

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 2

Rubrik: Färberei, Ausrüstung

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: 15.03.2025

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

Versuche in der Spinnerei

An 10 Spindeln wurden bei einer mittleren Kopsfüllung gegen das obere Ende des Wicklungshubes die maximalen Fadenspannungen aus den Aufnahmen über 7 Läufer-

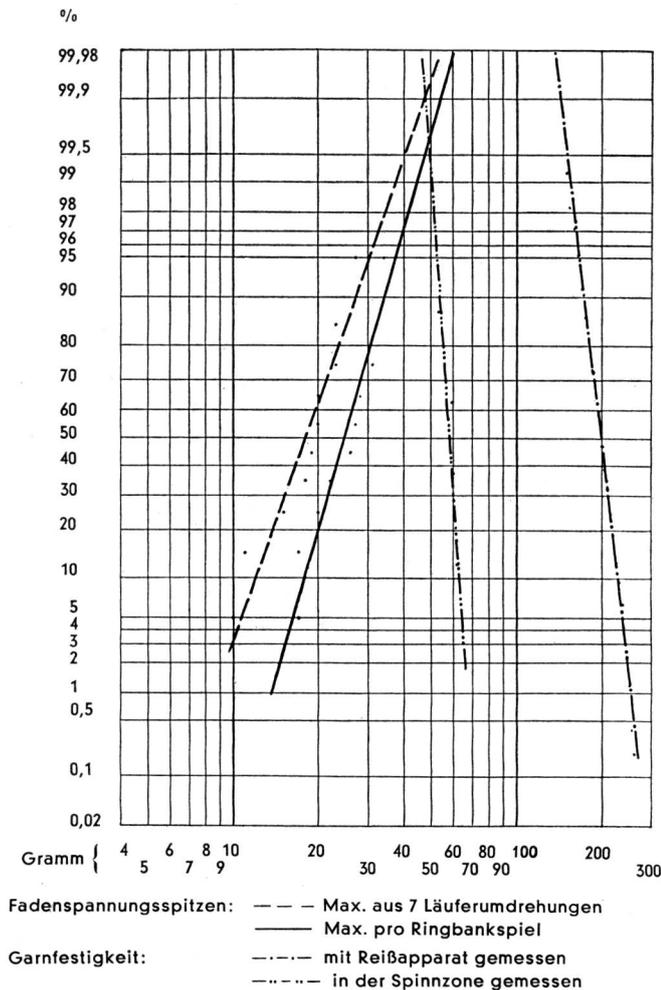


Bild 8

Summenprozentkurven über logarithmischer Skala im Wahrscheinlichkeitspapier

umdrehungen ermittelt. Das gleiche wurde für 10 weitere Spindeln über je ca. 1 Minute gemacht. Die erhaltenen Werte wurden in Bild 8 als Summenprozentkurven im Wahrscheinlichkeitsnetz mit logarithmischer Merkmalskala eingetragen. Die gestrichelte Gerade entspricht den Messungen über 7 Läuferumdrehungen. Die ausgezogene Gerade gilt für die Langzeitmessung und verläuft dementsprechend bei höheren Spannungen, aber entsprechend der kleineren Standardabweichung etwas steiler. Im gleichen Diagramm wurde als Strich-Punkt-Gerade die Verteilungskurve für die am fertigen Faden mit dem Reißapparat ermittelten 500 Festigkeitseinzelwerte eingetragen. Die Strich-Punkt-Punkt-Gerade stellt die Verteilungskurve für die Festigkeit des Fadens in der Spinnzone dar. Wie bei den Versuchen auf dem Spinnester beträgt auch hier die Fadenfestigkeit in der Spinnzone 28 % von derjenigen des fertigen Fadens.

Aus dem Diagramm 8 kann ferner geschlossen werden, daß die maximal zu erwartenden Fadenspannungsspitzen die minimalen Festigkeitswerte übersteigen. Berechnet man aus der Ueberschneidung der beiden Kurven die wahrscheinliche Fadenbruchzahl für 1000 Spindelstunden, so erhält man 25, wobei dieser Wert mit den praktischen Ermittlungen gut übereinstimmt.

Nicht überraschend war die stärkere Neigung der Verteilungskurve für die Fadenspannungsspitzen im Vergleich mit der Kurve für die Fadenfestigkeit, da es sich um eine alte Maschine handelte, an der wohl das Streckwerk modernisiert war, die übrigen Teile jedoch nicht der neuesten Entwicklung entsprachen. Die Fadenspannungsmessmethode hat damit auch ihre Bedeutung für Untersuchungen im praktischen Betrieb bewiesen.

Laufende Prüfung des Garnes auf der Ringspinnmaschine

Je kleiner die Streuung der Fadenspannungsspitzen auf der Ringspinnmaschine gehalten werden kann, was sich im Diagramm 8 durch eine entsprechende Steilheit der ausgezogenen Geraden bemerkbar macht, um so besser eignet sich die Ringspinnmaschine, um den Faden laufend auf seine Wechselfestigkeit zu testen. Daran dürfte nicht nur der Garnhersteller, sondern gleicherweise der Weiterverarbeiter, insbesondere der Weber, interessiert sein. Die besten Voraussetzungen dazu bieten stabil und mit höchster Genauigkeit ausgeführte Ringspinnmaschinen.

Färberei, Ausrüstung

Neue FELISOL-Musterkarten

Die zehn dem FELISOL-Verband angehörenden Farbfabriken Aziende Colori Nazionali Affini - A.C.N.A., Milano (Italien); CIBA Aktiengesellschaft, Basel (Schweiz); Durand & Huguenin AG, Basel (Schweiz); Française des Matières Coloran S.A., Paris (Frankreich); Imperial Chemical Industries Limited, Dyestuffs Division, Manchester (England); J. R. Geigy AG, Basel (Schweiz); L. B. Holliday & Co., Ltd., Huddersfield (England); N. V. Fabrik van Chemische Producten Vondelingenplaat, Rotterdam (Holland); Rohner AG, Pratteln BL (Schweiz); Sandoz AG, Basel (Schweiz) haben Neuauflagen ihrer «FELISOL-Musterkarten» herausgegeben, wobei jede der Herstellerfirmen ihre Farbstoffe in einem eigenen Band präsentiert. Es handelt sich vornehmlich um Produkte aus den Sortimenten der Küpenfarbstoffe und Naphtole, deren Färbungen und Drucke auf Zellulosefasern auf Grund ihrer

hohen Echtheiten mit der FELISOL-Etikette ausgezeichnet werden dürfen. Diese neuen Musterkarten weisen gegenüber den früheren vor allem zwei wesentliche Vorteile auf: Färbungen und Drucke sind nunmehr in einem einzigen Band zusammengefaßt, und für jeden Farbstoff sind die Mindesttiefen für die verschiedenen Zwecke illustriert, was die Sicherheit in der Anwendung erhöht. Ein Vorwort orientiert über die wichtigsten markenrechtlichen und technischen Bestimmungen, welche mit der Verwendung der FELISOL-Etikette verknüpft sind. Für technische Informationen, Handelsformen der Farbstoffe sowie Färb- und Druckvorschriften wird auf die einschlägigen Musterkarten der einzelnen Farbstoffhersteller verwiesen. Im Illustrationsteil sind für jeden Farbstoff die Nuancen der Färbungen und Drucke sowie deren Mindesttiefen für

Wasch-, Innendekorations- und Allwetterartikel illustriert. Das Fehlen der Mindesttiefe weist darauf hin, daß der Farbstoff für diese Applikation entweder ohne Mindesttiefe geeignet oder ungeeignet ist.

Die neuen Musterkarten werden sicher in den Veredlungsbetrieben gute Aufnahme finden, und es ist zu hoffen, daß sie der FELISOL-Etikette zu weiterer Verbreitung verhelfen werden.

Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Maschinenfabrik Rieter AG Winterthur

Anmerkung der Redaktion: Mit dem nachfolgenden Artikel setzen wir die Berichterstattung über einzelne an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover gezeigte Textilmaschinen und Zubehöre fort.

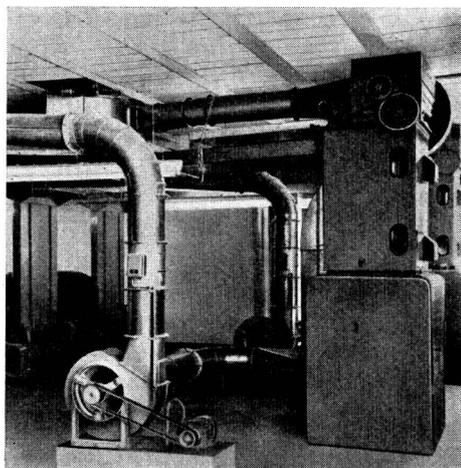


Karderie mit Rieter Karden C 1 und Aerofeed-Anlage mit Speiseschächten zu den einzelnen Karden

Der Flockenspeiser A 7 gehört zum Rieter Aerofeed-System (eingetragene Schutzmarke), dem völlig neuartigen Verfahren der wickellosen, kontinuierlichen Kardenspeisung. Diese revolutionäre Neuentwicklung, die ihre Bewährungsprobe in der Praxis mit bestem Erfolg bestanden hat, ist von bestechender Einfachheit. Die vollautomatische Anlage arbeitet rein pneumatisch, ohne irgendwelche beweglichen Teile, und die Beschickung jeder Karde erfolgt nach aerodynamischen Prinzipien. Da die bisher übliche Schlagmaschinengruppe durch einen einfachen Flockenspeiser ersetzt wird und eine Reihe bisheriger Arbeiten — als Abschluß des Putzereiprozesses — wegfallen, bietet die Aerofeed-Anlage beträchtliche Vorteile. Zudem ist eine bessere Kardierung gewährleistet, weil das in der Putzerei bis zur Einzelflocke aufgelöste Fasergut nicht zuerst in eine Wickelform gepreßt werden muß. Die Nummernhaltung der auslaufenden Kardenbänder ist denn auch sehr genau, und man erreicht unter normalen Verhältnissen eine mindestens ebenbürtige Gleichmäßigkeit wie mit der herkömmlichen Wickelspeisung. Das Aerofeed-System entspricht somit einem Bedürfnis unserer Zeit, nämlich die *Automatisierung* in der Spinnerei — bei gleichzeitiger Qualitätsverbesserung — zu fördern.

Der Flockenspeiser A 7 dient zur schonenden Auflösung des Fasermaterials und zur fortlaufenden Beschickung der über eine pneumatische Ringleitung angeschlossenen Karden. Die Zuführung des Materials aus der Putzerei erfolgt in bekannter Weise mittels Ansaugkasten und Füllschacht über einen Speisezyylinder mit Muldenhebelklemmung zum Kirschnerrflügel, analog einer Batterie-schlagstelle.

Der **Transportventilator** saugt die Faserflocken vom Flockenspeiser ab und schickt sie nach Passieren des Flockmeters in die Ringleitung. Der Materialüberschuß kehrt in den Flockenspeiser zurück. Beim *Flockmeter* handelt es sich um ein volltransistorisiertes Meßgerät, das an der Ringleitung angebracht ist. Es mißt die transportierte Materialmenge und sorgt in Verbindung mit dem *Dreipunktregler* der Steuerzentrale für einen kontinuierlichen und konstanten Materialfluß, entsprechend dem effektiven Materialbedarf der angeschlossenen Karden. Die Steuerung erfolgt über ein stufenloses Regelgetriebe auf den Speisezyylinder des Flockenspeisers, wodurch die Materialzufuhr gedrosselt oder vergrößert wird, sobald die Sollmenge über- oder unterschritten wird. Ueber dem Einlauf jeder Karde befindet sich ein *Speiseschacht* mit Glasfront zur Beobachtung der Flockenausscheidung und darüber angeordnet der Ausscheidkopf, der die Speisung des Schachtes mit Flocken aus der Ringleitung sicherstellt.



Je zwei Flockenspeiser A 7 mit Ansaugkasten, Transportventilatoren mit Ringleitungen und eingebauten Flockmetern

Die neue **Hochleistungskarde C 1/1** basiert auf der betriebssicheren Wanderdeckelkarde C 1, die sich in der Praxis seit Jahren bestens bewährt hat. Diese liefert dank ihrer stabilen und präzisen Konstruktion ein Faserband, das hinsichtlich Reinheit und Gleichmäßigkeit höchste Ansprüche zu erfüllen vermag. Durch Steigerung der Arbeitsgeschwindigkeit und konstruktive Neugestaltung der höher beanspruchten Elemente ist die Karde C 1 in eine Hochleistungskarde umgewandelt worden. Erfreulicherweise konnten hierbei die bekannten technologischen Vorteile des bisherigen Modells übernommen werden. Die wichtigsten Neuerungen sind:

— Eine ausgewogene elektrische *Ueberwachung*, die ohne vermehrten Personaleinsatz bei wesentlich gesteigerter