisten zur Geltung kommen zu lassen.

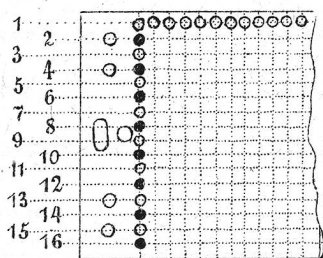
Eine weitere Einrichtung dieser Maschine ist die, nach Belieben die Karten von oben oder unten zu bewegen, welche Einrichtung ebenfalls selbstthätig wirkender Mechanismus besitzt.

Wann mittelst dieser aber auch die Einrichtungen ist man nun in der Lage, größere Anzahl Karten zu sparen. Folgende Folienanordnungen mögen zum besseren Verständnis dienen:

Skizze I.



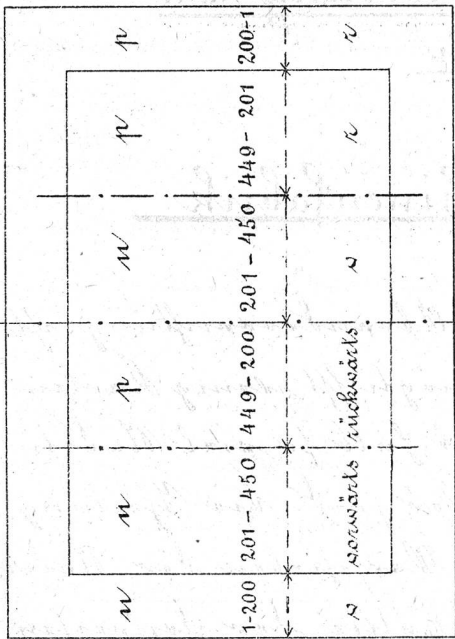
Skizze II.



1. Fall Skizze I.

Rand a hat gleiche Weilezahl wie Mittelstück b.

Skizze III.



Kaffin a) gezeichnet: auf einer Karte bezug
 nach Raifer der beistehenden Kartenabbildung
 Skizze II.

Kaffin b) auf der einer Ausfüllung bezugsnehmenden
 Raifer.

Man hat mir die selbe Anzahl Karten für den
 ganzen Mißbrauch gut vorsehend und bringt die
 selbe mir folgt aus der Kartalylatte: 1 bis x Karte,
 Randkaffin, Laufweise in der Kartalylatte 1, 3, 5, 7 etc.,
 einer letzten Karte einstellen der Kartalylatte 1 bis
 x Karte. Mittelpunk auf Laufweise 2, 4, 6, 8 etc.

Nach Anzahl der Reißzeugen wiederholt einfluss
 sein lassen und zum Schluß Kartalylatte einstellen
 und Langfaden einstecken und Karte x bis 1 zu.

nicht mehr als Randabfluß Laufweise 1, 3, 5, 7, etc.

2. Fall Skizze III

Rand weniger Reißzeug als Mittelpunkt, Anwendung etwa wie folgt:

Die Anzahl der Reißzeuge für Rand sei 200, für Mittelpunktmittel 500, so
 seien der Lauf der Karten wie folgt:

Karte No: 1 bis 200 auf den Laufweisen 1, 3, 5, 7 etc. arbeitet vorwärts, nach
 Karte 200 der Randmittel folgt Karte der Mittelmittel, bis zum selben
 Mittelmittel 250 Schluß, also bis zur Karte 450. Diese Karte stellt rückwärts
 ein, und gleichzeitig geht die Wirkung der Karte von den Laufweisen
 1, 3, 5, 7 etc. auf die Laufweisen 2, 4, 6, 8 etc. über, so daß mindestens von Karte
 449 bis Karte 200 die 2. Hälfte der Mittelmittel gearbeitet wird, die letzte
 Karte der Mittelmittel, Karte No: 200 stellt wieder vorwärts ein, und läßt
 die Karte auf die Raifer 1, 3, 5, 7 etc. der Karten arbeiten, wie zuvor,
 bis Karte 450.

Von 449 wieder rückwärts bis Karte 200, auf den Raifer 2, 4, 6, 8 etc. so
 der zweite Mittelmittel fertig ist.

Wichtigste Manipulation läßt sich so oft wiederholen als Reißzeugen

im Ganzen vorzukommen sollen, Linien sind benutzpflichtig beim Zusammenhalten der Gliederkanten zur vollständigen Umfassung der Tangenten und Normalen.

Nach dem letzten Mittelmaße läßt die Karte von 200 bis 1 weitere nichtveränd. Linie, bis Riß bis 2. Rand.

Hiermit ist ein Ganzen (Kanten, Linien, Kanten, Kanten etc.) abgepfloffen und beruht sich der Kartentwurf insgesamt, wie einleitend. Linien 2. Fall vollendet.

Bei Linien Einweisung sind im angenommenen Falle für die ganze Rißzahl das Rand und Mittelmaße im Ganzen nur 450 Karten nötig: angenommen das Mittelmaße soll sich $10 \times$ vergrößern, so benötigt man bei den bisherigen Maßlinien $10 \times 500 + 2 \times 200 = 5400$ Karten oder 12×450 Karten u. s. w.

Außer vorstehender Anwendung läßt sich der Kartentwurf auf dieser Abwandlungsweg aufzufindlich einrichten um mit möglichst wenig Karten große Rißvergrößerungen zu erzielen ohne daß ein Umkreisfehler auftritt.

Einem weiteren Vorteil bietet die Maßlinie wenn nach Verlauf, daß nach Angabe die Maßlinie geteilt sind und zwei getrennte Karten neben einander auf einem Kartenzylinder arbeiten können, z. B. ein einseitig und mit Pfeilen auf einer Karte für sich und gleichfalls Mittelstück mit einem auf einer separaten Karte.

Diese Einweisung hat, wie leicht ersichtlich, den großen Vorteil, daß man mit leichter Mühe ein Ganzen mit einem Rand oder Mittelstück versehen kann.

*

Patentmeldungen:

Kl. 20 No 8324. 7. Mars 1894. - Appareil perfectionné pour le tissage des lisières intérieures pendant la fabrication des tissus. - G. Browning junior, ingénieur-mécanicien, Carter Street, Higher Broughton, Manchester (Grande-Bretagne). Mandataire: Bourry-Séquin, Zurich.