



AUSGEBEN  
AM 21. FEBRUAR 1921

REICHSPATENTAMT  
PATENTSCHRIFT

— № 333255 —  
KLASSE 86c GRUPPE 9

Hoppe & Vortkamp, Fabrik chemisch-technischer Produkte in Ratingen b. Düsseldorf.

Webstuhl zur Herstellung von Matten, Läufern, Teppichen u. dgl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 17. Juni 1919 ab.

Die Erfindung betrifft einen Webstuhl zur Herstellung von Matten, Läufern, Teppichen u. dgl., mit Antriebsorganen für die Weblade, zur Erzielung eines zeitweise erfolgenden Stillstandes der Weblade.

Die Erfindung besteht darin, daß der Antrieb der Weblade unter Vermittlung eines Kurbelgetriebes durch ein auf der Kurbelwelle sitzendes Zahnrad und ein mit diesem in Eingriff stehendes, auf der Antriebswelle oder auf einer Vorgelegewelle sitzendes Zahnradsegment erfolgt, dessen Zahnungslänge dem Umfang der Zahnung seines Antriebszahnrades entspricht.

Durch diese Anordnung wird durch die in bestimmten Zeitabschnitten herbeigeführten ganzen Drehungen des Antriebszahnrades eine schnelle Hin- und Rückbewegung der Weblade und nach ihren Bewegungen ein längerer Stillstand der Weblade erzielt und dadurch ermöglicht, daß der infolge seiner Dicke in Knäuelform zu verarbeitende Schußfaden bequem durch das von den Kettenfäden gebildete Fach hindurchgebracht werden kann.

Durch entsprechende Wahl der Durchmesser des Zahnradsegmentes und des Zahnrades hat man es in der Hand, die Länge des Stillstandes der Weblade, je nachdem dies die Art des zu verarbeitenden Kettenfadens erfordert, zu regeln.

Auf der Zeichnung ist eine Ausführungsform des Webstuhles in Fig. 1 in Seitenansicht in schematischer Darstellung wiedergegeben. Fig. 2 zeigt einen Teil des Antriebes im Grundriß.

Die Kettenfäden, -schnüre oder -seile lau-

fen von dem Kettenbaum 1, der durch eine Gewichtsbremse 2 oder auf andere Weise abgebremst wird, über Stäbe 3, die der Kette die genügende und erforderliche Spannung geben. Durch Auswechseln der Stäbe 3 gegen dickere oder dünnere Stäbe oder durch Verstellen der Stäbe kann diese Spannung der Kette verändert werden. Von hier läuft die Kette über eine Führungsrolle 4 und von dort durch die Schäfte 5, hinter denen die Lade 6 mit dem Rietblatt 7 angeordnet ist. Das hier gebildete Gewebe wird dann über den Brustbaum 8 von dem Zugbaum 9 abgezogen. Die Lade 6 mit dem Rietblatt 7 ist durch eine Schubstange 10 mit einer Kurbel 11 verbunden, auf deren Achse ein Zahnrad 12 sitzt, das mit einer Zahnung 13 an einem Rade 14 zusammenarbeitet. Mit dem Rade 14 ist ein Zahnrad 15 fest verbunden, das durch ein Zahnrad 16 von der Riemenscheibe 17 gleichförmig angetrieben wird. Die Zahnstrecke 13 des Rades 14 ist gleich dem Umfange des Zahnrades 12, und der übrige Teil des Rades 14 ist glatt. Bei einmaliger Umdrehung des Rades 14 wird also das Ritzel 12 mit der Kurbel 11 gleichfalls einmal gedreht, so daß die Lade 6 mit dem Rietblatt schnell hin und her bewegt wird und dann eine längere Zeit in senkrechter Lage stillsteht. Während des Stillstandes der Lade erfolgt mittels der Schäfte 5 die Fachbildung. Die Schäfte sind so weit beweglich, daß ein hohes Fach (z. B. bis 40 cm) gebildet wird. Der Schußfaden, die Schnur oder das Seil ist auf ein Knäuel 19 gewickelt, das beim Stillstand der Lade 6 durch das offene hohe Fach gebracht wird, wodurch das

Eintragen des Schusses erfolgt. Hierauf bewirkt die Kurbel 11, weil inzwischen das Rad 14 sich um die glatte Strecke gedreht hat, selbsttätig das Anschlagen der Lade und dann 5 findet der Fachwechsel statt, worauf das Knäuel in entgegengesetzter Richtung durch das Fach gebracht wird. Der Zugbaum 9 zieht das fertige Gewebe ab, da die Walze 20 durch den Gewichtshebel 21 das Gewebe 10 gegen den Zugbaum preßt.

Es können mit der Maschine dicke Fäden, Schnüre und Seile aus Papier, Kokosfasern usw. von beträchtlicher Stärke (bis zu 15 mm Durchmesser) verarbeitet werden.

#### PATENT-ANSPRUCH:

15

Webstuhl zur Herstellung von Matten, Läufern, Teppichen u. dgl., mit Antriebsorganen für die Weblade zur Erzielung eines zeitweise erfolgenden Stillstandes 20 der Weblade, dadurch gekennzeichnet, daß der Antrieb durch ein auf der Kurbelwelle sitzendes Zahnrad und ein mit diesem im Eingriff stehendes, auf der Antriebs- oder einer Vorgelegewelle sitzendes Zahnrad- 25 segment erfolgt, dessen Zahnungslänge dem Umfang der Zahnung seines Antriebszahnrades entspricht.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.





