

Rohstoffe

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **45 (1938)**

Heft 12

PDF erstellt am: **21.07.2024**

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.

aufsichtigung der Webmaschinen liege. Die Arbeitsleistung und deren Steigerungsmöglichkeit bestehe in der umsichtigen und vorausschauenden Behebung und Verkürzung der Maschinenstillstände. Außerdem sei zuzüglich der Wechsel innerhalb der Qualitäten und die Versetzung an andere Webstuhlarten zu berücksichtigen. Der Seidenstoffweber müsse nicht nur sein Arbeitsbild beherrschen, sondern solle auch die angrenzenden Arbeitsgebiete kennen lernen. Bei der praktischen Berufsausbildung des Seidenstoffwebers seien mindestens vier Fünftel der Ausbildungszeit für die Tätigkeit an Webstühlen zu verwenden. Sie erfolgt auf Grund eines Ausbildungsvertrages, der den Betriebsführer und den Jugendlichen zur Durchführung der Erziehung und der praktischen Ausbildung nach den Angaben des Berufsbildes verpflichtet. Nach Beendigung der praktischen Berufsausbildung erhält der Seidenstoffweber vom Betrieb ein Zeugnis.

Großbritannien

Künstliches Roßhaar. Die „Wirtschaftlichen Mitteilungen“ der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung berichten, daß in England die Herstellung von künstlichem Roßhaar gelungen sei, die als letztes Ergebnis auf dem Gebiete der Herstellung synthetischer Fasern aus Cellulose bezeichnet wird. Courtaulds Ltd. bringt das Erzeugnis für einen Schil-

ling je englisches Pfund (453,6 gr) auf den Markt, während natürliches Roßhaar mittlerer Qualität 1 s 3 d kostet. Das künstliche Roßhaar, so heißt es, zeichne sich durch einen guten federnden Griff aus, halte angeblich auch den Vergleich mit besseren Qualitäten natürlichen Roßhaars aus und habe für Polsterzwecke günstige Aufnahme gefunden.

Tschechoslowakei

Veredlungsverkehr. Die tschechische Textilindustrie strebt bis zur Neuregelung der handelspolitischen Beziehungen mit Deutschland eine vorläufige rasche Regelung des Veredlungsverkehrs an. Nach einer Meldung der Fachschrift „Der Spinner und Weber“ wird eine Vereinfachung der mit dem passiven Veredlungsverfahren verbundenen Formalitäten gefordert.

Vereinigte Staaten von Nordamerika

Die neue künstliche Faser der Firma E. J. du Pont de Nemours, über die wir in der November-Ausgabe der „Mitteilungen“ bereits einen eingehenden Bericht veröffentlicht haben, soll die vorzüglichen Eigenschaften der Seide in bezug auf Dehnbarkeit und Elastizität noch übertreffen. Das „Bulletin des soies et des soieries“ in Lyon, meldet, daß Versuche eine Elastizität von 77% gegen 65% bei Seide ergeben hätten. Die neue Faser hat den Namen Nylon erhalten.

ROHSTOFFE

Neue Verwendungsart für Seide. — Ueber Amerika kommt aus Japan die Kunde, daß es in den Laboratorien der bedeutenden Seidenspinnerei und Exportfirma Katakura Company gelungen sei, die Seide zu Blöcken zusammenzuschweißen, die, in gleicher Weise wie Metall, mit dem Stechschneider bearbeitet werden können. Die Seidenblöcke sollen gegen Säuren, Öle und Hitze widerstandsfähig sein, einen Zugwiderstand von 7 kg je mm² und einen Druckwiderstand von 28 kg je mm² und überdies einen hohen Härtegrad besitzen. Das neue Material könne infolgedessen als Ersatz für Metall, Bakalit und Harzerzeugnisse verwendet werden.

Seidenzucht in Kuba. — Der gewaltige Seidenverbrauch in den Vereinigten Staaten von Nordamerika, der etwa zu drei Viertel auf die Strumpfwirkerei entfällt, ist für die kubanische Regierung wohl der Grund, die Seidenzucht in ihrem Land einzuführen. Sie hat daher den Direktor der Seidenzucht-Anstalt in Padua beauftragt, in Kuba Maulbeerbäume zu pflanzen und in der kubanischen landwirtschaftlichen Schule die erforderlichen Vorkehrungen für die Schaffung einer Seidenzucht-Versuchsanstalt zu treffen. Die bisher erzielten Erfolge werden als zufriedenstellend geschildert.

SPINNEREI - WEBEREI

Der spindellose Schußspulautomat Typ MS.

Wenn man die technische Entwicklung der Webereimaschinen während der letzten zwei bis drei Jahrzehnte aufmerksam studiert, kann man zahlreiche wirtschaftliche Zusammenhänge erkennen, die auf diese Entwicklung von bestimmtem Einfluß gewesen sind.

Besonders die Weberei stellt stets gewisse Anforderungen an die Leistungsfähigkeit ihrer Maschinen und andererseits war es das ständige Bestreben der Textilmaschinenindustrie, den Arbeitsprozeß durch verbesserte Maschinen zu vereinfachen und gleichzeitig wirtschaftlicher zu gestalten.

Eines der noch offenen Probleme war die Schaffung einer vollautomatischen Schußspulmaschine. Neu war indessen auch dieses Problem nicht, denn die Maschinenfabrik Schweizer A.-G. in Horgen-Zürich (Schweiz) befaßte sich bereits schon im Jahre 1919 mit dem Bau eines automatischen Spulapparates für Bandspulen.

Während der großen Weltwirtschaftskrise entstand ein gewisser Stillstand in der Textilmaschinenindustrie und erst nach der im Jahre 1936 einsetzenden wirtschaftlichen Bestrebungen hörte man wieder den Ruf nach einer automatischen Schußspulmaschine.

Die erste schweizerische vollautomatische Schußspulmaschine wurde von der Firma Schweizer A.-G. in Horgen, im Jahre 1936 auf den Markt gebracht und zwar als 4-Spindel-system. Dieser Konstruktion brachte man in der Textilindustrie ein sehr großes Interesse entgegen; es zeigte sich aber bald, daß die Maschine mit dem 4-Spindelssystem gewisse Nachteile hatte. Besonders bei allfälligem Fadenbruch bei einer Spulstelle, mußten auch die übrigen drei Spindeln außer Betrieb gesetzt werden. Weiter zeigten sich unregelmäßige Spulenprodukte und zwar traten besonders die Differenzen bei Verwendung von verschiedenen Titres auf. Diese Punkte gaben die Veranlassung zum weiteren Ausbau und dieser mußte folgerichtig zum Einspindel-System führen.

Die Maschinenfabrik Schweizer A.-G. überraschte die Fachleute im Jahre 1937 mit ihrem neuesten

Einspindel-Schuß-Spulautomat Typ MS

der in letzter Zeit überall mit großem Erfolg in den Betrieben eingeführt wurde.

Wenn man vor dem kleinen Apparat steht, staunt man über die sinngemäße Konstruktion desselben. Es geht alles so leicht und ruhig und mit einer Präzision vor sich, daß man sich eine einfachere Konstruktion gar nicht mehr denken kann.

Der Arbeitsvorgang dieses Apparates sei kurz aufgeführt:

Vom runden Spulenmagazin gleitet die leere Spule oder Hülse in das Hülsenlager und wird von dort in die Lager des Spulapparates vorgeschoben, worauf sofort die Bewicklung der Spule erfolgt.

Nach Bildung einer Fadenreserve, die auf verschiedene Längen einstellbar ist, erfolgt die Bewicklung der Spule. Sobald diese ihre volle Größe erreicht hat, wird die Spule aus ihren Lagern gelöst, der Faden rückwärts gezogen und eingeklemmt und durch eine Schere abgeschnitten, worauf die volle Spule in einen Kasten fällt und automatisch die neue Spule vorgeschoben wird. Der ganze Wechselvorgang benötigt nur vier Sekunden.

Die Getriebeteile der Maschine sind in einem geschlossenen, staubsicheren Kasten untergebracht und laufen in Öl; die schnelllaufenden Teile, Spindeln, Fühler und Antriebsteile, ruhen auf Kugellagern. Die Tourenzahl der Spindel beträgt ca. 5000 bis 6000 Drehungen in der Minute, je nach Material, Abspulvorrichtung und Spulenform. Verarbeitung finden sämtliche Materialien.

Zusammenfassend kann die Bedienung und Tätigkeit der Maschine wie folgt charakterisiert werden:

Die menschliche Hand braucht der Maschine nur noch die leeren Spulen oder Hülsen in die Magazine zu legen, bei all-