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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 73 (1966)

Heft: 10

Rubrik: Wirkerei, Strickerei

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: 10.12.2025

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

Zum Ueberwachungssystem gehören weiterhin mit den erforderlichen Meßgeräten ausgestattete Meßkombiwagen, deren Funkeinrichtung eine stete Verbindung zwischen Meßwagen und dem zuständigen Laboratorium herstellt. Vergessen werden soll schließlich nicht die im März 1964 als erste Anlage dieser Art zur visuellen Ueberwachung der Luft auf dem Verwaltungshochhaus der Farbwerke Hoechst AG installierte Fernsehkamera, die sämtliche Emissionsstellen des Werkes beobachtet. Hiermit sollen vor allen Dingen plötzlich auftretende Gasausstöße erkannt werden, die durch unsachgemäße oder auch fahrlässige Bedienungsweise entstanden sind. Die Auswertung sämtlicher Untersuchungsergebnisse erfolgt in einer Zentralstelle unter Berücksichtigung aller meteorologischen Faktoren, die in einer Wetterstation fortlaufend ermittelt werden.

Luftverunreinigung; Zusammenfassung und Ausblick

Wenn man bedenkt, daß gegen die Verunreinigung der Luft in den Städten mit umfangreichen Emissionen der an Zahl immer noch zunehmenden Steinkohle-, Braunkohle- und Oelfeuerungen und nicht zuletzt auch der Abgase der Kraftfahrzeuge keine Schutzmaßnahmen getroffen werden können, müssen die unter Aufwendung großer finanzieller Mittel getroffenen Maßnahmen der chemischen Industrie für die Reinhaltung der Luft Anerkennung finden. Das Bestreben der Großindustrie nach einer weitgehenden Abluftreinigung geht heute schon so weit, daß dieser Frage bei der Neuplanung von Anlagen der Vorrang gebührt und kein Bau genehmigt wird, der nicht die Einrichtungen zur Reduzierung von Emissionen nach den neuesten Erfahrungen zur Reinhaltung von Luft und Wasser vorsieht.

Der Laie muß sich klar darüber sein, daß es niemals möglich sein wird, in der näheren und weiteren Umgebung chemischer Fabriken jegliche Belästigung durch Emissionen irgendwelcher Art völlig auszuschalten. Vor allen Dingen bieten noch auf der Abluftseite die geruchintensiven, organischen Verbindungen, die für Syntesen von Pharmazeutika, Farbstoffen und Kunststoffen Verwendung finden, unlösbare Probleme. Derartige Substanzen sind mitunter noch in einer Verdünnung von 1 : 5 Milliarden riechbar, d. h. in Konzentrationen, die einen chemisch-analytischen Nachweis unmöglich machen. So liegt z. B. nach K. Trobisch die Geruchsschwelle von Aethylmerkaptan bei 0,0004 mg/m³. Nimmt man eine 1000fache Verdünnung auf dem Weg vom Schornstein bis zur Immissionsstelle an, würden sich also noch Emissionen von 0,4 mg/m³ bemerkbar machen. Bei derartigen Geruchsstoffen ist also die Nase empfindlicher als alle bekannten modernen Meßmethoden.

Es steht außer Zweifel, daß auch die moderne, auf dem Sektor «Reinhaltung der Luft» eingesetzte wissenschaftliche Forschung zu neuen Resultaten kommen wird, so daß zusammen mit den vielseitigen Interessentengruppen im Laufe der kommenden Jahre die bereits erzielten Fortschritte in der Sauberhaltung der Luft noch weiter ausgebaut werden können.

Wirkerei, Strickerei

677.661.054 c

Einführung in die Wirkerei und Strickerei

Hans Keller, Direktor der Textilfachschule Zürich

3. Fortsetzung

Rundwirkmaschine

Die Rundwirkmaschine ist mit Spitzen- oder Hakennadeln, welche strahlenförmig auf einem drehbaren Nadelkranz liegen, ausgerüstet. Sie ist wenig produktiv und wird nur noch zur Herstellung von Spezialartikeln verwendet, zum Beispiel Henkelplüsch. Dieser Maschinentyp wird immer mehr durch die wesentlich produktivere Rundstrickmaschine verdrängt. Da sie nur eine Nadelfontur besitzt, kann nur einflächige Ware hergestellt werden. In neuerer Zeit erfolgt der Einsatz von Rundwirkmaschinen auch zur Herstellung von hochmodischen Artikeln für die Damenoberbekleidung und Freizeitbekleidung, so zum Beispiel Abendkleider und Blusen mit eingelegten Effektfäden in Lurex und Chromflex und andere mehr. Rundwirkmaschinen eignen sich ausgezeichnet für die Einlegetechnik, das heißt, die eingelegten Fäden liegen auf der linken Warenseite (Tragseite) und werden von den Maschen gehalten.

Kettenwirkmaschinen

Die Kettenwirkerei ist einer der vielseitigsten Zweige der Maschenwarenindustrie, denn ihr Erzeugnisprogramm erstreckt sich nicht nur auf die Herstellung von Stoffen für die einschlägige Ober- und Unterbekleidung, wo die Kettenwirkware teilweise ernsthafter Konkurrent der Webware geworden ist, sondern ebenso auf die Anfertigung von Tüchern, Schals, Gardinen, Spitzen, Hemdenstoffen, Futterstoffen sowie von Stoffen für die Hut- und Handschuhindustrie.

Diese Vielseitigkeit der Kettenwirkerei ist auf den großen Einsatzbereich der Kettenwirkmaschinen zurückzuführen. Ihr Arbeitsprinzip und ihre verhältnismäßig einfache Konstruktion gestatten den beliebigen Uebergang auf eine andere Warengruppe oder den Wechsel von einem Muster zum andern, und zwar in einem Ausmaß, wie man es praktisch bei keinem andern Wirkmaschinentyp kennt. Praktisch werden die Musterungsmöglichkeiten, die theoretisch bei den Kettenwirkmaschinen gegeben sind, gar nicht ausgeschöpft, da schon die Beschränkung auf wenige Warengruppen noch einen solchen Spielraum in mustertechnischer Hinsicht zuläßt, daß der Hersteller allen modischen und wirtschaftlichen Forderungen gewachsen ist.

Der Aufbau der Kettenwirkmaschine

Gleich wie in der Weberei werden auch in der Kettenwirkerei Längsfäden verarbeitet, die sogenannte Kette. Diese Längsfäden werden auf einen Baum aufgewickelt oder auf einzelne schmale Teilbäume verteilt. Die Abb. 11 zeigt die schematische Darstellung einer Zettel- oder Schärmaschine (Schären kommt von «Fadenschar»). Vom Spulen- oder Schärgatter wird eine größere Anzahl von Fäden in gleicher Spannung und paralleler Lage (z. B. 580 Fäden) gemeinsam zum Vorderblatt und Schärblatt geführt und auf einer Aufrollvorrichtung aufgewickelt. Diese Herstellung der Kette besorgt mit großem Vorteil der Faserstofflieferant, das heißt, das Material wird nicht in Spulen- oder Konenform, sondern in der Aufmachung «*Teilbaum*» dem Wirker abgegeben. Bei dieser Arbeit erfolgt gleichzeitig die Schlußkontrolle des von den Spulen mit 200—300 m/min ablaufenden endlosen Chemiefasermaterials. Dabei werden Flusen und sonstige Garnfehler ausgeknotet. Je nach Warenart bzw. Bindung, welche hergestellt werden soll, müssen ein oder mehrere solche Kettbaumsysteme (ein Kettbaumsystem besteht aus vier bis acht auf einer gemeinsamen Welle befestigter Teilbäume) vorhanden sein. Für Charmeuse und Herrenhemdenstoffe benötigt man beispielsweise in jedem Falle zwei Kettbaumsysteme, denn diese Bindungen bestehen aus zwei verschiedenen Legungen, wobei der Fadenverbrauch ver-

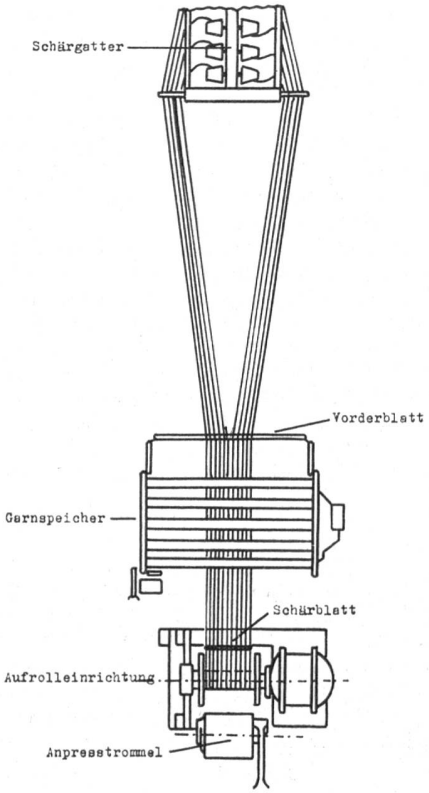


Abb. 11

schieden groß ist. Die gesamte Kettbaumbreite (Summe der Teilbäume) entspricht der Arbeitsbreite und beträgt bei Normalkettwirkmaschinen 84" = 213 cm. Die Fäden werden durch feinregulierbare Getriebe von den Bäumen abgewickelt und den Wirkwerkzeugen zugeführt (Abb. 12,

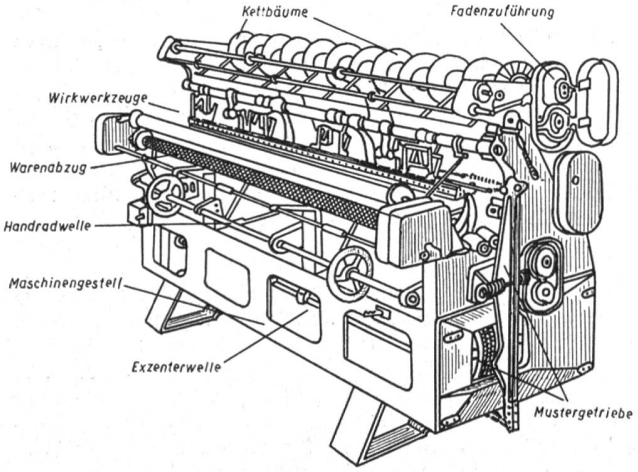


Abb. 12

ältere Konstruktion aus dem Jahre 1950). Die einzelnen Wirkwerkzeuge bestehen in der Hauptsache aus dem Nadelbarren mit den Spitzen- oder Hakennadeln, den Loch- oder Legenadeln, der Presse und den Abschlag- oder Einschließplatinen. Von hier wird die fertige Ware auf einen Warenbaum aufgewickelt.

Die Maschenbildung (Abb. 13, Wirkwerkzeuge im Schnitt dargestellt)

Kettenwirkmaschinen sind mit Spitzennadeln ausgerüstet und stehen senkrecht, leicht nach vorne geneigt, in der Nadelfontur oder Nadelbarre. Die Feinheit der Normalmaschine beträgt 28 Nadeln auf 1 engl. Zoll, das sind sogenannte 28er Maschinen, die speziell für Charmeuse, Hemdenstoffe usw. verwendet werden. Zwischen je zwei Nadeln befinden sich die in einer weiteren Barre befestigten Abschlag- oder Einschließplatinen. Dies sind dünne Stahlbleche von besonderer Form, die mit einer Kehle (Einschnitt) versehen sind. Ueber den Spitzennadeln stehen die in Legeschienen befestigten Lege- oder Lochnadeln mit Oesen, durch welche die vom Kettbaum kommenden Fäden eingezogen sind. Für jeden Baum bzw. für jede Legung ist auch eine besondere Legeschiene notwendig. In der schematischen Darstellung auf Abb. 13 sind zwei Legeschienen vorhanden.

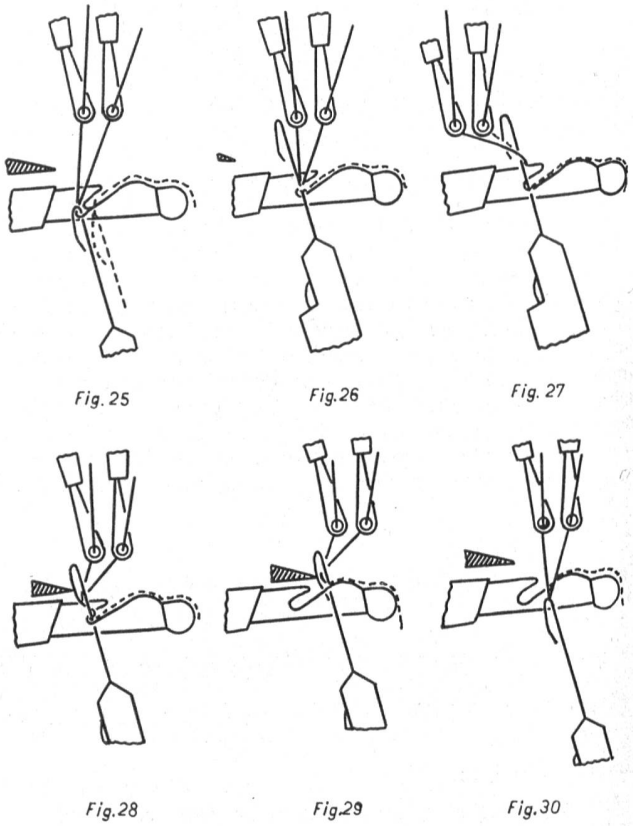


Abb. 13

Zur Bildung einer Maschenreihe sind folgende Arbeitsphasen erforderlich:

A. Einschließen
B. Legung unter bzw. vor den Nadeln
C. Legung über bzw. hinter den Nadeln
D. Vorbringen, Pressen und Auftragen
E. Abschlagen der Maschen

Zu A. Einschließen (Abb. 13, Fig. 25)

Die Nadelfontur mit den Nadeln wird so weit gesenkt, daß die Nadelköpfe unter der Platinenkehle stehen, dabei schieben sich die Platinen nach vorne und schließen den Warenrand ein (halten die Ware fest).

Zu B. Legung unter bzw. vor den Nadeln (Abb. 13, Fig. 26)

Die Platinen bleiben in ihrer Stellung, die Spitzennadeln werden gehoben, bis die Köpfe der Nadeln mit dem oberen Rand der Lochnadeln gleichstehen. Die Loch- oder Legenadeln mit ihren Fäden versetzen nun seitlich je nach der gewünschten Bindung um 2, 3, 4, 5 usw. Nadelteilungen, wobei der Versatz jeder Legeschiene verschieden sein kann. Je größer der Versatz, desto kleiner die Maschinengeschwindigkeit.

Zu C. Legung über oder hinter den Nadeln (Abb. 13, Fig. 27)

Nach dem Versetzen der Lochnadeln vor den Spitzennadeln schwingen diese zwischen den Spitzennadeln hindurch und versetzen hinter den Nadeln um nur eine Tei-

Zu früh gewechselte oder ausgelaufene Schussspulen verursachen hohe Abfallkosten oder kostspielige Gewebefehler.
Dies verhindert zuverlässig der Loepfe-Fühler. Das Radarprinzip der Optik erfasst genau den richtigen, einstellbaren Moment für den Spulenwechsel.

Der optisch-elektronische Loepfe-Schussfühler

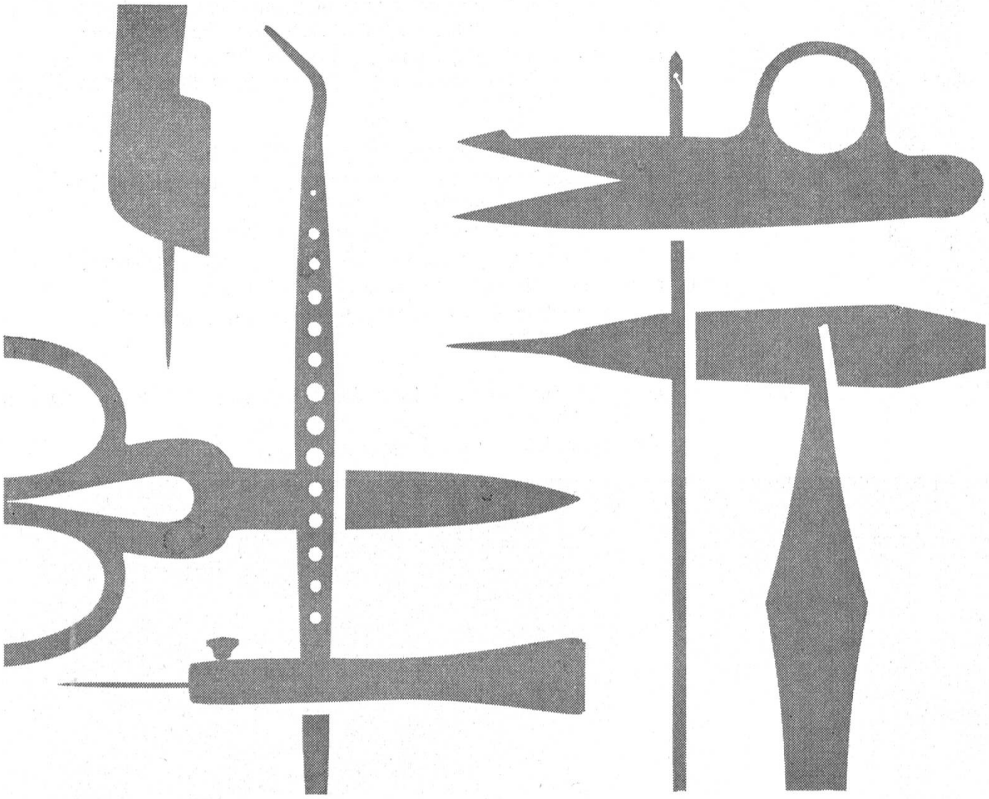
- arbeitet berührungslos, dadurch keine Schussmaterialbeschädigung und weniger Schussbrüche
- ist keiner mechanischen Abnützung unterworfen
- bringt Zeiteinsparung durch Wegfall der Nachjustierung
- erhöht den Nutzeffekt und senkt die Kosten
- macht Wechselstühle zu Halbautomaten und ermöglicht Mehrstuhlbedienung.

Über 40 000 Loepfe-Schussfühler haben sich auf der ganzen Welt bewährt.
Verlangen Sie unsere Dokumentation.

LOEPFE

Aktiengesellschaft Gebrüder Loepfe
Zypressenstrasse 85, Postfach, 8040 Zürich

Scheren, Kluppen, Noppeisen, Kämme, Lupen



in bester Qualität

Solinger Scheren geschmiedet und echt verchromt

besonders günstig

bis 31.12.66
5 % Spezialrabatt

Verlangen Sie Katalog und Preisliste

WILD ZUG

WILD AG 6301 ZUG
042 4 58 58

Schußzähler
INCA - ROBUSTA

Diverse Modelle für Ein-, Zwei- und Dreischichtenbetrieb, mit und ohne Nullstellung, addierend oder subtrahierend. – Große Zahlen. Staubdichter Gehäuseverschluß. – Solide Bauart. Große Präzision.

INJECTA AG

5723 Teufenthal bei Aarau (Schweiz), Tel. (064) 46 10 77
DRUCKGUSSWERKE UND APPARATEFABRIK

Wir kaufen Garne

vom größten bis zum kleinsten Posten

Baumwollgarne, Zellwollgarne, Kunstseidengarne, Woll- und Streichgarne jeder Art, Flachs- und Werggarne, synthetische Garne jeder Art, Seilergarne

Ferner: Gewebe jeder Art und Einstellung – als Rohgewebe oder Fertigware, evtl. auch mit Mängeln als Lager-, Rest- oder Sonderposten

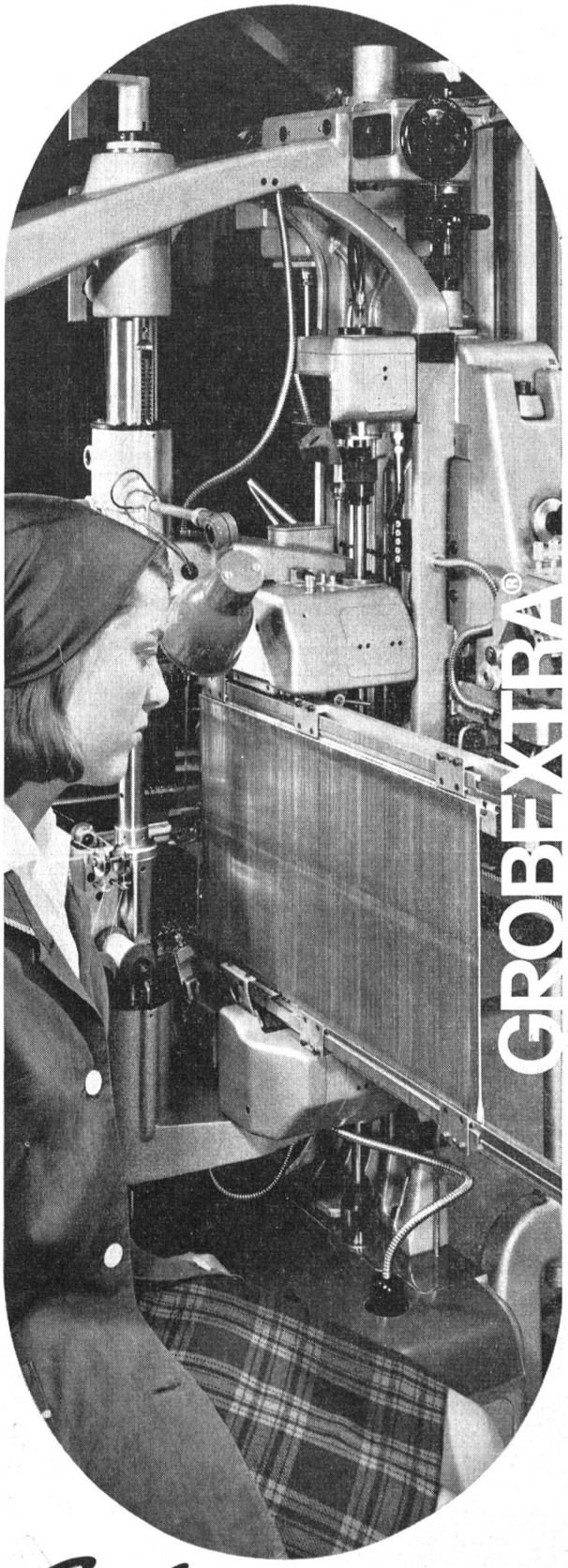
Wir bitten um Ihre bemusterten Angebote mit Preisangabe

WOLFGANG

PLÄTZSCH

46 Dortmund-Wichlinghofen, Beerenweg 3

Telephon 46 20 86, Telex 822 338



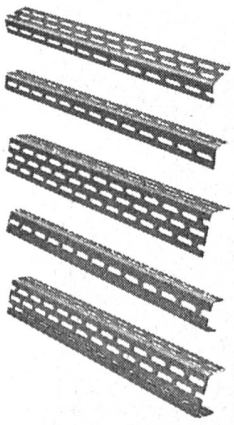
Grob

Grob & Co. AG CH - 8810 Horgen

Uto Normal-Elektrozüge ab Lager

Uto Elektrozüge bestehen aus normalisierten Einheiten. Sie bieten viele Möglichkeiten für jeden Bedarf. Uto Ingenieure stehen im Dienste moderner Transport-Rationalisierung und beraten Sie gerne und unverbindlich.

Schindler-Aufzug- und Uto-Kran-Fabrik AG
8048 Zürich
Tel. 051-52 53 10

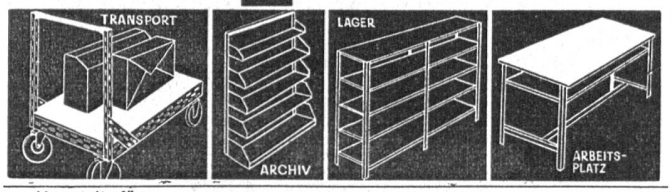


5 SAFIM-BAU ELEMENTE

B C A U3 U7

bieten mit
5 Profilen in
4 Farben mit
3 Winkel- und
2 U'Profilen
1 einzigartige Möglichkeit

für Sie, Ihrem Betrieb mit kleinstem Aufwand an Zeit u. Geld die notwendigen Einrichtungen zu geben.



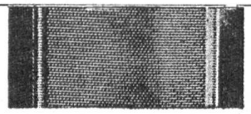
Hauptsitz für die Schweiz

STAHLWINKEL
SAFIM
BETRIEBSEINRICHTUNGEN
Wattstraße 3
Zürich-Oerlikon
Tel. 051/46 32 22

Unsere Agenten:
Für die französische Schweiz
Allemand Frères, Biel
Tel. 032/4 30 44
Für die italienische Schweiz
Marzio Cavadini, Lugano
Tel. 091/3 13 13
Für Liechtenstein
Fritz Büchel, Schaan
Tel. 075/2 18 86

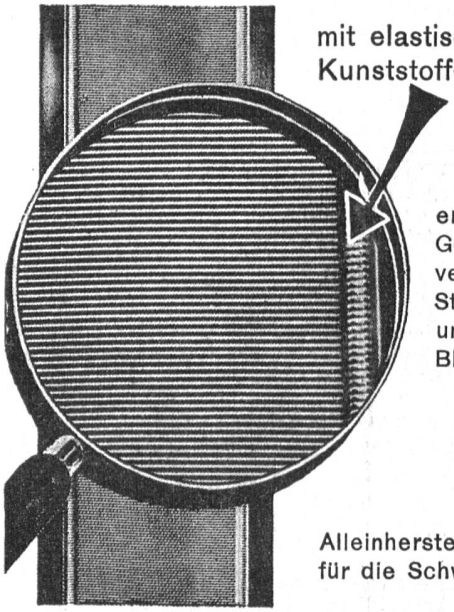
safim Rheem

Ständige Ausstellung an der Wattstraße 3 in Zürich-Oerlikon und an der Baumusterzentrale in Zürich
Verlangen Sie unsere Prospekte und Preisliste



DURAFLEX Webeblätter

mit elastischem Kunststoff-Bund



erhöhen Ihre Gewebequalität, verhindern Streifenbildung und Blattzahnbrüche

Alleinhersteller für die Schweiz:

Hch. Stauffacher & Sohn

Schwanden Gl.
Tel. (058) 7.11.77

Es ist nicht gleichgültig, wem Sie die Lösung der lufttechnischen Probleme in Ihrer Textilfabrik anvertrauen.

Denn auf allen Stufen der textilen Produktion haben Klimaanlagen, Absaug- und Abblasanlagen entscheidenden Einfluss auf Produktivität und Ertrag.

Die Luwa — eine Firma mit langjährigen Erfahrungen, zuverlässigem Kundendienst und einer weltumspannenden Verkaufsorganisation — plant und baut lufttechnische Anlagen für die gesamte, Natur- wie Chemiefasern verarbeitende Industrie. In ihren Forschungslaboratorien werden dauernd neue, noch bessere Lösungen gesucht. Luwa-Erzeugnisse stehen daher stets an der Spitze der Entwicklung.

Luwa Klimaanlagen

Luwa

sind gute Kapitalanlagen

Klima

Luwa-Anlagen sind für höchste Betriebssicherheit und pausenlosen Einsatz auf allen Produktionsstufen der Faserverarbeitung ausgelegt. Auf Grund jahrzehntelanger, enger Zusammenarbeit mit der Textilindustrie schafft die Luwa auch für Ihr Projekt eine moderne, wirtschaftliche Lösung.

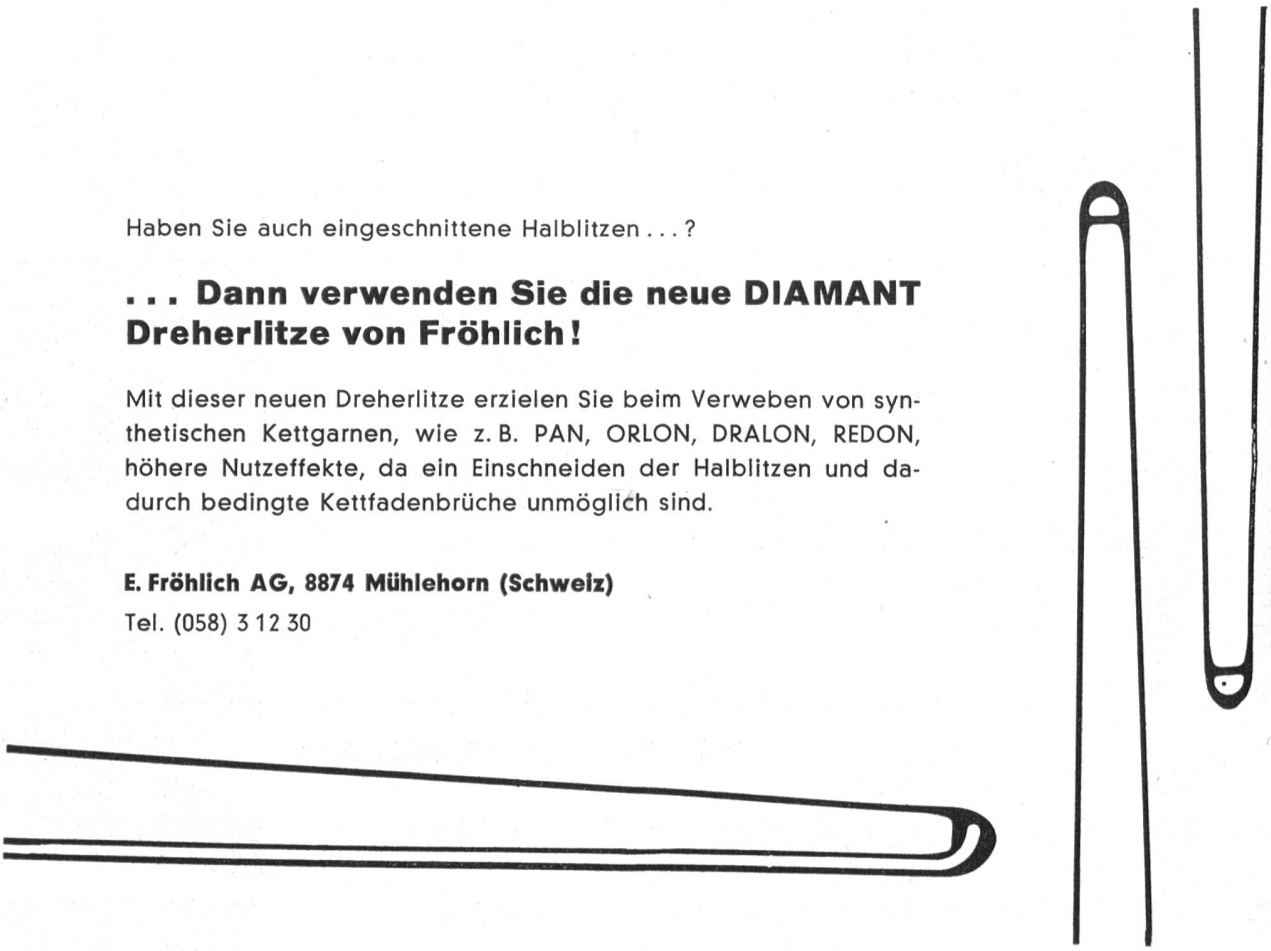
Luwa AG Zürich
Frankfurt a. M., Paris, London/Sale Cheshire, Baarn (Holland), Wien, Barcelona, São Paulo

Haben Sie auch eingeschnittene Halblitzen . . . ?

. . . Dann verwenden Sie die neue DIAMANT Dreherlitze von Fröhlich!

Mit dieser neuen Dreherlitze erzielen Sie beim Verweben von synthetischen Kettgarnen, wie z. B. PAN, ORLON, DRALON, REDON, höhere Nutzeffekte, da ein Einschneiden der Halblitzen und dadurch bedingte Kettfadenbrüche unmöglich sind.

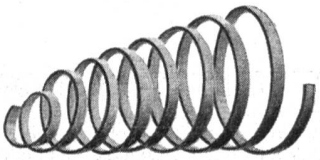
E. Fröhlich AG, 8874 Mühlehorn (Schweiz)
Tel. (058) 3 12 30



Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57

Dessins
für Webereien

Bremsbelag
Garniture de frein
E. Locher-Zweifel
Freienbach SZ
✆ 055 / 54 333
Friktionsmaterial seit 1927



Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Condition des Soies et Textiles Stagionatura Sete
Silk Conditioning and Testing House

Gegründet 1846
8027 Zürich Gotthardstraße 61 Telephon (051) 23 13 33

Prüfung und Lagerung aller Textilien

Nüssli AG, Maschinenfabrik, CH-8307 Effretikon / Schweiz

Für Höchstleistungen in Spinnereien und Zwirnereien mit Bräcker-Hochleistungsläufern:

NÜSSLI TOP SPEED- UND THERMO-SPEZIALRINGE

- **keine Einlaufzeit**
- **angepasste Härte und Oberflächenbehandlung**
- **Profilgenauigkeit und Rundheit**
- **gleichmässiger Fadenzug**
- **weniger Fadenbrüche**

Es ist unsere Stärke, Ihre besonderen Wünsche zu berücksichtigen. Unsere Einrichtungen erlauben die Anfertigung von Spezialringen. Unterbreiten Sie uns Ihre Probleme.

Verkauf:
Bräcker AG CH-8330 Pfäffikon-Zürich / Schweiz

Verlängern Sie die Lebensdauer

Ihrer Webschützen durch sachgemässe und rationelle Pflege mit unserer Webschützen-Egalisiermaschine

Webschützen-Egalisiermaschine Typ WEM mit zusätzlicher Spulenabdrehvorrichtung

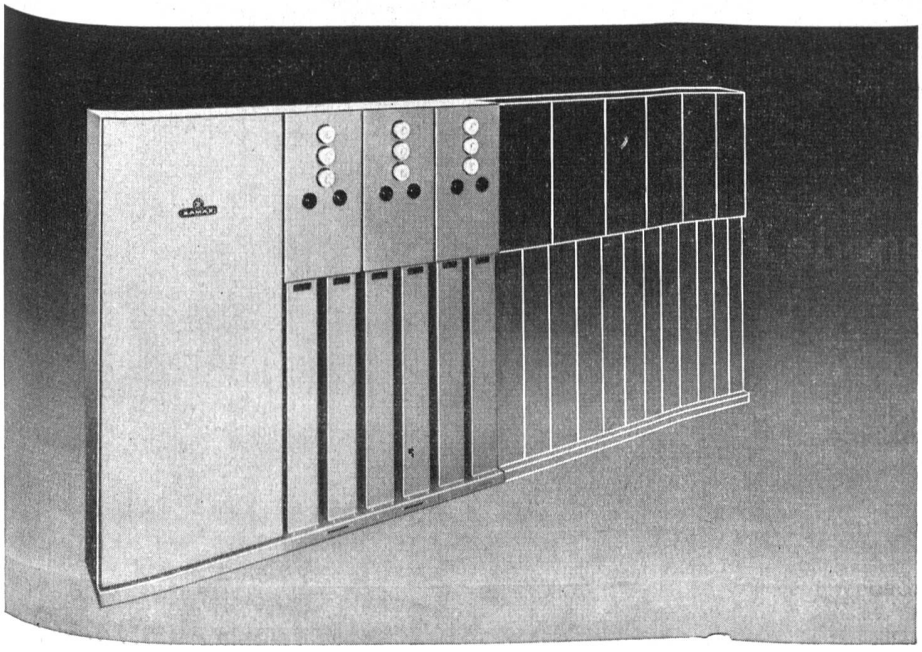
Genaue Masse und Winkel sind leicht einzuhalten, da die Webschützen für das Nachbearbeiten der Spitzen und Seitenwände in Haltevorrichtungen eingespannt werden können.

Gebr. Stäubli & Co.
8810 Horgen
Tel. 051 / 82 25 11
Telex 52821

STÄUBLI

Wieso?

Wieso Xamax-Kondensatoren? Darum: Xamax-Kondensatoren und -Kondensatorenbatterien kompensieren Ihren Blindstrombezug und helfen Ihnen somit Energiekosten sparen.
Sie amortisieren sich dadurch innert kürzester Zeit. Dank jahrzehntelanger Entwicklung und Erfahrung in der Fabrikation haben Xamax-Kondensatoren eine äusserst lange Lebensdauer. Xamax-Kondensatorenbatterien benötigen nur wenig Platz, arbeiten völlig wartungsfrei und können jederzeit erweitert werden. Lassen Sie sich durch unsere Sacharbeiter beraten!

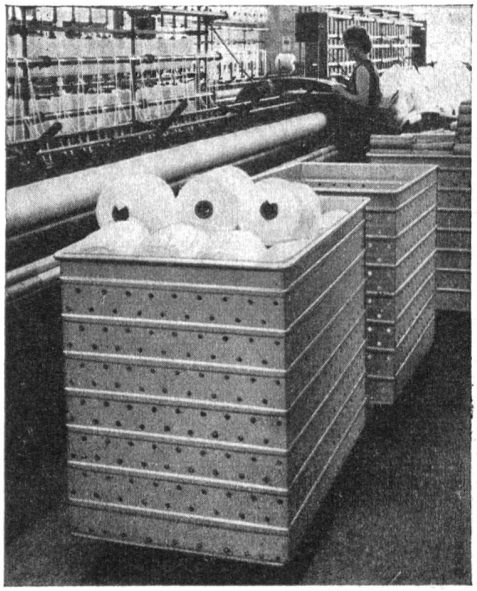
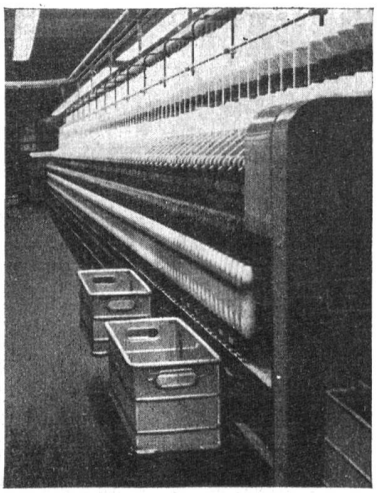
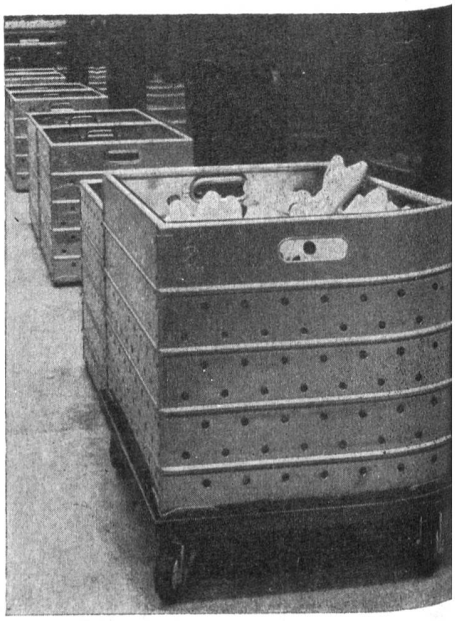


Xamax AG 8050 Zürich
Telefon 051 46 64 84

xamax

EDAK

Leichtmetall-Transportgeräte

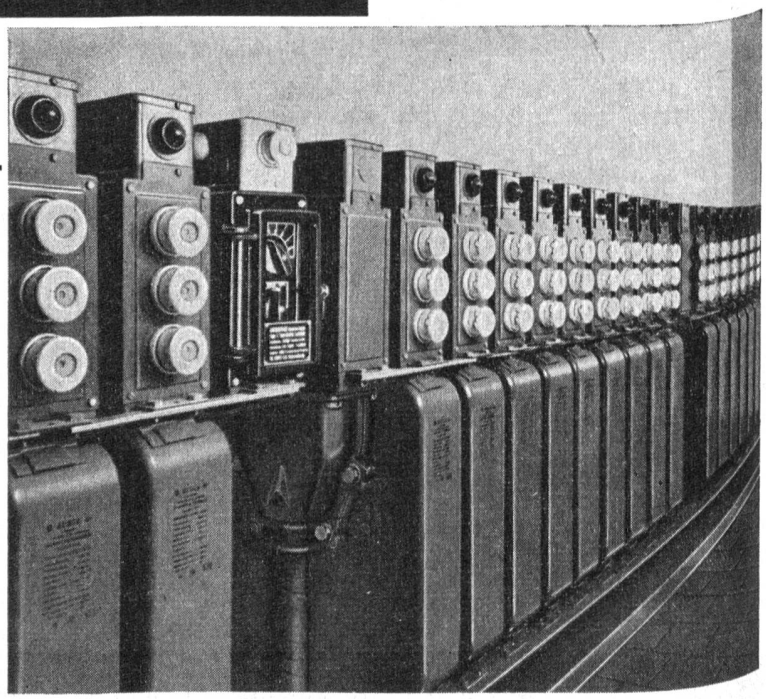




Durch den Einsatz von Leichtmetall-Transportgeräten erreichen Betriebe aller Größen bedeutende Kosteneinsparungen. Unterbreiten Sie uns Ihre Probleme; wir beraten Sie gerne unverbindlich.

EDAK AG · DIETHELM UND KELLER AG

Metall-, Geräte- und Apparatebau
8447 Dachsen / ZH Tel. (053) 2 30 21

BOSCH



BOSCH-MP-Schaltkondensatoren-Batterien

für die Blindstromkompensation

selbstheilend
kurzschlussicher
Bausteinsystem
preisgünstig

Wir projektieren Ihre Anlagen
und beraten Sie gerne.

FABRIMEX

Fabrimex AG. Zürich 8
Kirchenweg 5
Telephon 051 / 47 06 70

lung, schwingen wieder zurück, dadurch legen sich die Fäden um die Spitzennadeln.

Zu D. Vorbringen, Pressen und Auftragen
(Abb. 13, Figuren 28 und 29)

Die Lochnadeln mit ihren Fäden schwingen nach vorne, die Spitzennadeln werden etwas angehoben, die Presse schnellt nach vorne und drückt die Nadelspitzen in die Nadelzarschen. Die Fontur mit den Spitzennadeln senkt sich nach unten, die Presse und Platinen werden hierbei zurückgezogen. Die auf den Nadelschäften befindlichen Schleifen werden beim Abpressen und Tiefgehen der Spitzennadeln über die abgepreßten Nadeln nach oben geschoben (Fig. 30).

Zu E. Abschlagen der Maschen (Abb. 13, Fig. 30)

Die Nadeln bewegen sich weiter nach unten, so daß die letzte Maschenreihe über die Nadelköpfe hinweggleitet. Es folgt nun wiederum das Einschließen der gebildeten letzten Maschenreihe usw.

Maschenbildung bei der Raschelmaschine

Raschelmaschinen gehören ebenfalls zur Gruppe der Kettenwirkmaschinen. Sie sind jedoch nicht mit Spitzennadeln, sondern mit Zungennadeln ausgerüstet, wodurch sich die Presse erübrigt, denn das Schließen der Nadel erfolgt durch die Zungen der einzelnen Nadeln. Die sogenannten Universal-Raschelmaschinen sind mit zwei Zungennadelfonturen versehen. Sie gestatten somit die Herstellung einer doppelflächigen Wirkware. Es arbeitet einmal die vordere, dann die hintere Nadelbarre. Bei der einfonturigen Raschelmaschine entspricht der Maschenbildungsvorgang demjenigen der Kettwirkmaschine; der Preßvorgang fällt weg; es schließen sich die Nadeln durch die über die Zungen gleitenden Maschen (ähnlich dem Strickvorgang). Abb. 14, die Figuren 41—45 zeigen den Maschenbildungsvorgang bei einer Universal-Raschelmaschine mit zwei Nadelfonturen.

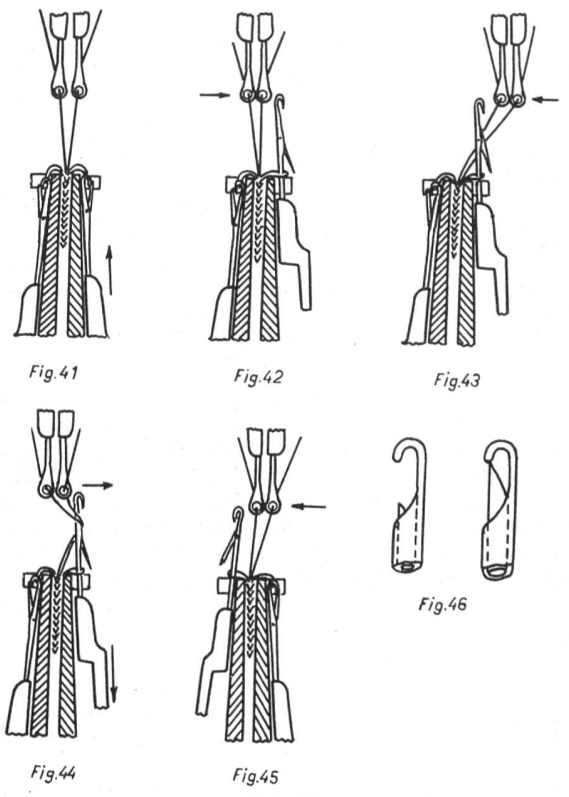


Abb. 14

Messen

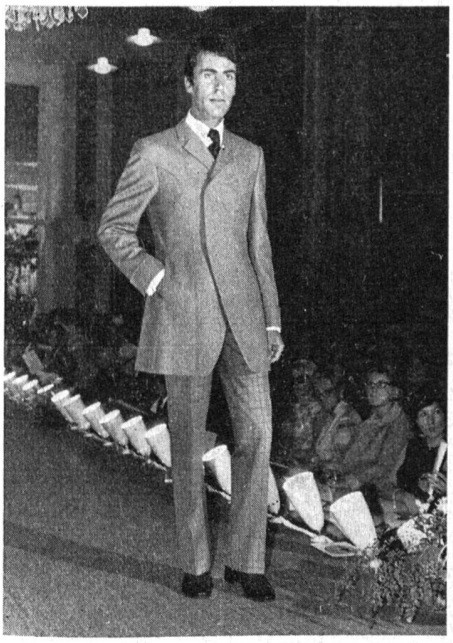
Internationale Herrenmodewoche Köln 1966

Eine machtvolle Manifestation textilen Schaffens

Rund 500 Aussteller und 70 zusätzlich vertretene Firmen, davon rund 180 Aussteller und 65 zusätzlich vertretene Firmen aus dem Ausland (insgesamt 17 Länder), sprachen in der Zeit vom 26. bis 28. August 1966 in Köln mit einem zurzeit unübertreffbaren breiten Angebot von Herren- und Knabenbekleidung, Herrenwäsche und Accessoires vor. Hinter dieser Ausstellungsschar befindet sich ein wesentlicher Teil der europäischen Bekleidungsindustrie, indirekt aber auch die Gewebe- und Wirkwarenfabrikation wie auch die faserherstellende Industrie — und last not least die Herren-Accessoiressparte. Gesamthaft betrachtet wird die Herrenmodewoche in Köln tatsächlich von der «Mode» getragen, und die Aussage, daß die Mode der Motor der Industrie sei, bewies auch die Kölner Herrenmodewoche sehr eindeutig.

Der Auftakt zu dieser Veranstaltung war das Presse-Modedefilee — eine Schau, die sich insgesamt innert den drei Messetagen achtmal auf dem Laufsteg abspielte. Aus Hunderten von eingesandten Modellen hat das Deutsche Institut für Herrenmode in Berlin, das für die Durchführung der Modeschau beauftragt war, rund 80 Spitzenerzeugnisse führender europäischer Unternehmen ausgewählt. Die Auswahl spiegelte die Tendenz der Herrenmode für Herbst/Winter 1966/1967 wider und wurde im Sinne «gestreckte, körpernahe Linie» wie folgt erläutert:

Charakteristisch für die neue Modelinie ist die Fortentwicklung der figurbetonten Silhouette mit leicht erhöhter Taille. Der Einreiher bleibt Favorit, dicht gefolgt



Anzugskombination im Trend der neuen Modelinie
Modell Ritex AG, Zofingen