

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

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **1 (1894)**

Heft 10

PDF erstellt am: **22.07.2024**

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

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

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 durch verschiedenen Kartenzahlen Längen sind. Die Einrichtung, speziell Hebelanordnung, ist so getroffen, daß durch Maschinen der Webstuhl in vertikaler Richtung nach Belieben eine Hälfte der Längen benutzt werden kann.

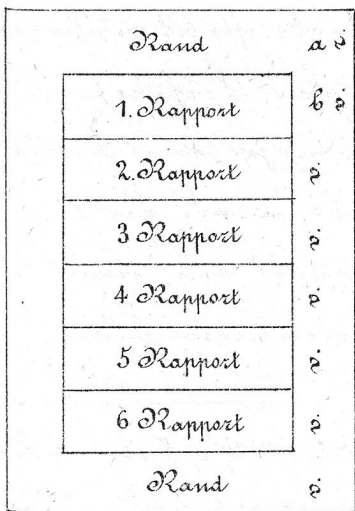
Diese Anordnung ist wie folgt zu verstehen: Auf jeder Karte 2 Hebel, erster Hebel, Längsreihe 1, 3, 5, 7, etc., zweiter Hebel, Längsreihe 2, 4, 6, 8, etc.

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

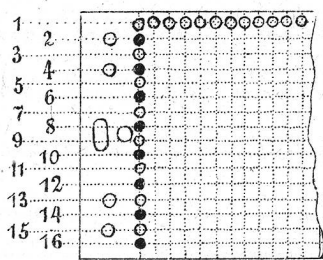
Eine weitere Einrichtung dieser Maschine ist die, nach Belieben die Karten von oben oder unten zu benutzen, welche Einrichtung ebenfalls selbsttätig wirkender Mechanismus besitzt.

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

Skizze I.



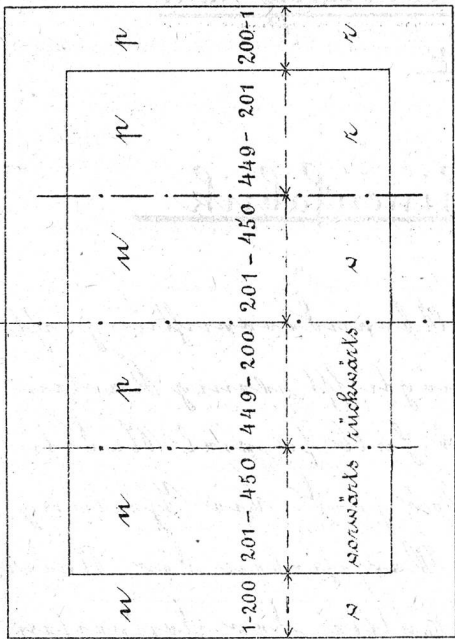
Skizze II.



1. Fall Skizze I.

Rand a hat gleiche Hebelzahl 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 wie die selbe Anzahl Karten für den
 ganzen Mißraumzug und bringt die
 selbe wie folgt vor die Kartalylatte: 1 bis x Karte,
 Randkaffin, Laufzeife in der Kartalylatte 1, 3, 5, 7 etc.,
 einer letzten Karte Einstellen der Kartalylatte 1 bis
 x Karte. Mittelpunk auf Laufzeife 2, 4, 6, 8 etc.

Nach Anzahl der Reißzugzug wiederholt einfluss
 sein lassen und zum Schluß Kartalylatte einstellen
 und Fangzahn einstellen und Karte x bis 1 zu.

nichtwahr als Randabfluß Laufzeife 1, 3, 5, 7, etc.

2. Fall Skizze III

Rand weniger Reißzug als Mittelpunkt, Anwendung etwa wie folgt:

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

Karte N: 1 bis 200 auf der Laufzeifen 1, 3, 5, 7 etc. arbeitet vorwärts, nach
 Karte 200 der Randmißtra folgt Karte der Mittelpunktmißtra, bis zum selben
 Mittelpunktmißtra 250 Reiß, also bis zur Karte 450. Diese Karte stellt nichtwahr
 ein, und gleichzeitig geht die Wirkung der Karte von der Laufzeifen
 1, 3, 5, 7 etc. auf die Laufzeifen 2, 4, 6, 8 etc. über, so daß minnig von Karte
 449 bis Karte 200 die 2. Hälfte der Mittelpunktmißtra gemacht wird, die letzte
 Karte der Mittelpunktmißtra, Karte N: 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 nichtwahr bis Karte 200, auf der Raifer 2, 4, 6, 8 etc. so
 der zweite Mittelpunktmißtra fertig ist.

Konstante Manipulation läßt sich so oft wiederholen als Reißzugzug

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

Nach dem letzten Mittelmaßstab läuft die Karte von 200 bis 1 ranter nichtwärts Linien, bis Rißfuß des 2. Randes.

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

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

Außer vorstehender Anwendung läßt sich der Kartentwurf auf dieser Abwandlungsart besonders vorteilhaft anwenden um mit möglichst wenig Karten große Rißfußvergrößerungen ohne daß ein Umkreispaß ausfällt.

Einem weiteren Vorteil bietet die Maßstabvergrößerung nach unten, daß nach Angabe die Maßstäbe geteilt sind und zwei getrennte Karten neben einander auf einem Kartenzylinder arbeiten können, z. B. ein einseitiger Rand mit Rißfuß auf einer Karte für sich und gleichfalls Mittelstück mit einseitiger auf einer separaten Karte.

Diese Einweisung hat, wie leicht ersichtlich, den großen Vorteil, daß man mit leichtem Maßstab ein Ganzen mit unterm Rand oder Mittelstück versehen kann.

*

Patentanmeldungen:

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.