

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 3 (1896)

**Heft:** 6

**Artikel:** Schlingkantenapparat zu gleichzeitiger Herstellung mehrerer zusammenhängender Gewebestücke [Schluss]

**Autor:** E.O.

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-628458>

### **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:** 14.03.2025

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

## Patentangelegenheiten und Neuerungen.

### Schussfadensaugapparat

der Maschinenfabrik Rüti, Rüti, Kt. Zürich.

D. P. G. M. No. 51986 + P. No. 11313.

Dieser Apparat besteht aus einer Luftpumpe mit einem Eintritts- und Austritts-Ventil und einem an der Fadenöffnung des Webschützens anzuschliessenden Saugapparat (vide vorstehende Figuren).

Unten im offenen Gefässe A befindet sich der Saugkolben B, dessen Stange B<sup>1</sup> durchdringt das Gehäuse C und ist oben mit dem Drücker B<sup>2</sup> versehen. Die Durchgangsöffnung der Kolbenstange B<sup>1</sup> im oberen Gefässtheile C ist stopfbüchsenartig abgedichtet. Die Feder D unterhalb des Drückers B<sup>2</sup> bezweckt die Kolbenstange B<sup>1</sup> zu heben. Das Eintrittsventil E ist mit dem vor die Fadenöffnung des Schützens zu führenden Saugröhrchen F einerseits und mit dem Innern des Gefässes C andererseits derart verbunden, dass die in Folge der in den leeren Raum des Gefässes C einströmende Luft das Ventil von seinem Sitz abhebt. Ist die Luftdruckdifferenz ausgeglichen, so schliesst sich letzteres sofort wieder und bleibt bei vermehrtem innern Druck geschlossen. Das Austrittsventil G gestattet den Austritt der Luft durch die seitliche Gefässöffnung C', sobald der Luftdruck im Innern des Gefässes grösser wird, als der äussere Druck. Es schliesst sich jedoch, wenn die Differenz ausgeglichen

ist und bleibt, wenn Druckverminderung im Innern des Gefässes stattfindet, geschlossen.

Dieser Apparat kann mittelst des am Gefäss C angegossenen Winkelstückes c derart am Brustbaum oder am vordern obern Theil des Stuhles (Abstellsupport) befestigt werden, dass die zugespitzte Mündung des Saugröhrchens F genau auf die Stelle der Fadenöffnung des Schützens passt, wenn dieselbe auf die Platte des Brustbaumes aufgelegt wird.

Der Apparat funktioniert folgendermassen: Nachdem das Schiffchen mit dem vor die innere Oeffnung des Fadenausgangloches gelegten Schussfadeneende so vor den Apparat gebracht ist, dass die Mündung des Saugröhrchens F mit der äusseren Oeffnung des Fadenausgangloches korrespondirt, so drückt man den Drücker B<sup>2</sup> der Kolbenstange B<sup>1</sup> rasch abwärts. Dadurch bildet sich im Gefässe C ein leerer Raum, welcher das Herausaugen des Fadeneendes bewirkt. Steigt dann die Kolbenstange B<sup>1</sup> mit dem Kolben B durch die Kraft der Feder D wieder, so wird keine Luft durch das Saugröhrchen F zurückgeblasen, sondern es entweicht dieselbe durch die seitliche Oeffnung C'.

E. O. K.

### Schlingkantenapparat

(System Langjahr)

zu gleichzeitiger Herstellung mehrerer zusammenhängender Gewebestücke.

(Schluss.) Mit Fig. 6, Seite 48.

Regulirung des Apparates. Nachdem der Apparat (Halter, Fadenführer und Nadelschiene) angebracht ist, befestigt man die Fadenführerschiene vermittelst eines Bolzens am Ende des Halters, ohne ihn vollständig fest anzuschrauben. Die Nadelschiene mit den Haken bewegt sich bei jeder Umdrehung des Webstuhles auf und ab; sie erhält ihre Bewegung durch eine Hebevorrichtung oder durch eine kleine Kurbel von der Kurbelwelle aus.

Darauf setzt man die Spulen auf die Stiften des Apparates und zieht die Fäden durch die Fadenführer nach Massgabe der Herstellung der Spulen. — Dann zieht man die beiden Fadenbündel von je vier Fäden weiter heraus und lässt das rechte Fadenbündel zwi-

schen der Nadelschiene und der rechten Seite der Fadenführerschiene, das linke Fadenbündel auf der linken Seite der Fadenführerschiene hindurch nach zwei Zähnen des Blattes laufen. Die Spannung der Fäden wird durch ein Gummiband erzielt, welches um die Spulen herumläuft. Die Enden desselben sind an den auf der Scheibe eingesetzten Stiften befestigt. Wenn die Spannung der Fäden hergestellt ist, führt man die Lade vor und das Blatt gegen den Stoff; dies ist der Zeitpunkt für die Regulirung des Apparates. Es muss nun die Nadelschiene mit den Haken unten sein und müssen letztere mindestens 1 cm tiefer stehen als die Fäden, welche durch die Fadenführerschiene hindurchgehen. Hernach überzeugt man sich

davon, ob die Fadenführerschiene sich genau in der Mitte zwischen den beiden Werkstücken befindet und senkrecht gerichtet ist. Sind die Fadenführer der Scheiben auf die Bindung No. 2 eingestellt, so müssen sich die vier der Nadelschiene zunächst gelegenen Fäden, 2 rechts, 2 links, in genau gleicher und nicht zu weiter Entfernung befinden, damit im Heraufgehen die Haken dieselben gut hochheben können. Die andern Fäden müssen mit den Oberflächen der Fadenführerschiene übereinstimmen, damit die Haken, wenn sie die entgegengesetzte Stellung erreicht haben, dieselben nicht erfassen können. Das Nämliche wird bei der Bindung No. 1 der Fall sein, mit dem Unterschiede, dass dann nur zwei Fäden in Bereich der Nadelschiene kommen werden, einer vom rechten und einer vom linken Fadenführer.

Nachdem diese Anordnungen ausgeführt sind, wird die Fadenführerschiene fest angeschraubt. Schliesslich ist noch die Länge der Schnur zu bestimmen, welche den Apparat bethätigt. Dieselbe ist einerseits am Ladenklotz direkt oder mittelst eines Winkels mit einer regulirbaren Schiene und andererseits an der Schaltvorrichtung befestigt. Sie läuft in der Hohlkehle einer kleinen Rolle, welche mittelst eines Bolzens an der Traverse, woran sich der Apparat befindet, befestigt ist.

Der Angriffspunkt der Schnur kann nicht zum Voraus bestimmt werden. Man hat die Ausschlagweite der Lade mit der Bewegung der Schaltung in das richtige Verhältniss zu bringen. Wenn das Blatt gegen den Eintrafaden schlägt, so muss die Schnur gespannt sein, so dass die Schaltfalle vorgezogen wird. Bei der Zurückbewegung der Lade wird die Schnur lose und gestattet der Falle, ihre frühere Stellung wieder einzunehmen. Das innere Ende des Hebels, welcher die Scheiben bethätigt, ist durch eine Schnur mit der Abstellvorrichtung des Stuhles verbunden, damit beim Anhalten des letztern keine Bewegung mehr erfolgen kann. Eine solche darf auch nicht mehr eintreten, bis der Webstuhl vom Motor aus bewegt wird. Die Verbindung mit der Abstellvorrichtung kann auch je nach dem Stuhlsystem mit Zuhülfenahme eines Hebels geschehen. Hinter der Fadenführerschiene ist ein entsprechend gebogener Eisendraht anzubringen, welcher die beiden ein wenig von einander entfernt liegenden Schlingkanten (Doppelschlingkanten) zusammenzuhalten hat, damit die Bindung ohne Störung der Kette stattfindet. Der obere Theil dieses Eisendrahtes ruht auf der Kette, die unteren Enden desselben sind durch zwei Schnüre von zwei am Boden befestigten Holzring-schrauben gehalten.

Werden diese Anordnungen genau beachtet, so erhält man eine sehr schöne und ausserordentlich feste Schlingkante.

E. O.



## Die Seidenspinnerei in China.

Im Süden Chinas werden nur vier verschiedene Seidensorten gesponnen, wovon der grösste Theil aus weisser und nur ein ganz kleiner Prozentsatz aus gelber Seide besteht. Diese vier Sorten sind: Tsatlées, soie long guindre, Filature à vapeur und Filature à feu. Bis vor zirka zwanzig Jahren waren Tsatlées und long guindres die einzigen Sorten, die hier im Süden produziert wurden. Die Differenz zwischen denselben besteht nur im „Guindrage“. Die Handspinnvorrichtung, auf welcher dieselben gesponnen werden, ist die denkbar primitivste und es ist einleuchtend, dass auf diese Weise kein sehr schönes Produkt hergestellt werden kann. In früheren Jahren verarbeitete jede Familie die von ihr gewonnenen Cocons selbst zu Tsatlées oder long guindres; in neuerer Zeit erzielen sie jedoch sehr oft bessern Gewinn, indem sie die Cocons auf den Markt bringen, wo sie von Filatur-Spinnern aufgekauft werden. Die Hauptfehler dieser Sorten sind Unregelmässigkeiten im „titre“, sehr viel „duvet“, sowie ungenügende Elastizität, Nachtheile, die auch von der Beschaffenheit der Cocons herrühren.

Anstatt diese Seide in einen gewissen Titre zu spinnen, was leicht erreicht werden kann, indem immer eine gleiche Anzahl Cocons zusammen abgehaspelt werden, verarbeiten die Tsatlée-Spinnereien einfach eine Handvoll Cocons und kann daraus natürlich kein regelmässiger Faden entstehen. Es hält auch sehr schwer, das Wasser in der Bassine, die einfach aus einem irdenen Gefässe besteht, mittelst des kleinen Kohlenfeuers auf dem nöthigen Wärmegrad zu halten, und da Cocons in kochendem Wasser zu viel Abfall geben würden, verfallen die Spinnerinnen in die andern Extreme und winden die Seide in lauwarmem Wasser, wodurch dieselbe an Qualität und Elastizität einbüsst und beim spätern Verarbeiten einen ungewöhnlich grossen Verlust im Abkochen (décreusage) zeigt. Diese verschiedenen Defekte haben denn auch zur Folge gehabt, dass Canton Tsatlées und long guindres immer mehr in Misskredit gekommen sind, und dass sich die Nachfrage successive den in jeder Beziehung besseren Filatures zugewendet hat. Die ersten Filanden nach europäischem System etablirten sich anno 1870, und der beste Beweis für die wachsende Beliebtheit der Filatures à vapeur ist, dass deren Zahl bis heute