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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 70 (1963)

Heft: 1

Rubrik: Ausstellungs- und Messeberichte

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 08.12.2025

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

Fr. 7000.—, so ist die Maschine in ca. 2 Jahren amortisiert, wenn man den Preis der neuesten kompletten USTER-Hinreichanlage von ca. Fr. 14000.— zugrunde legt.

Die ZELLWEGER AG stellt gegenwärtig folgende Typen von Hinreichmaschinen her:

— Fadenhinreichmaschine TURICUM Modell I für Ketten ohne Fadenkreuz
— Fadenhinreichmaschine TURICUM Modell II für Ketten mit Fadenkreuz (beide Maschinen wahlweise mit Lamellenabteilvorrichtung lieferbar)
— USTER-Hinreichanlage, neuester Typ des Hinreichmaschinenprogramms, kombiniert zum Einziehen von Ketten mit oder ohne Fadenkreuz, zudem auf Wunsch für Arbeitsweise links/rechts resp. rechts/links lieferbar (kann aber nicht nachträglich umgestellt werden). Auch diese Maschine kann auf Wunsch mit einer Lamellenabteilvorrichtung ausgerüstet werden.

Nach dem Einzug der Fäden in Lamellen und Litzen muß bekanntlich noch der Blatteinzug erfolgen, was mittels der halbautomatischen Webeblatteinziehmaschine USTER geschehen kann.

Die entsprechende Anzahl Fäden wird entweder aus dem Webgeschirr oder einem vorher damit zu bildenden Fadenkreuz (speziell bei hoher Schaftzahl) gelesen und der Maschine von Hand zugereicht. Eine fühlergesteuerte Stechpassette zieht diese Fäden in das Blatt ein. Die Maschine ist mittels einer Einstelltrommel für Blattdichten von ca. 5—40 Zähnen pro cm regulierbar. Selbstverständlich kann diese Maschine auch an einem herkömmlichen Einziehbock oder, wenn nötig, direkt am Webstuhl eingesetzt werden. Es handelt sich also um eine sehr universelle Einrichtung, welche auch für den Blatteinzug an der automatischen Einziehmaschine USTER verwendet wird, resp. ein integrierender Bestandteil dieser Anlage darstellt.

Unter dem Thema «Hinreichmaschinen» wurde erwähnt, daß dort wohl eine gewisse Mechanisierung des Einziehvorganges erreicht werden kann, jedoch die Arbeitsleistung immer noch weitgehend von geübtem Personal abhängig ist.

(Fortsetzung folgt)

Ausstellungs- und Messeberichte

Messe-Programm 1963

17. bis 21. Februar	Frankfurt a/M	Internationale Frühjahrsmesse
22. bis 26. Februar	Gent	TEXTIRAMA
10. bis 17. März	Wien	Internationale Frühjahrsmesse
11. bis 19. März	Utrecht	Königlich Niederländische Frühjahrsmesse
14. bis 24. März	Genf	Internationaler Automobilsalon
17. bis 20. März	Düsseldorf	56. Internationale Verkaufs- und Modewoche
24. bis 31. März	Turin	SAMIA — Internationaler Salon für Fertigkleidung
31. März bis 8. April	Lyon	Internationale Messe
12. bis 24. April	Mailand	41. Internationale Messe
17. bis 21. April	Düsseldorf	57. Internationale Verkaufs- und Modewoche
20. bis 30. April	Basel	Schweizer Mustermesse
28. April bis 7. Mai	Hannover	Deutsche Industriemesse
30. April bis 12. Mai	Brüssel	Internationale Messe
10. bis 19. Mai	Göteborg	Internationale Schwedische Industriemesse
12. bis 20. Mai	Düsseldorf	INTERPACK — 3. Internationale Messe für Verpackungsmaschinen
16. bis 25. Mai	Friedrichshafen	Internationale Bodenseemesse
21. bis 24. Mai	Frankfurt a/M	9. INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien
23. Mai bis 2. Juni	Luxemburg	Internationale Messe
23. Mai bis 3. Juni	Paris	Internationale Messe
1. bis 20. Juni	Barcelona	Internationale Messe
Juni	Mailand	MITAM — Internationaler Kleiderstoffsalon
13. bis 21. Juli	Dornbirn	Export- und Mustermesse mit Internationaler Textilmesse
23. bis 26. August	Köln	Bekleidungsmaschinen-Ausstellung
24. bis 26. August	Köln	Internationale Herren-Mode-Woche
25. bis 29. August	Frankfurt a/M	Internationale Herbstmesse
28. August bis 30. Sept.	Stockholm	Internationale St. Eriksmesse
7. bis 22. September	Lausanne	Comptoir Suisse
7. bis 22. September	Straßburg	Europäische Mustermesse
8. bis 15. September	Wien	Internationale Herbstmesse
15. bis 18. September	Düsseldorf	58. Internationale Verkaufs- und Modewoche
22. Sept. bis 1. Oktober	Hannover	Internationale Textilmaschinen-Ausstellung
17. bis 20. Oktober	Köln	Internationaler Wäsche- und Miedersalon
4. bis 13. Oktober	Mailand	Europäische Werkzeugmaschinen-Ausstellung
10. bis 20. Oktober	St. Gallen	OLMA — Schweizer Messe für Land- und Milchwirtschaft
12. bis 20. Oktober	Düsseldorf	KUNSTSTOFFE 1963 — 4. Internationale Fachmesse der Industrie
12. bis 27. Oktober	Berlin	Deutsche Industriemesse
3. bis 7. November	Düsseldorf	59. Internationale Verkaufs- und Modewoche
26. bis 29. November	Frankfurt a/M	10. INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien

Rückblick auf die 22. Textilmaschinenausstellung in Greenville

Die diesjährige Textilmaschinenausstellung in Greenville (South Carolina, im Südosten der Vereinigten Staaten) hatte ihre Tore vom 15. bis 19. Oktober 1962 geöffnet. An der Ausstellung waren 449 Textilmaschinenproduktionsfirmen, hiervon 33 Firmen aus dem Ausland, vertreten. Aus der Schweiz hatten sich einige namhafte Unternehmen der Textilmaschinenbranche eingefunden, u. a. die Firmen Schärer Textilmaschinen (Erlenbach/ZH), J. Müller (Frick), Projectina-Werke (Altstätten), die Maschinenfabrik Maag (Küsnacht/ZH) und Bornand & Leuthold (Genf).

Als die «Southern Textile Exposition» im Jahre 1915 ins Leben gerufen wurde, war die Ausstellung ursprünglich eine rein amerikanische Schau. Heute gilt diese Textilmaschinenausstellung als eine der bedeutendsten in der Welt und nimmt in zunehmendem Ausmaße internationalen Charakter an. Schätzungen gemäß dürfte die Ausstellung von etwa 30 000 Vertretern aus rund 1500 Textilfabriken zahlreicher Länder besucht worden sein.

Nachstehend sollen einige wesentliche Entwicklungstendenzen, welche die ausgestellten Textilmaschinen verrieten, erwähnt werden, zumal ihnen internationale Bedeutung beigemessen wird. Es handelte sich um die neuesten und modernsten Textilmaschinenerzeugnisse aus Europa, Japan sowie aus den Vereinigten Staaten; sie umschlossen u. a. die Automatisation von Produktionsverfahren und Maschinen. Höchste Vollendung war besonders bei den automatischen Abnehmern bei Wickel- und Spinnmaschinen ersichtlich.

Baumwollkardiermaschinen sind von der früheren, jahrhundertealten Produktionskapazität von etwa 4,5 kg bis 5,4 kg pro Stunde auf 15,7 kg bis 27 kg in der Stunde verbessert worden.

Dank internationalen Lizenzerteilungen und Absatzabkommen konnten auch im Textilmaschinensektor die nationalen Begrenzungen überbrückt werden. Zwei der großen sechs amerikanischen Maschinenproduzenten — Draper und Whitin — zeigten bemerkenswerte Maschinenanlagen, die auf Grund europäischer und japanischer Lizenzen ausgeführt worden waren. Eine bedeutende amerikanische Spinnmaschinenfirma, Roberts Company (Sanford, North Carolina), ist mit vier neuen Webstuhltypen nun auch in den Webstuhlbau vorgedrungen.

Weberei

Das größte Interesse erregte im Webereisektor ein Webstuhl ohne Schiffchen der SACM (Société Alsacienne de Constructions Mécaniques) aus Mülhausen. Bei diesem erstmals an einer Ausstellung vorgeführten Webstuhl, Marke Mav, passiert das zugeführte Garn das Kettenfach durch wechselseitig angebrachte Nadeln. Auf dem 1829 mm breiten Webstuhl nimmt eine Rechtsnadel das Zufuhrgarn und bringt es in die Mitte des Blattes. An diesem Punkt fängt die Linksnadel das Garn auf und zieht dieses durch das restliche Blatt, während beide Nadeln auf die Webstuhlseiten zurückfallen. Dieser Webstuhl arbeitet mit 220 Schüssen pro Minute.

Drei schiffchenlose Webstühle, von denen zwei Typen von früher her bereits bekannt sind, waren durch folgende Firmen vertreten: Der schiffchenlose Draper-Webstuhl, welcher pro Minute 250 Schüsse ausführt, wurde durch die amerikanische Draper Corporation (Hopedale, Mass.) demonstriert. Die Edda International Corporation (New York) zeigte ihren schiffchenlosen Maxbo-Webstuhl, Modell MP-9, mit einer Blattbreite von 1118 mm. Der als Tower AA bezeichnete Webstuhltyp der Tower Products, Inc. (Greenwood, South Carolina), einer Tochtergesellschaft der Roberts Co., ist ein Nockenwebstuhl mit einem einzigen Schiffchen. Der Tower AA wird in Breiten von 1016 mm, 1118 mm sowie 1270 mm hergestellt und eignet sich zum Weben von zwei bis sechs Schäften. Eine weitere Webereimaschinenfirma, die Crompton & Knowles (Worcester, Mass.), führte ihren C-9, 2083 mm breiten 4 × 1-Webstuhl für Bekleidungsartikel, Dekorationsgewebe u. a. m. vor. Dieser Webstuhl ist mit einer Schaftmaschine für 25 Schäfte ausgerüstet.

Belgische Webstuhlmodelle

Einen größeren Raum nahmen an der Ausstellung fünf Webstühle belgischer Bauart ein, die durch die S. A. Métiers Automatiques Picanol (Ypres) demonstriert wurden. Die zwei neuesten Webstühle von Picanol betrafen Modell CM-C SR in 1321 mm Kammbreite, mit 206 Schüssen pro Minute. Dieser Typ, in Blattbreiten bis zu 1753 mm erhältlich, webt schweres Segeltuch bis zu 709 Gramm pro 0,836 qm. Die Geschwindigkeit beträgt 180 Schüsse pro Minute und darüber.

Vier-Farben-Nockenwebstühle

Der Vier-Farben-Nockenwebstuhl, Modell 4 C-4, in 2388 mm Kammbreite, verfügt über eine Kapazität von 176 Schüssen pro Minute. Dieser Typ ist in Blattbreiten von 915 mm bis 3099 mm lieferbar.

Drei weitere Picanol-Webstühle der Abart «Präsident» umfaßten einen 1753 mm breiten CMR-Webstuhl für Schaftgewebe mit 196 Schüssen pro Minute, einen 1372 mm breiten CC-C-Webstuhl für leichtere Gewebearten mit 260 Schüssen pro Minute sowie einen 2362 mm breiten Webstuhl, Modell CL-C, für Bettzeugwaren mit 180 Schüssen pro Minute.

Verminderung der Webstuhlvibration

Vibrationen von Webstühlen sowie von Wänden und Böden in Webstuhlsälen können durch eine Spezialvorrichtung, welche durch die Southern Machinery Co. (Greer, South Carolina) entwickelt worden ist, stark reduziert werden, wie dies an der Ausstellung demonstriert wurde. Nach dieser Methode werden bis zu 60 % der vertikalen und 80 % der horizontalen Vibration eines in Aktion stehenden Webstuhles absorbiert. Die Theorie der Installation nach dem Vibratrolsystem beruht auf einer Bodenlage, welche gewissermaßen als Trägerin des Webstuhles funktioniert und auf welcher er sich im Rahmen seiner eigenen Vibrationsstärke bewegen kann, ohne die Vibrationen auf Böden und Wände zu übertragen.

In diesem Zusammenhang dürfte es von Interesse sein, daß auf das Vibratrolsystem Absatzrechte und Nachbaulizenzen durch die Denco Ltd. (Zug und Zürich) verliehen werden.

Vorbereitung der Kette

Das neueste System der Garnführung, durch Barber-Colman Co. (Rockford, Ill.) entwickelt, war an der Ausstellung ebenfalls zu sehen. Es umfaßt eine automatische Aufspulvorrichtung, einen Kettenbaum großer Geschwindigkeit, eine Ketteneinzugsvorrichtung sowie ein Kettenanschlußgerät. Die vorgeführte automatische Aufspulvorrichtung, Modell F, spult Garn in verschiedenen Stärken (3½-125) bei Aufspulgeschwindigkeiten zwischen 823,5 m und 1098 m pro Minute. Die Garnspulen sind hierbei aus Karton oder Holz bis zu 368 mm Länge.

Beim Spulen von Garn nach dem bekannten System, bei welchem das Garn von der Spitze der Spinnspule abge-

nommen und durch den Garnreiniger hindurchgeführt wird, wobei sich das Garn endlos zum Spinnkuchen aufwickelt (der durch Kontaktreibung seitens einer Motortrommel angetrieben wird), reduziert die automatische Spulvorrichtung die Aufgabe des Aufsehers auf die Abnahme der vollen Garnspulen, der leeren Spinngestelle sowie auf die Entfernung der Spinnkuchen. Der ganze übrige Ablauf geht vollautomatisch vor sich. Dieser umschließt die Auswerfung der leeren Spulen, die Plazierung der vollen Spulen in die Betriebsposition, das Anschließen der vollen Spulen an die Spinnkuchenenden, das Messen der vollen Spulen vor dem Auswerfen sowie die Auslösung der zum Auswerfen fertigen Spulen. Anschließer von vollen Spulen zu den Fadenenden der Kuchen veranlassen die Loslösung der Kuchen, wenn diese abnahmekomplett sind.

Der automatische Knüpfer, der sich um die Spulvorrichtung bewegt (gewöhnlich in Intervallen von 6 bis 7 Minuten, je nach der Anzahl der Spindeln an der Aufspulvorrichtung und je nach dem Garn, das gespult wird), knüpft das Spulgarn mit Weberknoten. Dieser Knüpfmechanismus vermag auch die Größe der Kuchen abzuschätzen sowie nicht komplette Kuchen anzuschließen oder komplette, abnahmebereite Kuchen zu übergeben.

Ultrarapide Zettler

Die ultraschnelle Zettelmaschine des Barber-Colman-Systems basiert ebenfalls auf dem Prinzip des Motortrommelantriebes, mit dem der Kettenbaum in Druckkontakt gehalten wird. Jedes Garnende im Spulengestell läuft durch einen elektrischen Stoppmechanismus, der den Kettenbaum sofort blockiert, wenn ein Garn reißt, so daß ein Weiterlaufen verunmöglicht wird.

Die Zettelmaschine schließt einen eingebauten automatischen Ablegemechanismus ein, dank welchem ein voller Baum mit Garn direkt in einen Wagen abgelegt werden kann, während ein leerer Baum ohne die Produktion zu unterbrechen in seine Arbeitsposition gebracht werden kann. Die Ketteneinziehmaschine, die Barber-Colman vorführte, wird in vier Größen für 8 bis 32 Schäfte gebaut. Im Betrieb stützt sich die Einziehmaschine zur Kontrolle des Zuges auf ein gestanztes Metallmuster. Dieses Muster wird in Uebereinstimmung mit dem Dessinentwurf auf einen elektrisch angetriebenen Musterstempel gestanzt, der die Einziehvorrichtung begleitet. In Uebereinstimmung mit dem Muster plaziert die Maschine jede Litze der Reihe nach in die richtige Position zum Zug. Die Einziehnadel wählt den richtigen Faden aus und zieht ihn in einem einzigen Arbeitsvorgang durch die Lamelle, durch die Litze und durch das Blatt.

Barber-Colman Co. zeigten außerdem ein fahrbar eingerichtetes Ketteneinzugsgerät Modell «L», welches Ketten außerhalb des Webstuhles einzieht. Diese Maschine ist auf einem besonderen kleinen Wagen montiert und erfreut sich daher einer beträchtlicheren Vielseitigkeit als die auf größeren Rahmen montierten Maschinen. Sämtliche fahrbaren und stationären Einzugsmaschinen von Barber-Colman Co. arbeiten bis zu Geschwindigkeiten von 325 Faden pro Minute.

Die Vorbereitung und das Kämmen

Dem Streckvorgang und der Kämmzubereitung wurden an der diesjährigen Textilmaschinenausstellung weniger große Beachtung geschenkt. Die Ideal Industries (Bessemer City, North Carolina) zeigten einen Prototyp eines neuen Einzugsrahmens, welcher auf dem herkömmlichen Eisenbahnprinzip basiert, wobei der Kammzug direkt von der Krempelmaschine dem Einziehramen zugeführt wird. Dieser Rahmen ist auch mit einer automatischen Ablegevorrichtung der vollen Behälter ausgerüstet.

In Greenville führten zwei europäische Firmen ihre neuesten Kämmaschinen vor. Eine hochleistungsfähige Zweifachführung-Kämmaschine, die entweder durch die Wickler oder direkt aus Kammzugbehältern bedient wird und pro Minute 200 Vorstöße ausführt. Diese Maschine stammte von der Société Alascienne de Constructions Mécaniques. Bei der Wicklerbedienung werden zwei Wickler pro Führung verwendet, während bei der Behälterabart Kammzüge in 15 Dosen pro Führung vorhanden sind. Die Vorschubbreite beträgt 305 mm, während die Entladung in Kammzugbehältern bis zu 508 mm im Durchmesser erfolgt.

Ein Modell PS einer geradelinigen Kämmaschine, konstruiert durch die Firma Sant' Andrea (Novara, Italien), wurde durch die amerikanische Vertreterfirma Ernest L. Frankl Associates (New York) demonstriert. Diese Maschine verarbeitet Wolle, Flachs, Seide und Kunstfasern. Der Vorschub bei dieser Maschine erfolgt von 12, 24 oder 28 Behältern aus, bzw. von ebensovielen Spulen oder Kammzügen. Diese Maschine führt pro Minute 160 Vorstöße aus, wenn ein Abstoßmesser verwendet wird und etwa 175 Vorstöße pro Minute ohne Verwendung eines Messers. Eine eingebaute Vorrichtung zur Luftstrahlreinigung und Luftabsaugung hält das Material und die Maschine bei hoher Geschwindigkeit sauber.

Spulerei

Bedeutende Fortschritte konnte man im Spulereisektor feststellen. Neue hochleistungsfähige, präzise Steuerung, elektronisch gesteuerte Vorgespinstfänger sowie eine größere Vielseitigkeit haben die Wickelmaschinen unter die qualitativ besten Garnverarbeitungsmaschinen in den Spinnereien eingereiht.

Das neue Unifilaggregat spult das Schußgarn aus einem großen Stapel am Webstuhl auf die Spulen für die Weberschiffchen. Diese neue Unifilvorrichtung (vorgeführt wurde sie durch die Leesona Corporation an einem Draper-X-3-Webstuhl) wickelt Spulen von rund 222 mm Länge und 26,3 mm Außendurchmesser. Dieser Typ erfordert weniger Arbeitskräfte, verminderte Unterhaltskosten, weniger Raumbedarf und bietet vermehrte Vielseitigkeit in der Garnversorgung und in der Auswahl von Gewebearten. Dieses neue Modell soll die Webequalität durch erhöhte Kontrolle des Schußgarnes verbessern.

Ein automatischer Kegelwickler, der «Automat», eine Konstruktion der Maschinenfabrik F. Müller (Mönchengladbach) war im Stand einer Tochterfirma der Whitin Machine Works, der Foster Machine Co. (Westfield, Mass.), zu sehen; diese Firma besitzt die entsprechende Nachbaulizenz. Der Autokegelwickler weist Drehgeschwindigkeiten von 412 bis 1263 m pro Minute auf und wickelt Kegel von 152 mm Länge und 254 mm Durchmesser.

Ein neues automatisches Spulsystem für gesponnenes Garn wurde durch die Leesona Corporation Rhode Island (Warwick) vorgeführt. Diese als «Uniconer» bezeichnete Spulmaschine arbeitet bei einer Geschwindigkeit von 1098 m pro Minute und erhöht die Produktivität pro Spindel bis zu 300 %. Bei diesem System werden stündlich mehr als 1100 Garnspulen vollgewickelt. Besondere Merkmale bei diesem System beziehen sich auf die Einzelknüpfer bei jeder Spindel, auf die eingebaute Vacuum-Luftstrahlreinigungsvorrichtung sowie auf die installierte Lichtanlage zwecks Beleuchtung der Arbeitsteile, ferner auf die elektrisch angetriebenen Wachsplatten, die Geschwindigkeitsanzeiger und die Geschwindigkeitsanpassung auf beiden Seiten der Maschine sowie das automatische Oelungskontrollsystem und die genaue Handhabung der Spannung.

Automatische Spulmaschine

Bei den automatischen Spulmaschinen, den sogenannten Autocopsern, ist die manuelle Bedienung bloß auf die Wartung des Spulengestells, auf die Suche nach gerisse-

nen Fäden und auf den Wechsel von Spulenbehältern beschränkt. Beim ausgestellten Autocopser der Schlafhorst & Co. (Mönchengladbach) wird eine durchschnittliche Geschwindigkeit von 10 500 bis 12 000 Umdrehungen pro Minute erreicht.

Mit Erfolg werden die Autocopser-Systeme heute zur Wicklung von feinen Monofilament-Nylon- oder Dacrongarnen bis zu rohgesponnenen Garnen aus Natur- und Kunstfasern verwendet. Zur Zeit sollen auf der ganzen Welt schätzungsweise mehr als 60 000 Autocopser-Spindeln im Betrieb sein.

Zwirnen

Einige Neuigkeiten konnten dieses Jahr in Greenville auf dem Gebiete des Garndrehens verfolgt werden. Eine neue Ring-Zwirnmaschine war mit einem ultraschnellen Rollvorschubsystem ausgerüstet. Diese Einheit lief bei einer Abrollgeschwindigkeit von 205 m pro Minute bei Drallvariationen zwischen 0,5 und 25,0 Wickeln pro 25 mm, wobei jede Garnart verarbeitet werden konnte. Bei dieser Maschine handelt es sich um ein Erzeugnis der Leesona Corporation.

Der Spinnereisektor

Das Hauptinteresse an der vielfältigen Textilmaschienschau galt dem Spinnereisektor. Neuartige Spinnmaschinen (direkt von Kammzug zu Garn) und Spinnmaschinen mit automatischer Ablegevorrichtung waren sehr zahlreich vertreten.

Unter den diversen Ausstellerfirmen von automatischen Maschinensystemen seien u. a. die Whitin Maschine Works (Whitinsville, Mass.), die Edward S. Rudnick (New Bedford, Mass.) für Rechnung der O-M Ltd. (Osaka, Japan) erwähnt, ferner die Denco Ltd. (Zug, Zürich), welche wie eingangs erwähnt, die Lizenz für die Produktion und den Verkauf des Tip-O-Matic-Systems in Europa besitzt. Weitere Exponenten in diesem Sektor umfaßten die Saco-Lowell Shops, (Easly, Sout Carolina) mit ihrer Spinomatic-Spinnmaschine, welche pro Minute 1300 Umdrehungen ausführt, sowie die britische Firma Hobourn Sales Ltd. (Burton-on-Trent), die zusammen mit der Roberts & Co. (Sanford, North Carolina) fünf neue Spinnmaschinen zeigte und damit den größten Spinnmaschinenstand der Ausstellung einnahm.

Ballenmischung

Das Prinzip des neuen Multi-Zupf-Ballenmischsystems, das die Fa. Trützscher & Co. (Rheydt-Odenkirchen, Westdeutschland) anläßlich der Textilmaschinenausstellung in Mailand 1959 vorführte, wurde in Greenville durch die James Hunter Machine Co. (Mauldin, South Carolina), einer Tochtergesellschaft der Crompton & Knowles Corp., demonstriert. Bei diesem System werden durch die Maschine kleine Büschel aus verschiedenen Baumwollballen ausgezupft, die in der Folge gemischt und der automatischen Kardiereinzugsmaschine zugeführt werden, von welcher aus die Kardiermaschine direkt pneumatisch gespeist wird. Ein ähnliches System soll 1963 durch die erwähnte SACM in Hannover gezeigt werden. Als «Flocomat» bezeichnet, werden nach diesem System die Baumwollballen auf einem Karussell an den Zupffingern vorübergeführt. Die Büschel werden hierbei dem Bodenteil der Ballen entnommen, gemischt und unmittelbar der Kardiermaschine zugeführt.

Test- und Kontrollvorgänge

Die vorgenannte Leesona Corporation hat beim neuen automatischen Uniconer-Wickler eine Vorrichtung zur Dauerkontrolle von Garnfehlern gezeigt, bei welcher das Garn durch einen elektronisch gesteuerten Vorgarnfänger, den sogenannten «Yarnspec», läuft. Der «Yarnspec», der auf dem photoelektronischen Auge basiert, kontrolliert das Garn auf Durchmesser und Profil und durchschneidet das Garn, sobald ein Defekt festgestellt wird, während der automatische Knüpfer die entsprechenden Garnenden zusammenknüpft. Feuchtigkeitsvariationen, Farbe, kleine Knoten oder Verdickungen usw. aktivieren das Durchschneidemesser nicht.

Die Société Alsacienne de Constructions Mécaniques führte an der Ausstellung einen tragbaren Gleichmäßigkeitstester vor, dessen elektronische Ausrüstung in einem Behälter mit Schulterriemen untergebracht ist.

Ein elektronisch gesteuerter Vorgarntester, ein Produkt der Zellweger AG. (Uster/ZH), wurde in Greenville bei einer Leesona-Wickelmaschine durch die Uster Corporation (Charlotte, USA) erläutert. — B. L.

Tagungen

Schweizerischer Seidenstoff-Großhandels- und Exportverband. — In Zürich fand unter dem Vorsitz von *R. Brauchbar* die 44. ordentliche Generalversammlung des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes statt. Anstelle der aus dem Vorstand ausscheidenden J. Becker, Vizepräsident, und A. Enderle wurden neu gewählt: *W. Brand* von der Firma Siber Hegner & Co. AG sowie *L. Bollag* von der Firma Bégé SA. Die Versammlung nahm mit großer Besorgnis von der unerfreulichen Entwicklung der Rohseidenpreise Kenntnis. Das ständige und in letzter Zeit sehr starke Ansteigen der Seidengarn- und Rohgewebepreise gefährde die Versorgung mit diesem für einen Teil der Seidenindustrie lebenswichtigen Rohstoff und erschwere die Aufgabe der Seidenstoff-Fabrikation und des Handels in bedeutendem Maße. Die Versammlung beschloß, die maßgebenden Organisationen der Seidenproduzenten, vor allem in Japan und China, aufzufordern, die Preise der Rohseide auf einer vernünftigen Höhe zu halten und zu stabilisieren. Im Anschluß an die Abwicklung der ordentlichen Traktanden referierte der Sekretär, *Dr. P. Strasser,* über das Thema «Unser Verband und die Integrationsfrage». Er ging davon aus, daß eine Assoziation zwischen der Schweiz und der EWG in absehbarer Zeit nicht zu erwarten sei und daß sich die Seidenstoff-Exporteure mit den heutigen Gegebenheiten abfinden und auseinandersetzen müßten. Es gelte dabei, alle Anstrengungen zur Erhaltung der wichtigen traditionellen EWG-Märkte sowie zum Ausbau der Positionen in den Nicht-EWG-Ländern, also in der EFTA und in Uebersee, zu unternehmen und dadurch die Konkurrenzfähigkeit der schweizerischen Seidenindustrie auf dem Weltmarkt zu erhalten und zu stärken. Er gab der Ueberzeugung Ausdruck, daß es dem schweizerischen Seidenstoff-Großhandel und Export gelingen werde, seinen hohen Qualitätsstandard zu halten und leistungsfähig zu bleiben, selbst wenn eine Verständigung zwischen der Schweiz und der EWG nicht erzielt werden könne.