

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

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

**Band:** 18 (1911)

**Heft:** 12

**Artikel:** Der automatische Webstuhl für Halbseidenstoffe

**Autor:** F.K.

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-628655>

### **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:** 16.05.2025

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

# MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: Fritz Kaeser, Metropol, Zürich. — Telefon Nr. 6397  
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

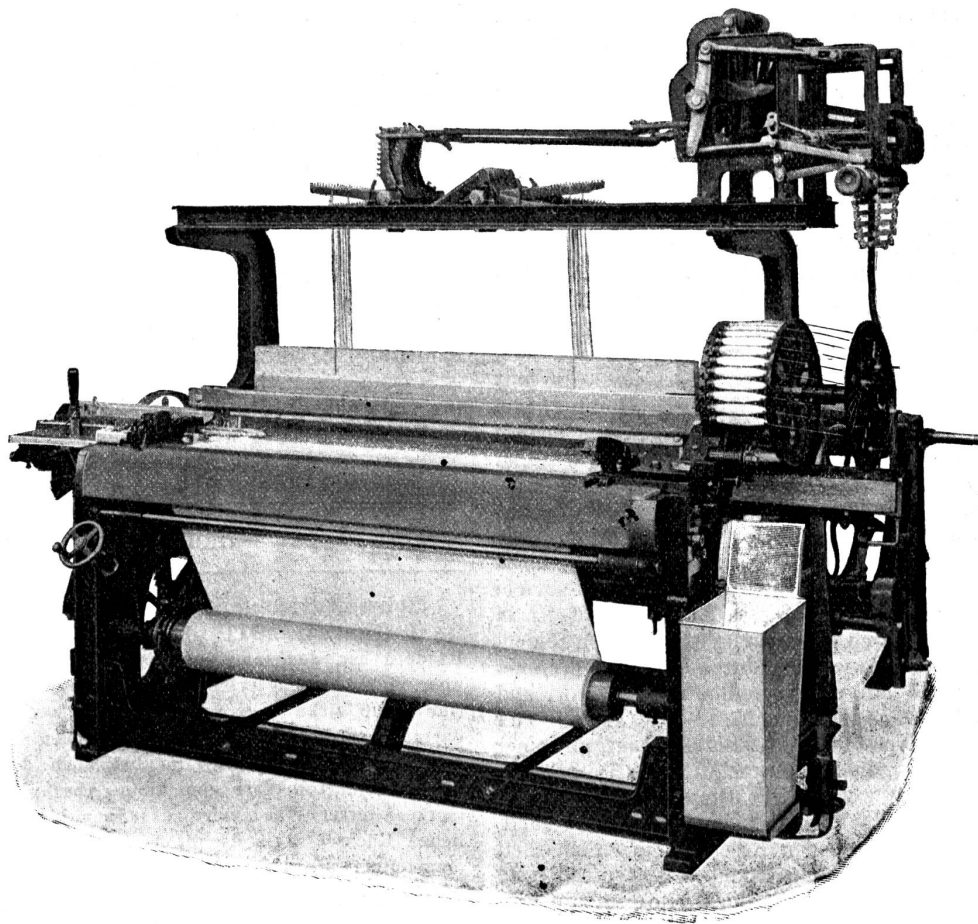
Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

## Der automatische Webstuhl für Halbseidenstoffe

der Maschinenfabrik Rütli, vormals Caspar Honegger.

In allen Zweigen der Textilindustrie ist man fortwährend bemüht, durch Schaffung besonderer Neuheiten und Vervollkommnung in der Herstellung der Fabrikate die Gunst der Mode und des Marktes sich gegenseitig abzurufen. Wir befinden uns in einem fortwährenden rastlosen Kampf, wo Findigkeit in der Musterkreation, Intelligenz, Geschicklichkeit und Ausdauer in der technischen Ausführung sich gegen-

gegenüber der Baumwolle. Ueberblicken wir die heutige Entwicklungsstufe der gesamten Weberei gegenüber ihrem Stand vor nur einem Jahrzehnt, so macht sich ein sehr beachtenswerter, in vielen Fällen ein geradezu überraschender Fortschritt bemerkbar, wie man ihn vor Jahren kaum für möglich gehalten hätte. Diese Entwicklungsstufe offenbart sich nicht nur in der besonderen Eigenart und grösseren



über stehen, wo nicht selten aber die unberechenbare Stellungnahme der Mode dem Glücklichen zum Sieg verhilft. Nicht nur die Schönheit und Gedicgenheit der Fabrikate, sondern die infolge vorteilhafterer Herstellung erreichte Preiswürdigkeit der Ware fallen bei dieser Entscheidung immer gewichtig mit in die Wagschale.

Nicht nur die Weberei tritt mit andern Zweigen der Textilindustrie in Konkurrenz, wie z. B. mit der Stickerei und Spitzenindustrie, sondern die verschiedenen Branchen der Weberei selbst bemühen sich untereinander um den Vorrang, so die Seiden- gegenüber der Wollindustrie, Leinen

Gedicgenheit der Fabrikate, sondern auch in der rascheren und wohlfeilern Herstellungsweise, die hauptsächlich der fortschreitenden Entwicklung der Textilmaschinen-Industrie, vor allem im Bau der Webstühle und Hilfsmaschinen, mit zu verdanken ist.

Unter den Marksteinen dieser Entwicklung gebührt dem Northropwebstuhl ein besonderer Platz, indem er den Konstrukteuren neue eigenartige Perspektiven eröffnete, nach denen gegenüber dem bisherigen Webstuhlbau auch für andere Gebiete verschiedene bedeutende Neuerungen erwartet werden durften. Die Vorteile des Northropstuhles beruhen

nicht nur in der ansehnlichen Ersparnis an Lohn, indem ein Arbeiter eine ganze Anzahl Stühle beaufsichtigen kann, sondern es wird für die Erstellung der allerbilligsten baumwollenen Stapelartikel weniger Arbeitspersonal benötigt, was in Anbetracht des immer fühlbarern Mangels an Arbeitern in der Webereiindustrie den andern Zweigen wieder zugut gekommen ist. Als Hauptprinzip dieses Systems ist die automatische Schusszuführung hervorzuheben und war vorzusehen, dass man nicht rasten werde, bis dieser eminente Vorteil auch in irgend einer Weise auf andere Webstuhlssysteme und für bessere Gewebeitikel übertragen sei.

Auch in der Seidenindustrie hat sich in den letzten Jahren nun eine merkbare Wandlung vollzogen, indem einerseits bedingt durch die neuern Ansprüche der Mode, die auf einmal breite Stoffe verlangte, andererseits durch das Trachten nach Verbilligung der Produktion die Veranlassung dazu gegeben wurde, die ursprünglichen schmalen Webstühle mehr und mehr durch breite zu ersetzen.

Dieser Wandlung mussten sich alle Webereien unterziehen, wollten sie auf dem Weltmarkt konkurrenzfähig bleiben, sowohl in der Herstellung ganzseidener, wie halbseidener Stoffe.

Beim Bau dieser breiten Seiden- und Halbseidenwebstühle galt es für die Konstrukteure verschiedene zum Teil recht schwierige Probleme zu lösen bezüglich der Ladebewegung, des Schützenschlages und im Zusammenarbeiten mit Schaffmaschinen, die selbst bei erhöhter Geschwindigkeit die Fachaushubung mit vollständiger Sicherheit vornehmen. So ist man heute dazu gelangt, dass ein Arbeiter in doppelbreiter Ware an zwei Webstühlen gerade so viel produziert, wie früher in einfachbreiter Ware, wodurch ein Arbeiter in der gleichen Zeit das doppelte Quantum Ware herstellt. Man lässt solche Stühle mit einer Schnelligkeit bis 200 Touren per Minute laufen, währenddem es in ältern Webereien üblich war, 56 cm breite Ware mit 130 bis 145 Touren und 112 cm breite Ware mit etwa 120 bis 130 Touren per Minute herzustellen. Beispielsweise wird in Webereien für halbseidene Schirmstoffe im Rheinland immer noch mit englischen Oberschlägerstühlen in diesem Tempo gearbeitet, also mit einem Webstuhlssystem, welches für die Herstellung von Baumwollgeweben gebaut worden ist, wogegen die neuern Webstühle für Seiden- und Halbseidenstoffe bedeutend leistungsfähiger sind.

Um die Vorzüge dieser neuern breiten Webstühle mit dem vorerwähnten Prinzip des Northropsystems vereinigt in Gang zu bringen, konnte keine Textilmaschinenfabrik hiezu berufen sein, als wie die Maschinenfabrik Rütli vorm. Caspar Honegger. Dieses Etablissement ist in allen Textilfachkreisen durch seine vorzüglich gebauten Seiden- und Halbseidenwebstühle wie auch durch die seit Jahren gebauten Northropstühle auf das vorteilhafteste bekannt und tritt nun mit dem automatischen Webstuhl für Halbseide, wie ihn vorstehende Abbildung zeigt, mit einer Neuerung auf den Plan, in der ein schwieriges Problem in glänzender Weise gelöst worden ist. Dieser neue Webstuhl, im Musterwebsaal des Etablissements im Betrieb vorgezeigt, arbeitete mit einer verblüffenden Raschheit und Sicherheit und dürfte er allgemeiner Aufmerksamkeit sicher sein. In der folgenden Beschreibung seien die Hauptmomente mitgeteilt, welche in der Konstruktion dieses Webstuhles in Berücksichtigung gezogen wurden und deren Lösung in der vorgezeigten Art als durchaus gelungen bezeichnet werden darf.

Ein wichtiges Moment bei der Herstellung eines automatischen Webstuhles für Halbseide bestand vor allem darin, einen in den gleichen Dimensionen gehaltenen Schützen auszuführen, wie solcher für halbseidene Gewebe auf dem gewöhnlichen Webstuhl benutzt wird. Dieser Schützen ist ziemlich kleiner als derjenige des Northropstuhles und trotzdem ist es nun möglich, dass der automatische Spulenwechsel ohne irgendwelchen Nachteil vor sich geht. Mit der Ver-

wendung des kleinen Schützen konnte natürlich auch der übliche Ladgang und Fachhöhe wie beim Seidenwebstuhl beibehalten werden, was für seidene Ketten absolut notwendig ist. Der Stuhl ist seitwärts rechts mit einem Revolver versehen, auf welchem 30 Spulen aufgesteckt werden können und welcher trotz den kleinen Spulen absolut sicher arbeitet. Derselbe wird durch einen einfachen elektrischen Fühler von der Fadenbrecherbalance aus in Bewegung gesetzt und nach Wechslung der Spule wird der Schussfaden durch eine entsprechende Scheere nahe am Stoffende abgeschnitten. Die Schiffchenkästen sind von Holz und der Blattrahmen kann als fester oder als beweglicher benutzt werden, genau wie beim Seidenwebstuhl. Der Regulator arbeitet mit Uebersetzung und kann die notwendige Schusszahl vermittelst Schalträder reguliert werden. Die Stoffaufwicklung erfolgt indirekt mittelst einer Einziehwalze, die mit einem feinen Schmirgelüberzug versehen ist. Der Tuchbaum wird mit einer Kette von der Einziehwalze aus getrieben und ist mit einer Friktion versehen, die je nach dem auf dem Stuhl befindlichen Artikel reguliert werden kann. Diese Reibung ist derart konstruiert, dass sie vermittelst eines Exzentrers ausgelöst werden kann, wodurch der Tuchbaum frei gegeben und eine bequeme Kontrolle des gewobenen Stoffes ermöglicht wird, ohne dass letzterer auf der Einziehwalze sich verschiebt. Ferner ist der Stuhl mit passenden Ratiérensupports versehen, auf welchen die Ratiéren, auf □ Eisen montiert, leicht anzubringen sind. Wie aus der vorstehenden Beschreibung und der Abbildung hervorgeht, ist der Stuhl derart konstruiert, dass er im Bedarfsfalle auch ohne Benützung des Bobinenwechsels zur Herstellung ganz- und halbseidener Gewebe benützt werden kann. Inwiefern der Revolver ausser für Baumwolle auch noch für andere Eintragsmaterialien zur Mitwirkung herangezogen werden kann, wird sich aus der spätern Verwendung ergeben. Es ist aber sehr wahrscheinlich, dass bei der heutigen Herstellungsweise halbseidener Stoffe, wo neben Baumwolle ebenfalls Schappe, Wolle, etc. eingetragen werden, auch für diese der automatische Spulenwechsel nutzbar gemacht werden wird. Auf alle Fälle ist es ein augenscheinlicher Vorteil dieses neuen Webstuhles für Halbseidenstoffe, dass damit sowohl ohne als wie mit Automat gearbeitet werden kann.

F. K.



## Handelsberichte.



**Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenwaren im I. Quartal 1911.** Die Ausfuhr von Seidenstoffen und Bändern hat, dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres gegenüber, eine Abnahme erfahren, die, an sich zwar nicht bedeutend (für Stoffe zirka 3 Prozent, für Bänder zirka 7 Prozent), doch dardat, dass die Lage der schweizerischen Seidenindustrie immer noch unbefriedigend ist. So hat auch der Durchschnittswert der ausgeführten Ware eine kleine Abschwächung erfahren. Bemerkenswerter Weise wird das Jahr 1911 durch einen erheblichen Rückschlag in der Stoff- und Bandausfuhr nach England eingeleitet; die Krönungsfeierlichkeiten scheinen demnach auf das Seidenwarengeschäft keinen belebenden Einfluss auszuüben.

Im ersten Quartal wurde ganz- und halbseidene Stückware ausgeführt:

|      |            |             |                |
|------|------------|-------------|----------------|
| 1911 | kg 536,400 | im Wert von | Fr. 27,586,300 |
| 1910 | " 545,000  | " " "       | " 28,455,700   |
| 1909 | " 515,400  | " " "       | " 27,244,900   |

Die Ausfuhr nach den wichtigsten Absatzgebieten belief sich auf

|                     | I. Quartal 1910 | I. Quartal 1911 |
|---------------------|-----------------|-----------------|
| England             | Fr. 11,912,400  | Fr. 13,167,800  |
| Oesterreich-Ungarn  | " 3,554,200     | " 3,118,200     |
| Frankreich          | " 3,181,300     | " 2,887,900     |
| Vereinigten Staaten | " 1,541,900     | " 2,006,900     |