

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 90 (1983)

**Heft:** 8

**Rubrik:** Webereitechnik

### **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>**

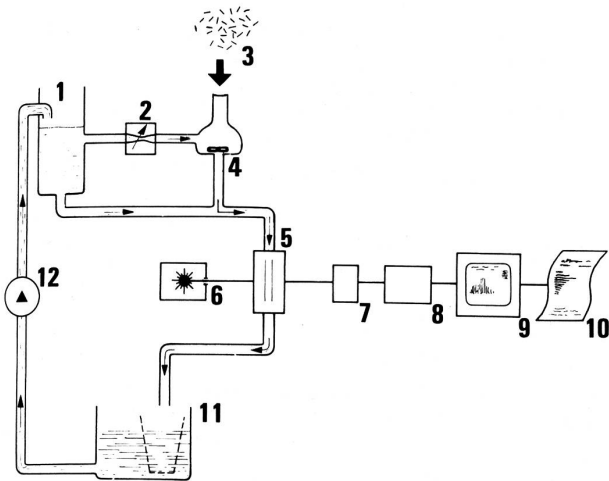


Bild 2: Vereinfachtes Funktions-Schema der Messmethode.  
 1 = Ausgleichsgefäß; 2 = Durchflussregler; 3 = Faser-Einspeisung;  
 4 = Mischgefäß; 5 = Messzelle; 6 = Laserstrahl;  
 7 = Empfangselektronik; 8 = Auswertung; 9 = Monitor; 10 = Drucker;  
 11 = Sammelbehälter; 12 = Pumpe

Auf dem Bildschirm kann der Verlauf der Messung verfolgt werden. Das dargestellte Histogramm der Faserfeinheit wird durch die Ergebnisse der laufenden Messung kontinuierlich ergänzt. Ausserdem werden die Anzahl der total gemessenen und die der akzeptierten Werte sowie die Messgeschwindigkeit angezeigt.

Bei Erreichen der vor der Messung wählbaren Anzahl Messungen oder wenn ein Zwischenresultat gewünscht wird, erfolgt die Berechnung der folgenden Grössen automatisch:

- Mittlere Faserfeinheit in micron
- Standard-Abweichung der Verteilung
- Variations-Koeffizienten
- Skew (Schiefe der Verteilung)
- Kurtosis (Wölbung der Verteilung)

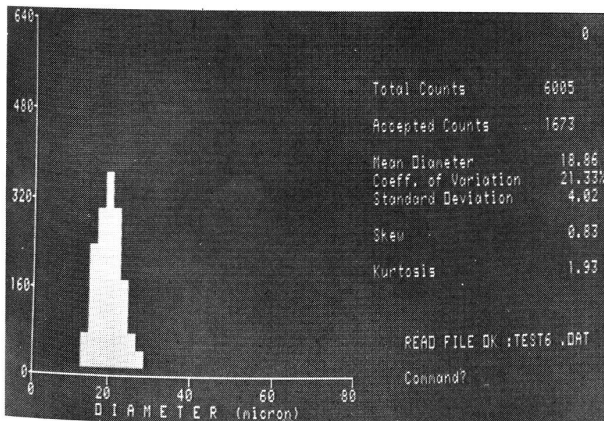


Bild 3: Bildschirmanzeige mit Histogramm und numerischen Daten nach der Messung

Die Messung und Auswertung von 2000 Einzelfaserabschnitten mit Anzeige dauert ca. 5 Minuten.

Dieses Messverfahren ist inzwischen in Zusammenarbeit mit dem C.S.I.R.O. industrialisiert worden. Die Firma Siegfried Peyer AG wird das neue Messgerät unter dem Namen FDA-200 an der kommenden internationalen Textilmaschinen-Ausstellung ITMA-83 in Mailand erstmals einer breiten Öffentlichkeit vorstellen.

## Zusammenfassung

Die gewünschte Vertrauensbereichsweite bei Wollfaserfeinheits-Messungen kann mit dem konventionellen Messverfahren (Projektions-Mikroskop) aus humanen und wirtschaftlichen Gründen nur selten erreicht werden.

Die Commonwealth Scientific and Industrial Research Organization C.S.I.R.O. hat deshalb eine Mess-Methode entwickelt, welche für die Faserfeinheits-Messung von Wolle in bezug auf Arbeits-Geschwindigkeit und Sicherheit der Messwerte neue Wege eröffnet.

Dieses Messverfahren ist inzwischen in Zusammenarbeit mit dem C.S.I.R.O. industrialisiert worden.

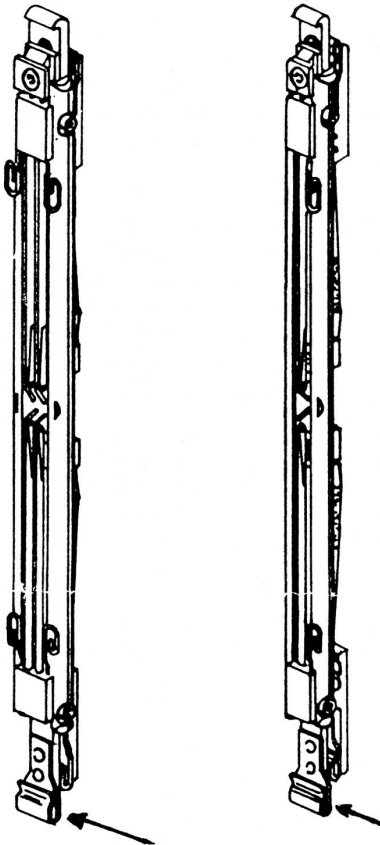
Die Firma Siegfried Peyer AG wird das neue Messgerät unter dem Namen FDA-200 an der kommenden ITMA-83 in Mailand erstmals einer breiteren Öffentlichkeit vorstellen.

## Webereitechnik

### Kantendreher mit Längenausgleich

Der an dieser Stelle (Mittex Juli 1982) bereits vorgestellte Kantenapparat für schützenloses und für mehrbahniges Weben, der nach dem Dreherprinzip arbeitet und die Zettelfäden über Gleitkulissen hin und her bewegt, hat eine wesentliche Verbesserung erfahren: Es zeigte sich, dass bei grösseren Tourenzahlen die Webschäfte, an denen dieser Kantendreher montiert wird, zum Durchbiegen und Flattern neigen können, woraus starke auf den Kantenapparat einwirkende Kräfte resultieren. Diese wirken vor allem als senkrechte Stauchbewegungen auf den Dreherapparat, was ihm nicht immer gut bekam. Es wurde deshalb die Aufhängung weiterentwickelt und zwar so, dass der Kantenapparat eine gewisse Bewegungsfreiheit erhielt: die untere Befestigung ist nicht mehr starr, sondern ist eine federnde Lasche geworden, die im extremen Belastungsfall ausweichen und sich sofort wieder festklemmen kann. Es wird damit gleichzeitig eine einfachere Montage auf dem Webschaft erreicht, indem am untern, oft etwas schwer zugänglichen Ende, keine Schrauben mehr festgezogen werden müssen, sondern nur die Lasche aus Federstahl einzuhängen ist.

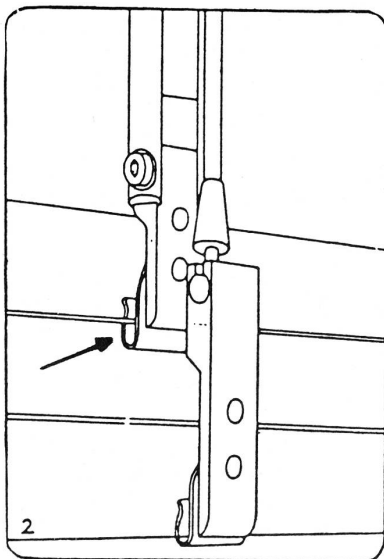
Gleichzeitig wurde die Befestigung der die Verschiebung der Kulisse sicherstellenden Gummistrippen verbessert und vereinfacht, indem diese nicht mehr verschraubt sind, sondern Klemmverschlüsse aus Kunststoff aufweisen.



Links ein doppelter (für Mitte) und rechts ein einfacher Kantendreher. Der Längenausgleich wird ermöglicht durch untere Laschen anstelle der bisherigen Verschraubung (siehe Pfeil). Damit wird gleichzeitig die Montage auf den Litzentragschienen erleichtert, indem der Apparat an der unteren Tragschiene lediglich eingehängt und an der oberen verschraubt wird. Die Drehereinrichtung wird am besten auf den ersten beiden Schäften befestigt, weil sich dadurch die bequemste Einfädung für die Fäden der Stehernadeln ergibt.

#### *Auch für die Jacquard-Weberei*

Der KMAG vermag auf allen schützenlosen Webmaschinen den von diesen heute vorgelegten Tourenzahlen zu genügen, indem er eine einwandfreie Kante bildet. Noch relativ selten wird er hingegen beim mehrbahnigen Weben mit Schützen eingesetzt. Eine Weiterentwicklung, welche soeben die Serienreife erreichte, ist die Sonderausführung für Jacquard-Stühle.



Gummistrippe und Kantendreher werden von unten her an den beiden unteren Litzentragschienen eingehängt (an den oberen festgeschraubt). Auf der Zeichnung ist deutlich sichtbar, wie mit der Federlasche des Kantendrehers der Tragschiene in extremen Durchbiegesituationen Ausweichmöglichkeiten gegeben werden, womit Brüche vermieden werden können.

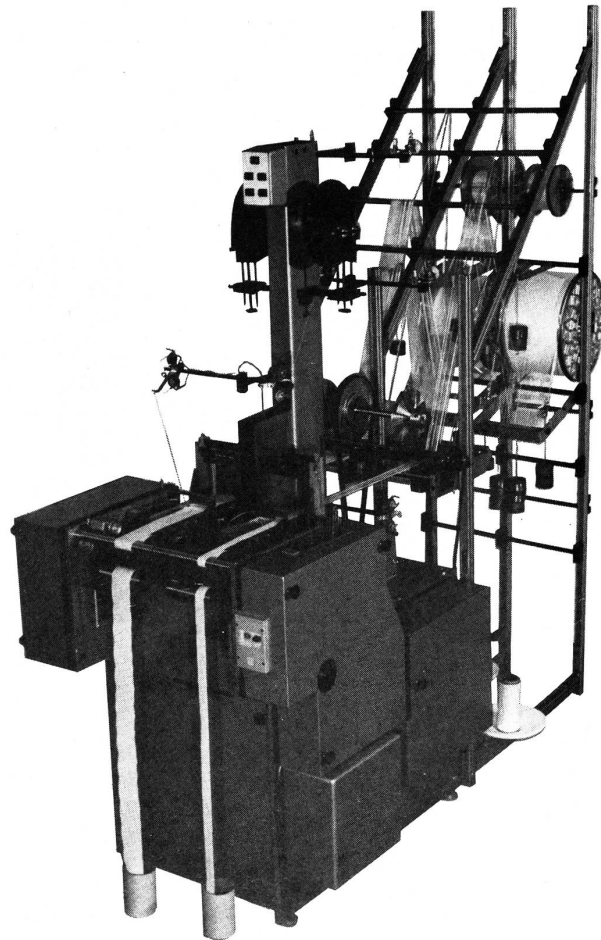
Dr. W. Honegger  
c/o Webschützenfabrik Honegger AG  
8340 Hinwil

## Neue Schweizer Bandwebmaschine

Die Fa. Schneider-Gerster AG, CH-4460 Gelterkinden, traditioneller Hersteller von Schiffchen- und Spezialbandwebmaschinen, brachte letztes Jahr einen Nadelbandwebautomaten auf den Markt.

Die Schneider SNA Typenreihe zeichnet sich durch ihre universellen Einsatzmöglichkeiten aus. Welche vom feinen Glasband bis zur Gurte sowie unelastischen und elastischen Spezialartikeln mit verschiedenen Effekten in allen gängigen Materialien reichen.

Besondere Beachtung wurde der Aus- und Umbaubarkeit der nach dem Baukastenprinzip konstruierten Nadelbandwebmaschine geschenkt. Eine vorhandene Grundmaschine kann ohne weiteres, für einen Spezialar-



# Textilien machen wir nicht, aber wir testen sie täglich

Für Industrie und Handel prüfen wir Textilien aller Art, liefern Entscheidungshilfen beim Rohstoffeinkauf, analysieren Ihre Konkurrenzmuster und erstellen offizielle Gutachten bei Streitfällen oder Reklamationen. Auch beraten wir Sie gerne bei Ihren speziellen Qualitätsproblemen.

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846

Gotthardstrasse 61 8027 Zürich Telefon: 01/201 17 18



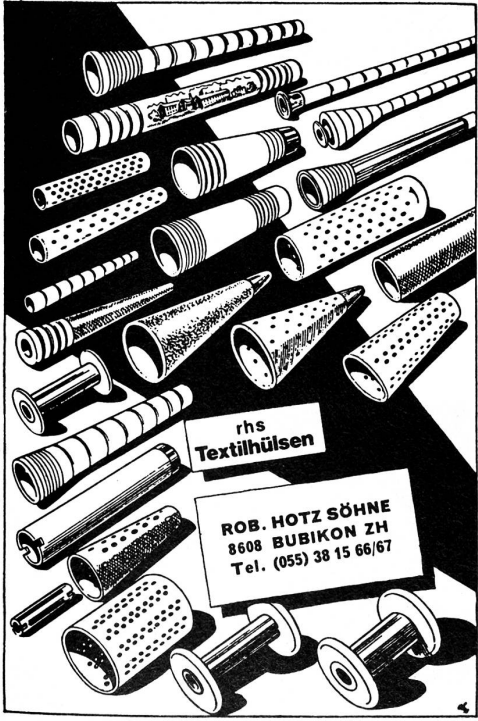

**Niederer, Ihr Spezialist für Laborprüfungen**  
Garne, Zwirne und Textilien aller Art.  
**Rasch, preisgünstig!**

Niederer + Co. AG  
Abt. Nicotex, CH-9620 Lichtensteig  
Telefon 074-7 37 11



Qualitätswerkzeuge für die  
Textilindustrie  
in Betrieb und Werkstatt

**Curchod Werkzeuge 8630 Rüti ZH**  
Telefon 055/31 14 55



rhs  
Textilhülsen

**ROB. HOTZ SÖHNE**  
8608 BUBIKON ZH  
Tel. (055) 38 15 66/67



Wir beraten Sie gerne:  
Patronen und Jacquardkarten  
Harnischbau für sämtliche Jacquardmaschinen

**Fritz Fuchs** Aargauerstrasse 251, 8048 Zürich  
Telefon 01 62 68 03

## Xaver Gsell CH-8630 Rüti

Ankauf-Verkauf-Vermittlung  
Montage-Umbau-Revisionen von Webereimaschinen.

Tel. Büro/Privat 055 31 28 73  
Werkstatt Laupen 055 95 28 00



## Feinzwirne

aus Baumwolle  
und synthetischen Kurzfasern  
für höchste Anforderungen  
für Weberei und Wirkerei

**Müller & Steiner AG**  
Zwirnerei

8716 Schmerikon, Telefon 055/86 15 55, Telex 875 713

**Ihr zuverlässiger  
Feinzwirnspezialist**




**Langenbach-Spezial (4)  
Die Spezialhülse  
für die  
Textilindustrie.**

Bruchfest und ultrarund, endlos auf jede gewünschte Gewebebreite lieferbar. Geliefert in sinnreichen Transport- und Lagergeräten.  
Und übrigens auf Wunsch mit Aufdruck Ihres Signets auf der Aussenseite der Hülse.

**Textilhülsen kauft man beim Spezialisten.**

**J. Langenbach AG, Hülsenfabrik, CH-5600 Lenzburg 1**  
Tel. 064 51 20 21, Telex 68 978



**Webeblätter**

**Webeblätter für höchste Anforderungen**

**Webeblätter für die gesamte Band-Weberei**

A. Ammann CH-8162 Steinmaur/ZH Telefon 01 853 1050

**bertschinger**

Gebrauchte Textilmaschinen  
**SPINNEREI-WEBEREI-AUSRÜSTUNG**

Ihr Vertrauenshaus seit 1870

**BERTSCHINGER TEXTILMASCHINEN AG**  
8304 Wallisellen/Zürich Tel. 01 830 45 77  
Tx. 59 877

**TRICOTSTOFFE**

bleichen drucken  
ausrüsten

**E. SCHELLENBERG TEXTILDRUCK AG**  
8320 FEHRALTORF TEL. 01-954 12 12

*Dessins*



**K. HARTMANN**

*Azmoos* ST. GALLEN

Jacquard-Patronen und Karten  
Telefon 085 5 14 33

Ihren Anforderungen angepasste

**Zwirnerei**

**Zitextil AG**, 8857 Vorderthal  
Telefon 055/69 11 44

**Converta AG, 8872 Weesen**

Telefon 058/43 16 89

- Chemiefaser Konverterzüge
- Effektfaserbänder

Struktur und Effektarne  
Nm 1.0-5.0 in 100% Baumwolle  
Baumwolle/Wolle, Chemiefasermischungen,  
rohweiss und gefärbt.



**Niederer  
zwirnt  
und färbt**

**Verlangen Sie  
unser  
Verkaufsprogramm!**

Niederer + Co. AG Zwirnerei Färberei  
CH-9620 Lichtensteig  
Telefon 074 - 7 37 11 Telex 77 115

tikel wie Samt, Drehergewebe etc. erweitert oder umgerüstet werden, denn die Befestigungselemente für die Zusatzeinrichtungen sind im Grundgestell vorgesehen.

Maschinen-Typen	SNA 65/2	SNA 120/2	SNA 40/4
Bandzahl	2	2	4
Breite mm	-65	50-120	-40
Schussdichte p/cm	3-33	3-33	3-33
Schaftzahl	-16	-16	-16
Schussrapport	Exzenter 8/Dessinkette 8/16-300		
Motorenleistung kW	1.5	1.5	1.5
Masse cm	90/100	110/100	110/100

Der SNA eignet sich auch für kleinere Auftragslängen weil er sehr leicht einstellbar ist. Alle Einstellvorgänge, wie Schussnadelweg, Abhäkelnadel, Fangfadenzubringer, Fachschluss und Webblattfunktion können unabhängig voneinander einreguliert werden. Das ergibt eine optimale Bandqualität und einen hohen Nutzeffekt. Es besteht auch die Möglichkeit die Maschine mit einem zweiten Regulator und getrenntem Bandabzug auszurüsten, womit dann zur gleichen Zeit zwei unterschiedliche Artikel auf der gleichen Maschine gewoben werden können.

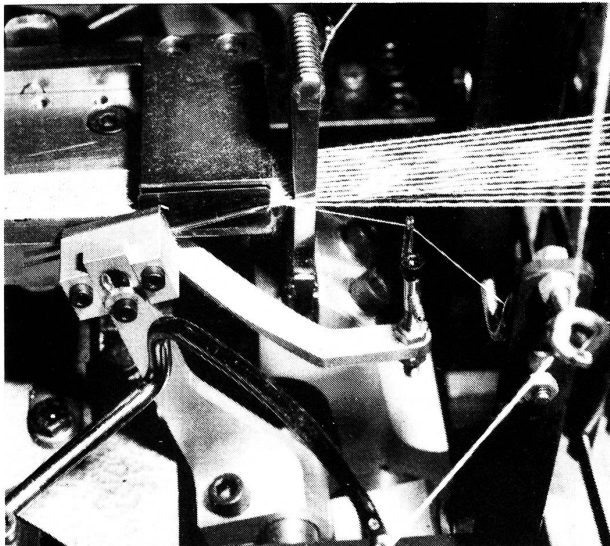


Abb. 1: Fangfadenzubringer

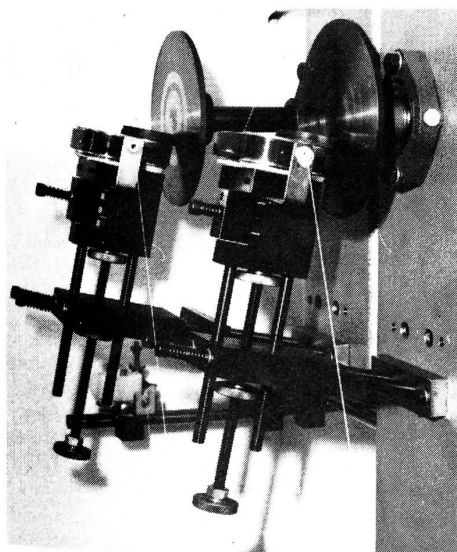


Abb. 2: Schussfadenlieferwerk

Einige Besonderheiten dieser Maschinen sind: Die gute Übersicht zu allen Maschinenteilen und die gute Zugänglichkeit der Maschinenorgane. Die Verwendung von einem Maximum an Normbauteilen, d.h. keine Spezial-Lager und -Riemen. Das Schussfadenlieferwerk welches bei laufender Maschine einreguliert werden kann (Abb. 2). Sowie der neuartige horizontal steigende Fangfadenzubringer (Abb. 1), welcher sehr einfach einstellbar ist und auch für Spezialekanten umgerüstet werden kann und für eine qualitativ hochwertige Kante verbürgt, was vor allem bei technischen Geweben sehr wichtig ist.

Für die Schneider SNA Nadelbandwebautomaten sind eine Vielzahl von Zubehörteilen unter anderem auch eine Elektronische Regeleinheit welche für Einstellarbeiten vor die Maschine geschaltet wird und es ermöglicht die Tourenzahl stufenlos von 0-n einzustellen und zu messen, dadurch kann die für einen Artikel optimale Webgeschwindigkeit ermittelt werden.

B. Senn, Textiltechniker

## Volkswirtschaft

### Bessere und besser ausgebildete Lehrlinge!

#### Schwache Prüfungsergebnisse

An kürzlichen Aufnahmeprüfungen von Lehrlingen mit bestandenem Lehrabschluss an der Textilfachschule Wattwil zeigte sich, dass eine Mehrheit der Bewerber überraschend schwache schulische und fachliche Kenntnisse hatten, so dass man sich darüber wundert, wie diese jungen Leute überhaupt das Lehrabschlusszeugnis erhalten konnten. Für die Schweizerische Textilfachschule stellt sich nun die Frage, ob sie so schwache Leute in die Schule aufnehmen solle; aber andererseits muss die Schule ihre Klassen füllen, um die entsprechenden Subventionen des Bundes und der Kantone zu erhalten!

#### Kein Nachwuchs für HTL und BMS

Wenn nun die Lehrabschlüsse nicht einmal der Schweizerischen Textilfachschule genügen, dann ist es so wieso ausgeschlossen, dass dadurch Nachwuchs für die bevorstehende HTL-Ausbildung (in Rapperswil kombiniert mit Wattwil) geschaffen wird. Damit jedoch dieser neue Ausbildungsgang zum Textil-Ingenieur HTL benutzt werden wird, müssen wir in der Textilindustrie HTL-fähige und HTL-würdige Lehrlinge ausbilden und gleichzeitig das Niveau der Ausbildung auf die HTL-Stufe ausrichten. Ebenso sollte eine gewisse Auswahl der Lehrlinge in der Textilindustrie auch die Berufsmittelschule (BMS) besuchen können, was die beste Vorbereitung für den späteren Besuch einer HTL-Schule ist.

#### Warum ungenügendes Niveau?

Welches sind die Gründe für den heutigen ungenügenden Stand der Lehrlingsausbildung? Die Problematik beginnt bei der Auswahl der Lehrlinge; sie liegt zum Teil in den Lehrlingsreglementen und schliesslich hapert es oft mit der Qualität des Lehrmeisters und der Ausbildung im Betrieb.