

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 80 (1973)

Heft: [4]

Rubrik: Tagungen und Messen

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: 01.04.2025

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

Tagungen und Messen

Entlassungsfeier und Neubeginn an der Schweizerischen Textilfachschule, Wattwil

Am Ende jeden Semesters schliessen verschiedene Klassen ihre Studien in Wattwil ab. An der Entlassungsfeier vom 2. 2. 1973 konnte Herr Dir. E. Wegmann 7 Spinnereitechniker, 2 Wirkereitechniker, 1 Webereidessinateur und 14 Kaufleute verabschieden. Von den diplomierten Studenten konnten folgende Herren ausgezeichnet werden (Notendurchschnitt 5,5 und mehr): Karl Engeler, Wi/Stri; Ulrich Forrer, ST; Kurt Honegger, ST; Markus Roetlisberger, D.

Allen erfolgreichen Absolventen soll auch an dieser Stelle nochmals herzlich gratuliert werden. Als vollwertige Textilfachleute werden diese jungen Leute wieder zurückkehren in Industrie und Handel. Viel Gehörtes und Gelerntes wird Ihnen in Zukunft nützlich sein, es soll aber gleichzeitig auch Ansporn für weiteres Tun und Lernen sein.

Herr Wegmann benützte die Gelegenheit, der ganzen versammelten Schule die, seit dem 1. Januar 1973 geltende, Neuorganisation der Schweizerischen Textilfachschule vorzustellen.

Wir verweisen bei dieser Gelegenheit auf die in der «mittex» bereits erschienen Publikationen im Zusammenhang mit Fusion und Struktur, letztmals in der Märzangabe (3/73) der «mittex».

An der Schweizerischen Textilfachschule beginnen am 20. August 1973 wiederum folgende Kurse:

Spinnerei/Zwirnerei Techniker	3 Semester
Webereitechniker	4 Semester
Textiltechniker*	6 Semester
Webereidessinateure	3 Semester
Textilveredlungstechniker	2 Semester
Spinnerei/Zwirnerei Meister	2 Semester
Webereimeister	2 Semester
Textilveredlungsmeister	2 Semester
Kaufleute	1—2 Semester

* Spinnerei/Weberei, Weberei/Textilveredlung

Vermeint sollen in Zukunft auch Teilstudenten aufgenommen werden. Diese Ausbildungsvariante gibt der Industrie die Möglichkeit, ihre Fachleute gezielt aus- und weiterzubilden. Beispielsweise erfolgt eine Ausbildung in Chemie, Technologie oder Betriebswirtschaft. Ein Teilstudium läuft mit den regulären Kursen und wird in den belegten Fächern mit einem Diplom abgeschlossen.

Anmeldungsschluss für die Technikerkurse ist der 31. Mai 1973, für die Meisterkurse und Kaufleute der 30. Juni 1973. Die Techniker haben Mitte Juni 1973 eine Aufnahmeprüfung zu bestehen.

Das Schulsekretariat in Wattwil erteilt gerne nähere Auskünfte über die Kurse.

R. Schaich
Schweizerische Textilfachschule, 9630 Wattwil

Frühjahrstagung der IFWS Landessektion Schweiz

Die Sektion Schweiz der IFWS verband ihre diesjährige Frühjahrstagung am 8. März wieder mit einer aktuellen Fachtagung. Nachdem in den Vorjahren vor allem Themen der Flachstrickerei, Rundstrickerei, Materialprüfung, Veredlung und Fabrikprojektierung behandelt wurden, kamen diesmal die Kettenwirkerei und Nähwirktechnik zum Zug. Unter Berücksichtigung der jüngst beschlossenen Zusammenarbeit mit VST, VeT und SVF bezüglich gegenseitiger Teilnahme an Tagungen und Kursen dieser Vereinigungen wählte die veranstaltende Landessektion Schweiz die beiden Themen «Schusseintrag auf Kettenwirkmaschinen von Kante zu Kante» und «Neue Stoffentwicklungen in der Nähwirktechnik», welche auch Spinnerei- und Webereikreise ansprachen.

Beim Schusseintrag auf Kettenwirkmaschinen von einer Warenkante zur andern unterscheidet man zwischen Magazinschuss und Umkehrschuss. Bei ersterem werden die Schussfäden ausserhalb dem Bereich der Maschenbildungswerkzeuge einem Magazin vorgegeben und in der sogenannten Unterlegstellung frontal zwischen Fadenketten und Wirknadelrücken eingetragen. Dieses Prinzip erlaubt bis zu 600 Schüsse pro Minute und wird für feinere Stoffe, vor allem auf dem Wäschesektor, Druckgrundware sowie für Cord eingesetzt. Beim Umkehrschuss legt hingegen ein hinter den Nadeln hin- und herlaufender Fadenführer den Schussfaden vor die zusätzlich als Fadenleger ausgebildeten Stechkammlatzen, welche den Schuss ebenfalls während der Unterlegstellung vor die Wirknadeln und hinter die Fadenketten bringen. Letztgenanntes Verfahren erlaubt keine so hohen Schusszahlen pro Minute wie der Magazinschuss und eignet sich daher vorwiegend für gröbere Waren mit dicken Effektgarnen als Schussmaterial, wie z. B. die derzeit sehr gefragten grobgitterigen Strukturgardinen oder Putztücher.

Ing. H. Klösges von der Firma W. Barfuss & Co (Tochtergesellschaft der Firma Schlafhorst), assistiert von Textiling. K. P. Scholz, erläuterte auf sehr anschauliche Weise in Verbindung mit Lichtbildern und einem Lehrfilm die Arbeitsweise und Einsatzmöglichkeiten der 3-legebarrigen Turbo-tex-Raschelmachine. Bei dieser wird der Schussfaden durch einen rotierenden Fadenleger in ein von zwei sternförmigen Scheiben gebildetes Magazin eingelegt, welches 7 Schussfäden speichert und im gegebenen Zeitpunkt nacheinander von oben frontal vor die Zungennadeln bringt. Die beschriebene Einrichtung zeichnet sich durch verhältnismässig geringen baulichen Aufwand und Platzbedarf aus und ermöglicht feste, ungeschnittene Kanten. Der Schuss kann in jeder Reihe, jeder zweiten oder jeder dritten Reihe eingetragen werden. Die Arbeitsbreite lässt sich zwischen 160 und 180 cm einstellen.

Als zweiter Referent besprach Textiling. E. Richter von der LIBA Maschinenfabrik GmbH die mit 2 Legebarren ausge-

stattete weft/loc-Raschelmaschine, welche sich dank der verwendeten Schiebernadeln auch gut zur Verarbeitung von Stapelfasergarnen in der Kette eignet. Hier erfolgt das Schussvorlegen nach dem Prinzip der Malimo-Nähwirkmaschine mittels eines hinter der Maschine hin- und herlaufenden Schusslegewagens, welcher gleichzeitig 18 Schussfäden in die beiden sich quer zur Maschine bewegenden Magazinketten einhängt. Zwecks paralleler Fadenlage versetzt jedoch der Schusslegewagen an den Umkehrstellen im Gegensatz zur Malimo-Maschine. Dieser von Crompton & Knowles, USA gebaute Schusseintragsapparat zeichnet sich dank den gleichzeitig von den Spulen ablaufenden 18 Schüssen trotz einer Schusseintragsleistung von ca. 2500 m/min durch eine geringere Fadenabzugsgeschwindigkeit aus und ermöglicht neben festen Kanten Schussmusterungen durch verschiedenfarbige, -artige oder ausgelassene Schussfäden bis zu einer Rapporthöhe von 18 Maschenreihen bei Arbeitsbreiten von 70" oder 140".

E. Richter sprach des weiteren über die Schussomat-Raschelmaschine mit 4 oder 5 Legebarren des Industriewerks Schauenstein, welche nach dem eingangs erwähnten Umkehrschuss-Prinzip arbeitet und eine feste Kante ermöglicht. Ein Schussfadenführer gleitet bei dieser Maschine, von einem Stahlseil angetrieben, auf zwei Stäben über die gesamte Arbeitsbreite. Der Schusseintrag kann wahlweise ausgesetzt werden. Eine Type ist mit einem 4-Fadenwechsel, Fallblech und als Neuerung demnächst auch mit einer 4-Faden-Pic à Pic-Einrichtung erhältlich. Als Arbeitsbreiten stehen 77" und 135" zur Wahl.

Den Magazinschuss-Kettenwirkautomaten und die Umkehrschuss-Raschelmaschine der Firma Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH behandelte F. Benz von der Schweiz. Textilfachschule, Wattwil. Bei erstgenannter Maschine mit wahlweise 2 oder 3 Legebarren laufen je nach (variabler) Arbeitsbreite von 130" oder 158" 72 bzw. 96 Spulen auf einer ovalen, schräg hinter der Maschine angeordneten Spulenkette ständig um. Die Fadenenden der Spulen werden an der rechten Maschinenseite, die Fäden in die beiden sich quer in Richtung Maschinenwerkzeuge bewegenden Magazinketten eingeklemmt, links angeschnitten und von letzteren ebenfalls frontal vor die Nadeln gelegt. Wegen der beidseits flottierenden Fadenenden werden die Stoffkanten auf dem Kettenwirkautomaten beschnitten. Der bauliche Aufwand und Platzbedarf dieser in Lizenz von J. P. Stevens, USA gebauten Magazinschuss-einrichtung ist zwar grösser, weist jedoch trotz einer Schusseintragsleistung von ca. 2800 m/min eine Fadenabzugsgeschwindigkeit von nur 100 m/min und Schussmusterungen durch verschiedenfarbige oder verschiedenartige Garne bis zu einer Rapporthöhe von 72 bzw. 96 Maschenreihen auf. Innerhalb dieses Rapports können die Schüsse beliebig ausgelassen bzw. gewählt und mittels einer Pressen-Schalteinrichtung selbst mehrere Schüsse pro Reihe eingetragen werden. — In der Firma Karl Mayer befindet sich bereits der Prototyp eines Magazinschuss-Kettenwirkautomaten mit stationärem Spulengatter und einer als Fadenleger ausgebildeten, in einer achtförmigen Laufbahn sich bewegenden, offenen Kette nach Lizenz Toyo-Bouseki («Toyobo»). Japan in Erprobung.

Bei der Raschelmaschine mit Umkehr-Schusseintrag in jeder zweiten, auf Wunsch jeder Maschenreihe und 6 oder 8 Legebarren von Mayer wird ein sog. «Fänger»-Fadenführer von einem sich auf- und abwickelnden Stahlseil, auf zwei Rohren geführt, über die ganze Arbeitsbreite hin- und herbewegt. Beidseits der Barren mit den Maschenbildungswerkzeugen befinden sich je zwei Greiferhaken mit jeweils einem Schussfaden. Durch Musterräder gesteuert, bringen diese Greiferhaken die 4 Schussfäden zwecks Eintrag wechselweise in den Bereich des Fadenführers. Bei lediglich 3 Schussfäden kann auch mit aussetzenden Schüssen gearbeitet werden. Die genannte Maschine ist mit 75", 105" und 126" Arbeitsbreite lieferbar.

Ueber neue Stoffentwicklungen in der Nähwirktechnik orientierte Textiling. F. Furkert von der Firma Enka-Glanzstoff AG. Bei dieser in der DDR und CSSR entwickelten Technologie werden bekanntlich vorgelegte Schussfäden, evtl. mit Kettfäden kombiniert, und Faservliese nach dem Kettenwirkprinzip verbunden oder frotteeartige Schlingen in Stoffe eingenäht und dabei Produktionsleistungen je nach Stichlänge bis zu 100 lfm/Std. erreicht. Gerade in jüngster Zeit wurde eine grössere Zahl von Nähwirkmaschinen auch in der Bundesrepublik Deutschland, England und Frankreich installiert. Der Vortragende präsentierte eine umfangreiche Kollektion neuester Nähgewirke, vorwiegend für Dekostoffe und Tischwäsche.

In der anschliessenden Podiumsdiskussion unter Mitwirkung aller Referenten wurden vor allem markt- und betriebswirtschaftliche Aspekte dieser neuen Techniken rege diskutiert. — Die IFWS-Frühjahrstagung vermittelte den zahlreichen Teilnehmern, darunter auch zwei Techniker- und einer Textilkauflerklasse der Schweiz. Textilfachschule, Wattwil, durch die namhaftesten Fachleute einen Ueberblick vom derzeitigen Entwicklungsstand dieses auch in der Schweiz Fuss fassenden Sektors der textilen Flächenerzeugung.

Fritz Benz, 9630 Wattwil

Umweltschutz und Gesundheitstechnik

Montag, 14. Mai 1973, Hotel Zürich, Neumühlequai 42, Zürich

- 09.30 1. Einführung zum Tagesthema «Gewässerschutz»
Referent: Dr. J. Zihler, Eidg. Amt für Umweltschutz
- 10.00 2. Film «Wasser in Gefahr»
Vorwort: Prof. Dr. R. Braun, EAWAG
- 10.30 3. Umschlag flüssiger Brenn- und Treibstoffe
Referent: A. Rudolf, Sektionschef OKK, Sektion Tankanlagen, Bern
- 11.10 Pause

- 11.20 4. Möglichkeiten für die Lagerung
Referent: F. Schmucki, Dipl.-Ing., Metallwerke
Buchs
- 12.00 Mittagspause
- 13.30 5. Vorschriften und Kontrolle der best. Lageranlagen
Referent: Dr. T. Suter, Verein zur Förderung der
Wasser- und Lufthygiene
- 14.15 6. Schutzmassnahmen und Warnanlagen für best.
Anlagen
Referent: F. Schmucki, Dipl.-Ing., Metallwerke
Buchs
- 15.05 Pause
- 15.25 7. Betriebsinterne oder -externe Abwasserreinigung?
Referent: J. Negaard, Dipl.-Ing., Betriebswissen-
schaftliches Institut der ETHZ, Zürich
- 16.00 8. Gewässerschädliche Stoffe und Massnahmen zur
Verhinderung von Gewässerverschmutzung
Referent: W. Rüegg, Dipl.-Ing., Kantonales Labor,
Zürich
- 16.50 9. Diskussionen und Bearbeitung Aufgabenliste zu-
sammen mit den Referenten
Schluss der Tagung ca. 17.30.

Eidgenössische Technische Hochschule, Zürich, Telefon
01 34 65 60.

Internationale Messe für Bekleidungs- maschinen in Köln

Anmeldungen von 180 Unternehmen aus 14 Ländern liegen bisher für die Internationale Messe für Bekleidungs-
maschinen vor, die vom 23. bis 27. Mai 1973 in Köln ver-
anstaltet wird. Darunter befinden sich 127 Aussteller und
53 zusätzlich vertretene Firmen. Gegenüber der vonan-
gegangenen Veranstaltung, die im Jahre 1969 gleich-
zeitig mit der Internationalen Herren-Mode-Woche in Köln
stattfand, hat sich die Beteiligung um fast 30 Prozent er-
höht.

Die Fachmesse, die vom Bekleidungstechnischen Institut
Mönchengladbach, in Zusammenarbeit mit der Messe- und
Ausstellungs-Ges.m.b.H. Köln veranstaltet wird, zeigt das
gesamte Angebot an Nähmaschinen, Spezialapparaten,
Zuschneidemaschinen und -Vorrichtungen, Legemaschi-
nen und Automaten bis zu lochkartengesteuerten Bügel-
und Dressurmaschinen sowie Betriebsorganisationsmit-
teln. Belegt wird eine Brutto-Ausstellungsfläche von 15 000
qm in den Hallen 9, 10, 11 und Passage 11/12 des Kölner

Messegeländes. Zu der letzten Veranstaltung im Jahre 1969
kamen 10 224 Fachinteressenten, davon 3 796 Besucher
aus 46 Staaten, nach Köln.

In Verbindung mit der Internationalen Messe für Beklei-
dungsmaschinen findet am Donnerstag 24. und Freitag
25. Mai 1973 die 14. Bekleidungstechnische Tagung in
Köln statt. Der Veranstalter, das Bekleidungstechnische
Institut, Mönchengladbach, hat für diese Tagung Referen-
ten von internationalem Ruf verpflichtet. Der Themenkreis
ist so ausgerichtet, dass Fachleute aus den verschiedenen
Bereichen der Bekleidungsindustrie, wie Herren- und Knaben-
Oberbekleidung, Damen-Oberbekleidung, Wäsche und
Maschenware angesprochen werden. Die Hauptvorträge
werden simultan übersetzt. Zu der Tagung werden wieder
rund 2 000 Teilnehmer aus Europa und Uebersee erwartet.

20 Jahre Internationale Herren-Mode-Woche Köln

Köln, die Stadt der Herrenmode, steht vom 24. bis 26. Au-
gust 1973 im Blickpunkt der Herrenbekleidungsbranche
und der modebewussten Herrenwelt: Zum 20. Male findet
hier die Internationale Herren-Mode-Woche Köln statt. Alle
Anzeichen deuten darauf hin, dass diese Jubiläums-Ver-
anstaltung erneut ein Rekordangebot präsentieren wird.
Man rechnet mit einer Ausweitung des Angebots in allen
Bereichen, insbesondere der Angebotsgruppen Herren-
wäsche, Maschenmode, Herren-Freizeitkleidung und Leder-
waren.

Die Herren-Mode-Woche zeigt das gesamte modische Be-
darfsbündel für Männer aller Jahrgänge und für alle Gele-
genheiten. Das Messeprogramm reicht von der Herren-
und Knabenoberbekleidung, Berufs- und Freizeitkleidung
bis zu den Krawatten, Hüten, Mützen, Wirk- und Strick-
waren, Herrenwäsche und modischen Accessoires.

Blick in die schweizerische Teppichindustrie

Ob private Haushalte oder öffentliche Büro- und Verwal-
tungsgebäude, ob Hotels, Schulen oder Krankenhäuser,
ob Flugzeug, Eisenbahn oder Auto — wo man auch hin-
sieht, werden Böden mehr und mehr mit Teppichen ausge-
legt. Was früher ausgesprochener Luxus war, ist heute zur
Selbstverständlichkeit geworden.

Technik

Es ist daher nicht verwunderlich, dass die Teppichfabrikation zu den expansivsten Branchen der schweizerischen Textilindustrie gehört. Die Teppichproduktion steigerte sich in der Schweiz von 1748 Tonnen im Jahre 1959 auf 14 808 Tonnen 1971. (In diesen Zahlen ist die Produktion von Nadelfilzartikeln, die in der Fachsprache nicht als Teppiche, sondern als textile Bodenbeläge bezeichnet werden, eingeschlossen.)

Anlässlich einer Pressefahrt, welche der Verein schweizerischer Teppichfabrikanten am 28. Februar 1973 in die Teppichindustrie durchführte, bot sich Gelegenheit, die drei verschiedenen Herstellungsarten von Teppichen und textilen Bodenbelägen kennenzulernen.

Die *Teppichfabrik Melchnau AG*, 1925 als bescheidene Kokosteppeweberei gegründet, stellt Webteppiche verschiedenster Strukturen her, mit Noppen- und Floreffekten, mit Hoch- und Tieffeffekten. Sie versteht sich als Produzent von Spezialitäten und verzichtet bewusst auf die Massenproduktion von Teppichen.

Eine Neuheit, die in Melchnau im Verlaufe der letzten beiden Jahre zur Reife gebracht wurde, ist das Step by Step-Verfahren, ein Pressklebeverfahren, das sich vorzüglich für die Fabrikation reicher, berberähnlicher Noppenteppiche eignet.

Die *Mesotex AG, Möhlin*, ein erst vor zwei Jahren gegründeter Betrieb, stellt Nadelvlies-Teppichböden her. Hier wird mit wenig Personal aber umso kostspieligeren Hochleistungsmaschinen ein strapazierfähiger Bodenbelag hergestellt, der heute als Bauelement immer mehr an Bedeutung gewinnt. 1966 betrug die Nadelfilzproduktion in Europa erst 20 Millionen Quadratmeter, heute umfasst sie bereits 115 Millionen Quadratmeter.

Auch bei dem bei der *Stamm AG, Eglisau*, demonstrierten Tufted-Verfahren spielt die Nadel — genauer ausgedrückt Tausende von Nadeln, — eine wichtige Rolle. Nur wird hier nicht, wie beim Nadelfilz, «genadelt», sondern in ein Trägergewebe gestochen und so eine Schlinge gebildet. Diese aneinandergereihten Schlingen, die auch aufgeschnitten werden können, bilden die Gehschicht des im Tufted-Verfahren hergestellten Nadelflorteppichs, der als Wand-zu-Wand-Teppich entweder geklebt oder auch lose im Raum verlegt werden kann.

Von den 1972 in der Schweiz verkauften textilen Bodenbelägen waren 23 % Webteppiche, 19 % Nadelfilzbodenbeläge und 58 % Nadelflor (Tufted)-Teppiche.

1972 haben die Mitglieder des Vereins schweizerischer Teppichfabrikanten mit der Einführung von Eignungsberichten für textile Bodenbeläge eine wichtige Konsumentenhilfe geschaffen: Die Eidgenössische Materialprüfungsanstalt in St. Gallen prüft die Art des verwendeten Materials, die Konstruktionsmerkmale, das Gewicht, die Formbeständigkeit und den Verschleiss der Teppiche. Anhand der erzielten Untersuchungsergebnisse wird der Teppich in eine der drei Kategorien Arbeits-, Wohn- oder Ruhebereich eingeteilt und mit einem entsprechenden Attest versehen. Auf diese Art soll der Konsument vor Fehlinvestitionen wirksam geschützt werden.

MD

Tschechoslowakische Düsenwebmaschinen

Die schützenlosen hydraulischen Webmaschinen arbeiten heute in vielen Textilbetrieben und nehmen eine bedeutende Stelle im Gebiet der schützenlosen Webmaschinen ein. In technischer Hinsicht bedeutet die Konzeption des schützenlosen Webstuhles eine einzigartige Lösung des Schusseintrages. Wenn die einzelnen Funktionsmechanismen noch vervollkommen werden, entstehen günstige Bedingungen für eine Ausnutzung dieser Maschinen für eine Massenerzeugung der einzelnen Gewebarten.

Die allgemeine Tendenz der gegenwärtigen Entwicklung der schützenlosen Webmaschinen strebt eine grössere Blattbreite an, ein breiteres Sortiment des verarbeiteten Materials, eine erhöhte Produktivität und Qualität der gewobenen Ware mit Rücksicht auf eine hohe Wirtschaftlichkeit der Herstellung.

Die hydraulischen schützenlosen Webmaschinen wurden erst in der Breite 105 cm erzeugt. Nach und nach wurde diese Breite auf 125, 155 und 175 cm erhöht, und die in diesen Breiten hergestellten Webmaschinen wurden als Serie R bezeichnet, das sind hochtourige Maschinen. Die Tourenzahl wurde allmählich von 350 auf 550 in der Minute bei einer Breite von 105 cm erhöht.

Bei den breiteren Webmaschinentypen ändert sich die Geschwindigkeit stufenweise, und zwar auf folgende Art:

Breite 125 cm — 500 U/min
 Breite 145 cm — 400—450 U/min
 Breite 155 cm — 400 U/min
 Breite 175 cm — 400 U/min

In der Zeit der Herstellung der Maschinen wurden neue Möglichkeiten gesucht, und es entstand eine neue Typenserie RA, die sich durch eine Reihe von Konstruktionsverbesserungen und durch Abänderung einiger Mechanismen der Maschine unterschied. Die neue Typenserie wurde in der Breite 175 cm gebaut; erst später kamen die Breiten 155, 145, 125 und 105 cm dazu.

In der Gegenwart wird das letzte Modell der Webmaschine aus der Typenserie RA 1 erzeugt. Die hydraulischen Webmaschinen sind schützenlose Webmaschinen mit Schusseintrag mittels eines Wasserstrahles aus einer unbeweglichen Düse. Das Schussgarn wickelt sich von einer Kreuzspule oder Flaschenspule ab, und seine für jeden Schusseintrag erforderliche Länge wird mittels Messvorrichtung mit rotierender Walze abgemessen.

Das Wasser wird den Düsen von einer Pumpe durch eine Rohrleitung zugeleitet. Die einzelnen Mechanismen der Maschine sind mit Rücksicht auf die Arbeit der Maschine und ihre Wartung abgeteilt. Der Webmechanismus enthält die Elemente für die Fachbildung, den Schusseintrag, die Ladebewegung, für die Warenabzugvorrichtung, den Antrieb des Warenabzuges und bildet einen selbständigen Komplex, der sich leicht demontiert und vom Maschinengerüst abheben lässt. Der Kettbaum und der Warenbaum werden übereinander im hinteren Teil der Webmaschine gelagert, so wie bei den pneumatischen