

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 82 (1975)

Heft: 9

Rubrik: ITMA 75 - Vorschau

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: 23.12.2025

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

ITMA 75 – Vorschau



Standbesprechungen

Aktiengesellschaft Adolph Saurer CH-9320 Arbon

Halle 11, Stand C 06—08, D 11—13

Das Stammhaus Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon/Schweiz, stellt zusammen mit seiner Tochtergesellschaft Saurer-Diederichs SA, Bourgoin/Frankreich, an der ITMA Milano die folgenden Webmaschinen-Typen aus:

Arbon

Saurer 300 «versa-speed» 1×1

Einschützige, elektronisch gesteuerte Hochleistungs-Webmaschine in Blattbreiten von 120—380 cm. Oberbauloser Anbau von Exzenter- oder Schaftmaschine sowie Antriebskopf für Jacquardmaschine.

Saurer 300 «versa-speed 4×1

Zwei- bis vierschütziger, elektronisch gesteuerter Buntautomat in Blattbreiten von 120—330 cm. Oberbauloser Anbau von Exzenter- oder Schaftmaschine sowie Antriebskopf für Jacquardmaschine.

«terry-matic» 4×1

Schützenlose Frottierwebmaschine für 1 bis 4 Schussfarben in 6 Blattbreiten von 160—265 cm. Fachbildung durch positive Schaftmaschine oder Kombination Jacquard-/Exzentermaschine. Zwei verschiedene Polhöhen, Fransenzug. Schusseintragssystem «Gabler», Dreher-Schnittleisten.

Bourgoin

«Versamat» 2G

Schützenlose, elektronisch gesteuerte Webmaschine in 6 Blattbreiten von 160—265 cm für 1 bis 6 Schussfarben (pic à pic). Oberbauloser Anbau von Exzenter- oder

Schaftmaschine sowie Antriebseinheit für Jacquardmaschine. Schusseintragssystem «Dewas» (Spitzenübergabe), Einlegekanten.

Das ganze Saurer-Sortiment zeichnet sich aus durch

- gesteigerte Leistung
- hohen Bedienungskomfort, d. h. Zentralschmierung, Druckknopftasten, optimale Anzeigen etc.
- optimale Anpassungsfähigkeit. Dem Trend zur Universalmaschine ist volumnäßig Rechnung getragen worden.

Die bekannte, für bestimmte Märkte noch immer hochaktuelle *100 WT-Webmaschine* ist in der einschützigen Version ebenfalls ausgestellt.

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft CH-8401 Winterthur

An der 7. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Mailand stellt das Schweizer Maschinenbauunternehmen Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur, ein vielseitiges Produkteangebot für die Textilindustrie vor.

Webmaschinen

Halle 11, Stand A 02, C 02, D 01—03

Die Sulzer-Abteilung Webmaschinen stellt wiederum eine Reihe technischer Neuerungen vor, die einerseits weitere Leistungssteigerungen der Sulzer-Webmaschinen und andererseits eine Ergänzung des Webbereiches auf mehreren Einsatzgebieten bringen. Gezeigt werden zehn Ein- und Mehrfarben-Webmaschinen in fünf Nennbreiten.

Ausserdem zeigt Sulzer das «System 913», eine computergesteuerte Anlage zur automatischen Erfassung und Verarbeitung von Produktionsdaten, mit erweitertem Einsatzbereich und zum Teil neuen peripheren Geräten.

Mit der Zentralen Vakuum-Reinigungsanlage bietet Sulzer der Textilindustrie eine moderne und rationelle Lösung des Reinigungsproblems an. Auf dem Stand wird die neue Kompaktstation vorgestellt, die eine problemlose Montage der Anlage innerhalb kurzer Zeit ohne bauliche Vorbereitungen oder Veränderungen erlaubt.

Rundstrickmaschinen

Halle 15, Stand F 09, G 09—11

Die Rundstrickmaschinenfabrik Sulzer Morat GmbH, Stuttgart, BRD, zeigt mechanisch und elektronisch gesteuerte

Gross-Rundstrickmaschinen mit unterschiedlichen Systemzahlen und in verschiedenen Feinheiten für glatte und gemusterte Gestricke sowie zur Herstellung hochfloriger Stoffe und naturgetreue Pelze.

Die technischen Neuerungen lassen erkennen, dass sich die Entwicklung bei Sulzer Morat vor allem darauf konzentriert, die Produktivität der Maschinen zu erhöhen, ihre universellen Einsatzmöglichkeiten im Bereich der Damen-, Herren- und Kinderbekleidung, der Bade- und Heimtextilien, noch besser als bisher zu nutzen sowie Bedienung und Wartung zu vereinfachen.

Ausser den Strickmaschinen zeigt Sulzer Morat das weiterentwickelte Musterverarbeitungssystem «Patronik», das den Strickereiunternehmen ein Höchstmass an Flexibilität hinsichtlich Musterung und Erstellung der Datenträger verleiht.

Textil-Klimatechnik

Halle 1, Stand D 18—20, E 15—17

Die Konzerngruppe Heizungs- und Klimatechnik von Sulzer gibt einen Ueberblick über den heutigen Stand der Textil-Klimatechnik.

Mit dem «Condifil»-Klimatisierungssystem zur Einzelklimatisierung von Textilmaschinen, bei dem die aufbereitete Luft direkt der fadenverarbeitenden Zone der jeweiligen Maschine zugeführt wird, bietet Sulzer eine Lösung, die eine erhebliche Verringerung der normalerweise benötigten Luftpumpe ermöglicht. Veranschaulicht wird diese Lösung an einer Webmaschine auf dem Sulzer-Stand, während die Firma Volkmann, Krefeld, auf ihrem Stand eine nach dem Sulzer-Condifil-Prinzip klimatisierte Doppeldraht-Zwirnmaschine zeigt. Ausserdem wird auf dem Sulzer-Stand ein «Condifil»-Apparat zur individuellen Klimatisierung einzelner Maschinen oder Maschinengruppen vorgestellt.

Sulzer zeigt auch den prinzipiellen Aufbau einer grösseren Klimazentrale mit Trommelfilter zur Reinigung feinstaubhaltiger Luft, Fortluftventilator, Fortluftteil, Mischteil, Zuluftfilter, Zuluftventilator und Hochgeschwindigkeits-Luftwäscher. Der Luftwäscher, in vorfabrizierter Kompaktbauweise, einsetzbar als Befeuchtungs- und Entfeuchtungswäscher sowie als Kühl- und Hezwäscher zeichnet sich durch hohen Wirkungsgrad aus. Gezeigt wird auch ein Absaug-Trommelfilter mit Absaugventilator und Staub-sack. Die hier genannten Komponenten lassen sich sowohl in konventionellen als auch in «Condifil»-Anlagen einsetzen.

Mit dem «Systemluft»-Klimaaggregat für Klimaanlagen mit gesättigter oder übersättigter Zuluft wird eine vor allem investitionsarme und raumsparende Lösung vorgestellt.

Ein Decken-Luftauslass für zugfreie Lufteinführung auch bei extrem hohem Luftwechsel sowie Komponenten einer Sprinkler-Brandschutzanlage ergänzen das Sulzer-Angebot auf der ITMA 75 in Mailand.

Maschinenfabrik Rüti AG, CH-8630 Rüti ZH

Halle 11, Stand D 18—22, E 05—07

- *Schützenwebmaschinen Rüti C 1000* in verschiedenen Breiten und Fachbildevorrichtungen — als Frottiermaschine mit der Neuentwicklung «Drehwablade»
- *Schützenwebmaschine Rüti C 1001* — aufgebaut auf C 1000, jedoch mit elektronisch gesteuertem Antrieb und elektronischer Schützenflug-Ueberwachung
- *Bandgreifer-Webmaschinen Rüti A und Rüti F 2000* in verschiedenen Breiten für ein-, vier- und achtfarbigen Schusseintrag und mit verschiedenen Fachbildevorrichtungen
- *Wasserdüsen-Webmaschinen Rüti W 4000* in verschiedenen Breiten und mit verschiedenen Fachbildevorrichtungen
- *Luftdüsen-Webmaschinen Rüti-Te Strake L 5000* in verschiedenen Breiten und mit verschiedenen Geweben
- *Wellenfach-Webmaschinen Rüti R 6000* mit verschiedenen Geweben.

Maschinenfabrik Benninger AG CH-9240 Uzwil

Halle 11, Stand D 16, E 03

In Betrieb vorgeführt wird eine *Breitzettelanlage ZDA/GCF* für Grossproduktion, deren Leistung dank einem neuen Spanner/Wächter-Element gegenüber den bisher gelieferten Anlagen nochmals bedeutend erhöht werden konnte. Die bestens bekannte Breitzettelmanchine ZDA nimmt 1000-mm-Bäume auf und ist für Praxisgeschwindigkeiten bis 1000 m/min konzipiert. Sehr kurzer Anhalteweg, vollautomatische Baum-Ein- und Aushebevorrichtung sowie Druckknopfsteuerung für Stop, Kriechgang und Vollauf sind weitere Merkmale. Von diesem Modell laufen zur Zeit über 150 Einheiten mit einer durchschnittlichen Geschwindigkeit von 800—850 m/min — ein Beweis, dass Antriebs-einheit und Bremsen für die genannten hohen Faden-geschwindigkeiten im Dauerbetrieb richtig ausgelegt sind. Neu ist das kombinierte Spanner/Wächter-Element GCF (pat.), das grundsätzlich nach dem gleichen Prinzip wie das bisherige Modell GCA arbeitet (Normaldruckspanner, beim Zetteln abgehoben). Die ebenfalls vorhandene Abschneidevorrichtung dient jedoch nicht mehr zur Steue- rung des Fadenbruches, sondern lediglich dem Abschnei-den der Fäden bei Partiewchsel. Im neuen Spanner ist der Umschlingungswinkel wesentlich geringer gehalten als beim Modell GCA, woraus eine um 20 % höhere Faden-geschwindigkeit resultiert. Dieser Spanner wird vor allem

für Garne empfohlen, die von der Spinnerei oder Spulerei her aufgrund ihrer Qualität weniger als 1,5—2 Fadenbrüche pro Million Fadenmeter erwarten lassen. In optimalen Fällen ist eine Fadenbruchhäufigkeit unter 1 pro Million Fadenmeter erreichbar.

Ebenfalls gezeigt wird die *Konusschärmmaschine, Modell ZA*, in ihrer heute gelieferten, stark modernisierten Ausführung. Max. Schär- und Bäumgeschwindigkeiten = 800 bzw. 200 m/min, Baumdurchmesser bis 800 mm.

Gattersegmente zeigen im übrigen alle lieferbaren Spannertypen, darunter auch das Modell GZB, das sich dank positivem Tellerantrieb selbst reinigt. Die Spannungsvorwahl erfolgt zentral pro Gatterseite. Eine sehr ausgängliche Fadenspannung über Kettlänge und Kettbreite ist das Resultat.

Kupplung verändert wird. Jedes Spulaggregat wird durch einen wartungsfreien Drehstrommotor angetrieben. Der die Spule tragende Spulbügel ist drehbar. Die Spule wird durch ein Be- und Entlastungssystem an eine mitlaufende Walze gepresst. Mit zunehmendem Spulendurchmesser kann die Anpressung reduziert werden.

Es lassen sich durch Hubverkürzung Spulen mit geraden oder schrägen Stirnflächen herstellen. Mit einer zusätzlichen Vorrichtung können die Funktionen Anwickeln, Bilden der Fadenreserve und Übergang zum Aufspulen automatisiert werden.

Jede Maschine setzt sich aus beliebig vielen Gestellen zusammen, von welchen jedes vier Aufspulaggregate vom Typ AP 250 enthält. Die Aufspulaggregate sind voneinander völlig unabhängig. Lediglich der elektronische Anschluss und die Sicherungen sind pro Maschine zentral zusammengefasst.

Die wichtigsten technischen Daten der Präzisions-Aufspulmaschine MP 250 sind:

Aufspulgeschwindigkeit	100—1500 m/min
Spulenmasse	
Bewicklungslängen	125—300 mm
Abstufung	25 mm
max. Durchmesser	240 mm
Spulengewicht	
texturiertes Garn	5—6 kg
glatte Garne	bis ca. 11 kg
Aggregatteilung	
horizontal	400 mm
vertikal	800 mm

Aufspulmaschine mit Zufallswicklung (wilder Wicklung)

Die Aufspulmaschine MZF 300 wurde zum Aufspulen texturierter und glatter Filamente sowie von Stapelgarnen geschaffen, wobei der Titerbereich von grob bis fein reicht. Es handelt sich um eine selbständige, betriebsbereite Einheit, die neben, über oder unter einem Verfahrensteil plaziert werden kann.

Der Spulenantrieb erfolgt durch Friction am Spulenumfang. Sowohl die Wickelwelle mit den Treibzylindern als auch die Changierung werden durch je einen zentralen Regelmotor angetrieben. In einem zentralen Schaltschrank sind alle elektrischen Kontroll- und Bedienungsinstrumente untergebracht.

Zur Verhinderung von Bildwicklung ist dem Changierantrieb eine elektronische Störung überlagert. Frequenz und Grösse der Störung sind stufenlos einstellbar an Anpassung an das zu spulende Garn. Jede Maschine enthält bis zu 12 Aufspulaggregate vom Typ AZF 300. Diese Aufspulaggregate sind nach einem Bausteinsystem konzipiert, welches mehrere Ausbaustufen möglich macht:

Maschinenfabrik Schweiter AG CH-8810 Horgen

Halle 6, Stand B 05—07, C 06—08

Die technologische Entwicklung führte zunehmend zu betonten Spezialisierungen. Dieser Trend gilt auch für den Textilmaschinenbau. Der Anteil von Fremdentwicklung am Wert der Maschinen weist steigende Tendenz auf. Ein Beispiel für diese Vorgänge ist das Gebiet der Aufspulungen (Take-ups) an Textilmaschinen. Aufspulmaschinen und -aggregate haben zur Aufgabe, die von einem Verfahrensteil mit gegebener Geschwindigkeit zugelieferten Fäden kontrolliert und optimal aufzuwickeln. Dabei müssen Geschwindigkeits- und Spannungsunterschiede ausgeregelt oder absorbiert werden, je nach Art des aufzuspulenden Garnes. Für beide grundsätzlichen Wicklungsarten, die Präzisions- und die Zufallswicklung, wurden bei Schweiter Aufspulmaschinen entwickelt, die nachstehend kurz beschrieben werden.

Aufspulmaschine mit Präzisionswicklung

Die Aufspulmaschine MP 250 ist für offene oder geschlossene Präzisionsaufwicklung glatter oder texturierter Filamente in einem sehr weiten Titerbereich vorgesehen. Die Fadenspannung ist an jedem Aufspulaggregat durch eine elektronische Tänzerarm-Regelung einstellbar und kann mit zunehmendem Spulendurchmesser nach wählbaren Charakteristiken reduziert werden. Für jedes Garn lassen sich optimale Aufspulbedingungen schaffen.

Die Tänzerarm-Elektronik regelt auch die Aufspulgeschwindigkeit, wobei individuell durch Bewegungen des Tänzerarms die Drehzahl jeder Spule über eine regelbare

- **Changierung** — Grundbaustein, mit Fett geschmiert
- **Gesteuerte Changierung** — Zusätzlich: Hubverkürzung (Pineapple) und Hubvariation
- **Changieraggregat** — Zusätzlich: Gehäuse mit Oel- umlaufschmierung, Treibzylinder
- **Aufspulaggregat** — Zusätzlich: Spulbügel mit Ent- und Belastung, Dämpfung, Spulenbremse und Abnahmehilfe erhältlich.

Jede Ausbaustufe ist für sich funktionsfähig. Zur optimalen Eingliederung in Maschinen und Anlagen stellt Schweizer erfahrene Konstrukteure zur Verfügung.

Die wichtigsten technischen Daten der Aufspulmaschine MZF 300 sind:

Aufspulgeschwindigkeit	300—2000 m/min
Spulenmasse	
Bewicklungslänge	max. 250 mm
Hülsenlänge	max. 290 mm
Hülsen-Innendurchmesser	min. 56 mm
Spulendurchmesser	max. 280 mm
Hubverkürzung (Pineapple)	max. 100 mm
Spulengewicht	
texturiertes Garn	5—6 kg
glattes Garn	ca. 12 kg
Stufenloser Regelbereich für Wickelwellen- und Changierantrieb	1:2

Aktiengesellschaft Fr. Mettler's Söhne CH-6415 Arth

Halle 5, Stand B 04, B 06

Neben einigen Demonstrationsmodellen sind folgende Maschinen zur Ausstellung vorgesehen:

- Eine **Kreuzspulmaschine** vom Typ RKE/SPE mit 6 Trommeln, einseitig, wovon 3 Spindeln mit Ecumage-Vorrichtung ausgerüstet sein werden und auf 3 Spindeln Färbespulen hergestellt werden können.
- Ein **Kleinspulautomat KSA** mit 3 Knöpfen, Hub 60/70 und 80 mm.
- Eine **Strangspulmaschine** mit 6 Trommeln, wobei neben dem Hub 5" bzw 6" auch der Hub 200 mm und die Möglichkeit eines Abzuges von Muffs gezeigt wird.
- Eine **Garnsengemaschine** vom Typ GSM. Hierbei handelt es sich um eine vollkommene Neukonstruktion, es wird in einem Arbeitsgang gesengt und anschliessend rac-

liert, wobei die Sengungen mit elektrischen MSB oder mit KB-Gasbrennern erfolgen kann. Auch diese Maschine wird in einseitiger Ausführung mit 6 Spindeln vorgeführt werden.

- Eine **Fachmaschine** mit 16 Trommeln, zweiseitig, mit Hub 150, 175 und 200 mm. Diese Maschine wird der letzten Entwicklung hinsichtlich Bremsen, Fadenlauf und Abstellung entsprechen, und es werden verschiedene Varianten der Aufsteckung und der Abstellung gezeigt werden.
- Eine **Kreuzspulmaschine**, Modell RECO/RECO-T, mit 10 Trommeln, zweiseitig, wobei zum ersten Mal das Format 9015', Hub 250 mm ausgestellt sein wird.

Stäubli AG, CH-8810 Horgen

Halle 11, Stand A 10—12, B 03—05

Im Hinblick auf die bevorstehende ITMA 75 werden auch hinsichtlich der Schusseintragungsleistungen der Webmaschinen neue Massstäbe gesetzt.

Schusseintragsleistungen in den erwarteten und für die nächste Zukunft gezeigten Grössenordnungen, werden dem Verfahren «Weben» erneut die Position stärken.

Die erhöhte Leistung hat die Bedeutung gewisser Baugruppen und Aggregate an den Webmaschinen vermehrt in das Interessenfeld gerückt.

Die Wirtschaftlichkeit einer Webmaschine wird heute nicht zuletzt auch von der Fachbildevorrichtung beeinflusst, die um der gesteigerten Eintragsleistung gerecht zu werden, einen besonders hohen Technologie- und Fabrikations-Standard aufweisen muss = speziell trifft dies für die Schaftmaschinen zu.

Dieses Spezialgebiet ist komplex geworden.

Hauptziel bleibt immer, praxisnahe, wirtschaftliche und funktionssichere Schaftmaschinen zu bauen, um in keiner Weise die maximal mögliche Geschwindigkeit der Webmaschinen einzuschränken.

Obwohl alle Webmaschinen «weben», hat jede dieser Maschinen, bedingt durch Konzeption, Arbeitsprinzip, Einsatzbereich usw., ihre besondere Charakteristik, auf die eine Schaftmaschine abgestimmt werden muss. Es ist nicht möglich, den verschiedenen Eigenheiten der Webmaschinen in Bezug auf die Fachbildung mit nur einer einzigen Schaftmaschinen-Ausführung gerecht zu werden. Es gilt somit, hier einen Weg zu finden, um sowohl für den Endabnehmer wie auch für den Hersteller der Fachbildevorrichtungen über ein Typen-Sortiment von Schaftmaschinen zu verfügen, das die Bedürfnisse der verschiedenen Webmaschinen optimal deckt. Diese Tatsache

bedingt Schaftmaschinen verschiedener Arten hinsichtlich Arbeitsprinzip, aber auch verschiedener Klassen in bezug auf das technisch Niveau, was auch unterschiedliche Preis-kategorien entstehen lässt.

Das Ausstellungs-Programm umfasst folgende Schaftmaschinen, Zusatzaggregate und Hilfsmaschinen:

Erstmals ausgestellt:

- Gegenzug-Rotations-Schaftmaschine Typ 1030
- Gegenzug-Schaftmaschinen der Typenreihe 1200
- Gegenzug-Schaftmaschine mit Dreistellungs-Schaftzug Typ 1230 da 92, für die Herstellung von Samt, Velours und Plüscher
- Federrückzug-Exzentermaschine Typ 1574
- Gegenzug-Exzentermaschine Typ 1575
- Schlag- und Kopiermaschine Typ 1864.

Weiterentwickelte Typen:

- Federrückzug-Schaftmaschinen der Typenreihe 100
- Gegenzug-Schaftmaschinen der Typenreihe 200
- Gegenzug-Schaftmaschine Typ 330
- Federrückzug-Schaftmaschine Typ 550 da 52 für Webmaschinen mit pneumatischem oder hydraulischem Schusseintrag
- Gegenzug-Rotations-Schaftmaschine Typ 1430
- Federzugregister mit konstanter Niederzugskraft Typ 1837
- Farb- und Funktions-Steuerapparat Typ 1842.

Rundstahl-Webelitzen

Schiebereiter-Webeschäfte

- mit einreihigem und doppelreihigem Schienenstand.

Dreher-Webeschäfte

Flachstahl-Dreher-Webelitzen

- mit «Diamant» Dreher-Halblitzen.

Schwertuch-Webeschäfte

Kettfadenwächter-Lamellen

- eff-ex — geeignet für die automatische Einziehmaschine Uster (EMU) der Zellweger Uster AG
- eff-am — geeignet für die automatische Einziehmaschine der Barber-Colman Company
- eff-amex — Kombilamelle, geeignet für die automatische Einziehmaschine Uster (EMU) der Zellweger Uster AG und der Barber-Colman Company
- eff-sorter — Trennvorrichtung für Lamellen und Kennzeichnung für gleiche Modelle in verschiedenen Dicken vermischt
- eff-inox — aus rostsicherem Federbandstahl
- Farbige Lamellen.

E. Fröhlich AG, CH-8874 Mühlehorn

Halle 12, Stand A 10

Grob + Co. AG, CH-8810 Horgen

Halle 12, Stand F 05

Reiterlose Webegesirre

- eff-extra — geeignet für die automatische Einziehmaschine Uster (EMU) der Zellweger Uster AG
- eff-amtex — geeignet für die automatische Einziehmaschine der Barber-Colman Company
- eff-porter — Reihsystem, welches Aufschieben, Transport, Lagerung und Reinigung unserer Webelitzen eff-extra und eff-amtex erleichtert
- Doppelreihige schiebereiterlose eff-extra und eff-amtex Webeschäfte mit versetztem Schienenstand und Schienen auf gleicher Höhe, geeignet für Schaftteilung 18 mm und mehr.

Flachstahl-Webelitzen

- In vernickelter und glanzverzinkter Ausführung
- eff-inox — aus rostsicherem Stahl
- In farbiger Ausführung.

Grob zeigt die bewährten, laufend auf den neuesten Stand der Technik gebrachten Schiebereiter-Webegesirre, sowie die für die automatischen Einziehmaschinen passenden «Grobextra» und «Grobamtex»-Webegesirre, die in immer zahlreicheren Webereien zum Einsatz kommen. Eindrücklich sind die Leistungssteigerungen der Webmaschinen. Durch die Anwendung fortschrittlicher Technologien sowie den Einsatz neuer Materialkombinationen ist Grob in der Lage, für jede Webmaschine ein modernes Webegesirr zu liefern.

Die Auswahl der beliebten «Grobextra Duomix» Flachstahl-Webelitzen für reiterlose Webeschäfte mit dem Fadenauge $5,5 \times 1,2$ mm für zweireihigen Augenstand ist durch eine Neuentwicklung bereichert worden. Diese aus einem breiteren Stahlband gestanzten Grobextra Duomit Webelitzen haben ein grösseres Fadenauge von $6,5 \times 1,8$ mm. Auch diese neuen Webelitzen können automatisch eingezogen werden.

Auf grosses Interesse stossen nach wie vor die reiterlosen «Grobtra» und «Grobtex» Dreher-Webegesirre sowie die «Grobtex» und «Grobtra Rondofil» Rundstahl-Webelitzen mit einseitig offenen Endösen, zum Verweben von Polypropylen-Bändchen.

Für Webmaschinen mit hydraulischem Schusseintrag werden vollständig aus Leichtmetall, Kunststoff unnd nichtrostendem Stahl gefertigte Webeschäfte gezeigt. Dazu passen die «Grobinox» Flachstahl-Webelitzen und Lamellen aus nichtrostendem Stahl.

Die elektrischen Grob Kettfadenwächter, gebaut für jeden Anwendungsbereich, arbeiten zuverlässig und verzögerungsfrei. Ihre bewährte Konstruktion wird darum für hochtourige Webmaschinen bevorzugt.

Normgerechte Lamellen werden mit dem bewährten «Grobat» Rostschutz oder in «Grobinox» aus rostsicherem Stahl in einer grossen Auswahl angeboten. Für das automatische Einziehen wird ihre grosse Präzision sehr geschätzt, insbesondere bei denjenigen Lamellen, die für beide Einziehautomaten geeignet sind.

Die «Lavatex» Anlage, erstmals vorgestellt an der ITMA 71 in Paris, hat sich schon in kurzer Zeit als unentbehrliches Hilfsmittel zur schonenden Pflege von Webelitzen und Lamellen durchgesetzt. Immer mehr zeigt sich, dass diese leistungsfähige Anlage zur Nassreinigung einem wirklichen Bedürfnis der Webereien entspricht, hilft sie doch mit, die Lebensdauer der Webelitzen um einiges zu verlängern.

Zwei neue Zusatzgeräte wurden geschaffen, um eine rationnelle und umfassende Kontrolle von Garnreinigungsanlagen zu ermöglichen. Der neu entwickelte «SG-Tester» erlaubt die Prüfung der Steuergeräte und der Verkabelung, und er ergänzt die bisherigen Kontrollmöglichkeiten auf ideale Weise. Der «Recorder» registriert das Betriebsverhalten von jeweils 10 Spulstellen mit 10 Garnreinigern über eine bestimmte Zeit und erstellt eine Zusammenfassung über den Nutzeffekt und die Zahl der Reinigerschnitte.

Für besonders hohe Ansprüche wird ab ITMA 75 das neu entwickelte Modell D 1 angeboten. Das bewährte kapazitiv/elektronische Messprinzip mit seiner bisher unerreichten Langzeitstabilität wurde beibehalten. Neu sind hingegen die Signalauswertung in drei voneinander unabhängigen Kanälen, die automatische Materialzifferkorrektur und die erweiterten Einstellungsmöglichkeiten für die Reinigungsgrenze. Das neue System verhindert Einlegeschnitte; es bringt eine weiter verbesserte Reinigungswirkung beim Anlauf der Spulstelle sowie beim laufenden Garn, und es passt sich automatisch an die Faserart, den Feuchtigkeitsgehalt und die Nummerabweichungen des Garnes an. Individuelle Wünsche bezüglich der Erfassung kurzer Dickstellen (S), langer Dickstellen (L) und Dünnstellen (T) können noch besser berücksichtigt werden. Die Grenzwerte für die Querschnittsveränderung und die Länge der Garnfehler am zentralen Steuergerät werden an Drucktastenschaltern mit übersichtlicher numerischer Anzeige in % und cm eingestellt. Für die Empfindlichkeitskontrolle der einzelnen Reiniger enthält das Steuergerät zwei Highlow-Signal-lampen.

«Uster OE-Inspector» — Eine Neuheit für die Rotorspinnerei

Zellweger Uster AG, CH-8610 Uster

Halle 2, Stand A 22—26, C 19—23

Elektronische Garnreinigungsanlagen «Uster Automatic»

Die Erfahrung mit mehr als einer Million installierter «Uster Automatic»-Garnreiniger und eine zukunftsgerichtete Entwicklungstätigkeit führten zu einem erweiterten und vielseitigen Produkteprogramm.

Weil eine stetige Anpassung an die Weiterentwicklung der Spulautomaten und eine rationelle Kontrolle von Anlagen und Maschinen von grosser Wichtigkeit sind, wurden die bewährten Modelle C 3 und W 3 durch neue Zusatzfunktionen ergänzt. An verschiedenen Spulautomaten oder in Verbindung mit Datenerfassungsanlagen erfüllen spezielle elektronische Adapter neue Aufgaben. Um unerwünschte Copsauswürfe nach dem Schnitt eines Garnreinigers zu verhindern, ist für bestimmte Maschinentypen eine Fadenklemme erhältlich.

Das Gerät überwacht die Garnqualität direkt an jeder OE-Spinneinheit. Treten im Garn einzelne grosse Dickstellen, periodische Querschnittsschwankungen (die in der Fertigware zum gefürchteten Moiré-Effekt führen können) oder ausserordentliche Ungleichmässigkeiten auf, wird die betreffende Spinneinheit stillgelegt und signalisiert. Die indirekte Anzeige fehlerhaft arbeitender Spinneinheiten gibt dabei wichtige Hinweise für eine gezielte Wartung.

Die sogenannte Inspektionsgrenze kann den Qualitätsansprüchen angepasst und an einem Steuergerät für alle Spinneinheiten zentral eingestellt werden. Der Einsatzbereich erstreckt sich über alle Garne im Bereich Nm 5 bis Nm 125 bei Garngeschwindigkeiten zwischen 30 und 120 m/min.

Die bisherigen Erfahrungen mit dem «Uster OE-Inspector» und statistische Erhebungen bei den Verarbeitern von OE-Rotorgarnen zeigen, dass meist nur wenige Spulen mit überdurchschnittlich vielen Fehlern behaftet sind und dadurch den Qualitätsgrad der gesamten Spinnpartie beeinflussen. Mit dem Uster OE-Inspector lassen sich rasch die Spinneinheiten erkennen, die nicht richtig arbeiten. Zudem wird hier die Möglichkeit geschaffen, kontrolliertes Garn direkt von der OE-Ringspinnmaschine abzuliefern.

Kurzzeitkardenregulierung «Uster Card Control S» eröffnet neue Perspektiven

Die Direktverspinnung von Kardenband auf der Rotorsspinnmaschine eröffnet vor allem bei der Abgangsspinnerei neue Perspektiven. Einerseits entfällt bei dieser Konzeption der für extrem kurzstaplige Fasern problematische Streckprozess, andererseits bietet kurzstaplierer Abgang auch technologisch die günstigsten Voraussetzungen für die Direktverspinnung. Die notwendige Gleichmässigkeit der Bänder kann allerdings nur durch eine Ausregulierung kurzer und langer Schwankungen erzielt werden.

Zellweger Uster AG bringt deshalb unter der Bezeichnung «Uster Card Control S» eine Kurzzeit-Kardenregulierung auf den Markt, die der Verarbeitung extrem kurzer Stapel speziell Rechnung trägt. Selbst kürzester Kämmabgang kann ohne Trägerfaser zu äusserst gleichmässigen Bändern verarbeitet werden. Basierend auf der aktivpneumatischen Bandmessung — einer Zellweger Spezialität — werden Langzeitschwankungen durch Regulierung des Kardeneinzugs und die verbleibenden Kurzzeitschwankungen durch ein reguliertes Streckwerk am Abzug beseitigt. Ein Bandspeicher nach dem Streckwerk macht die in ähnlichen Systemen sonst übliche Kannenstockregulierung überflüssig.

Die doppelte Regulierung wird mit Speiseschwankungen bis $\pm 30\%$ und $+40\%$ fertig (überlappend $\pm 30\%$ am Einzug und $\pm 15\%$ am Streckwerk). Die Einzugsregulierung im geschlossenen Regelkreis garantiert hohe Stabilität und Genauigkeit und entlastet die Streckwerkregulierung. Die dadurch geringen Streckwerkverzüge und das Entfallen der Kannenstockregulierung sorgen für trägeitarme und deshalb schnelle Regulierung (Korrekturlänge: 10 cm). Der auf die schnelle Feinregulierung beschränkte Einsatz des 2 über 3 Stockwerks mit einstellbarer Verzugsfeldlänge, die geringe Kompression der Bänder im Messorgan und der verzugslose Bandtransport zum Kannenstock sichern auch die schonende Behandlung der empfindlichen Kurzfaserbänder.

Auch bei Normalfaserverarbeitung (bis ca. 65 mm Fasellänge) wirken sich diese Eigenschaften natürlich vorteilhaft aus. Zellweger Uster sieht diesen Einsatz jedoch ebenfalls in erster Linie im Rahmen allfälliger Direktverspinnung. Für die konventionelle Spinnerei mit Streckpassagen empfiehlt Uster nach wie vor die preisgünstige Langzeitregulierung «Uster Card Control L», die zusammen mit dem Kurzzeitregeleffekt der Doublierungen auch hohen Anforderungen zu genügen vermag.

Vollautomatischer Gleichmässigkeitsdämpfer für endlose Chemiefasergarne «Uster Tester II, Modell C»

Bei der Herstellung von endlosen Chemiefasergarnen ist der Prüfungsaufwand relativ hoch. Dank seiner besonderen Eigenschaften erlaubt hier der vollautomatische Gleichmässigkeitsprüfer «Uster Tester II, Modell C», eine weitgehende Rationalisierung:

- Neuartige, patentierte Materialführung, die unter allen Arbeitsbedingungen eine absolut konstante Fadenspannung im Messorgan gewährleistet
- Prüfleistung etwa dreimal höher als bei der konventionellen Anlage
- Drastische Personaleinsparung möglich: eine Person kann gleichzeitig bis zu 4 Anlagen bedienen
- Vollautomatischer Ablauf der Prüfserien inkl. Spulenwechsel an bis zu 10 Spulen
- Automatische Berechnung des Mittelwertes der einzelnen Messresultate bei Messreihen
- Alle Resultate werden automatisch ausgedruckt und registriert.

Das Grundgerät «Uster Tester II, Typ ET-C», umfasst den Gleichmässigkeitsprüfer mit eingebautem CV %-Integrator, Diagramm-Schreiber und Drucker. Auf Wunsch ist dazu ein Spektograph mit Spektogrammschreiber lieferbar.

Technische Daten:

- Garnmessbereich: ca. 10—1500 den (dtex)
- Garnvorschub: 25—400 m/min, in 5 Stufen umschaltbar
- Messbereich für den Variationskoeffizienten: CV % = 0,5—40 %
- Auswertezeiten: 1; 2,5; 7,5 und 10 Minuten, umschaltbar
- Analysierbereich des Spektographen: 2 cm bis 40 m Wellenlänge, in einer Messung bei 400 m/min.

Ferner sind an der ITMA 75 folgende Anlagen und Aggregate ausgestellt:

- Fadenüberwachungssystem «Sensotex M»
- Reissfestigkeitsprüf-anlagen:
 - «Uster Dynamat I, Typ AD» — automatischer Dynamometer von Zellweger Uster AG
 - «Uster Dynamat II» — automatisches Dynamometer Uster mit festprogrammiertem Rechner und Drucker
- Taschenfeuchtigkeitsmesser «Uster Aquarius»
- «Uster Autosorter»
- Fadenhinrechanlage «Uster»
- Schaftanzeigevorrichtung «Juelicher».

Maschinenfabrik Egelhaaf, Reutlingen/BRD

Halle 12, Stand F 04

Zur Schau geboten werden die neuesten Entwicklungen auf dem Gebiete des Webmaschinenzubehörs.

Ferner wird auf dem Stand eine neu konzipierte Webeblatt-Pflegemaschine zu sehen sein.

Vertretung: Walter Aebli & Co., CH-8056 Zürich

Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt

Halle 13, Stand A 30

Automatenpicker 701 A

Eines der interessantesten Erzeugnisse ist der unter der Typenbezeichnung 701 A bekanntgewordene Automatenpicker. Er war der erste Picker mit auswechselbarem Einsatz. Seine weltweite Verbreitung verdankt er einer Reihe von hervorragenden Eigenschaften, die nicht nur ein störungsfreies Weben ermöglichen, sondern auch den Kostenaufwand für Picker wesentlich reduzieren. Zu diesen Vorteilen gehören die überragende Gebrauchsdauer, die Austauschbarkeit des Anschlageinsatzes, die hervorragende Schlagdämpfung (wesentlich für hochtourige Webmaschinen), die Senkung des Lärmpegels.

Weitere für den Weber und den Webmaschinenbauer interessante Exponante sind:

- Der Luftfederpuffer Aeromat zum Auffangen des einlaufenden Schützen
- Die Schlagstockhülse 806 für längere Gebrauchsdauer von Puffern und Schlägern
- Pufferköpfe für hydraulische Puffer
- Picker und andere Zubehörteile aus Durolen
- Kunststoffschusshülsen in verschiedener Ausführung
- Hochfeste Kunststoffschaftriemchen für Webmaschinen mit Schafteinrichtung.

Maschinenteile aus Kunststoffen

In der Maschinenindustrie können bisher aus Stahl oder Gusseisen hergestellte Teile mit Erfolg durch Kunststoffteile ersetzt werden. Solche Kunststoffteile sind den aus konventionellen Materialien hergestellten Teilen oft überlegen. Die Voraussetzung hierfür ist allerdings die Wahl des richtigen Kunststoffs sowie die technisch und konstruktiv richtige Form eines solchen Teils. Letztere muss dem neuen Material entsprechend oft von der bisherigen Form abweichen. Diese Form zu finden und vor allem aus der Palette der grossen Zahl der heute zur Verfügung stehenden Kunststoffe den Kunststoff mit den gerade für das in Frage stehende Teil notwendigen Eigenschaften auszuwählen, ist Aufgabe einer engen Zusammenarbeit zwischen Kunststoffingenieuren und Konstruktionsbüro.

Die Firma Albert Haag hat sich mit Erfolg dieses Themas angenommen und liefert für den Textilmaschinenbau Teile aus Kunststoffen, wie z.B. Steuerhebel, Lagerringe, Kettenräder, Bremshebel, Führungsräder, Nocken, Segmenthebel u.a.m. Alle diese Teile bieten gegenüber den bisher verwendeten Teilen Vorteile verschiedener Art, auch auf der Preisebene, was bei hohen Stückzahlen erheblich ins Gewicht fallen kann.

Verkauf Schweiz: Hch. Kündig & Cie. AG, Technisches Zubehör und Maschinen für die Textilindustrie, Fabrikation, Handel, Vertretungen — Postfach 57, 8620 Wetzikon.

Leder & Co. AG, CH-8640 Rapperswil

Halle 11, Stand E 14

Neue Peitschenauffangvorrichtung auf der Innenseite von Unterschlag-Webmaschinen

Bekanntlich sind bisher auf der Innenseite von Unterschlag-Webmaschinen zum Auffangen des Schlagstockes hauptsächlich mechanisch wirkende Gummigewebe-Peitschenpuffer, bzw. Prellbockgarnituren, eingesetzt worden. Diese haben aber vor allem bei höchsttourigen Webmaschinen den Nachteil, dass sie sich infolge der starken Schläge und der damit verbundenen Wärmeentwicklung in ihrer Wirkungsweise verändern. Schon nach verhältnismässig kurzer Laufzeit treten im Material dieser mechanisch arbeitenden Puffer ziemlich hohe Temperaturen auf, welche die Absorptionskraft der Puffer vermindern, was dazu führt, dass der Federweg der Puffer sich vergrössert, wodurch die progressive Bremskraft verloren geht und worunter die Lebensdauer der Puffer beträchtlich herabgesetzt wird. In jenen Fällen, wo z. B. Prellbockgarnituren aus anderen zähen Materialien gefertigt zum Einsatz kommen, bedeutet dies eine wesentlich höhere Belastung für die Schlagstücke und andere Teile des Schlagmechanismus, da der Peitschenauffang relativ hart und wenig progressiv erfolgt, was derartige Materialbeanspruchungen zur Folge hat, dass vorzeitige Verschleisserscheinungen auftreten.

Im weitern hat man vor Jahren auch Versuche mit Auffangvorrichtungen in Form von hydropneumatischen Puffern gemacht, die hauptsächlich auf verhältnismässig langsam laufenden Webmaschinen zum Einsatz kamen, die allerdings bei Maschinen mit sehr hohen Schlag-, bzw. Tourenzahlen, den Anforderungen nicht entsprechen und sich deshalb auch nicht durchzusetzen vermochten.

Mit der vorliegenden Neuerung ist es gelungen, die oben erwähnten Mängel zu beheben, und zwar mit der Kombination eines hydropneumatischen Puffers mit einem elastischen, mechanisch arbeitenden Gummigewebe-Puffer, wobei der letztere dem aus der Oelkammer des hydropneumatischen Puffers ausladenden Ende des Verlängerungskolbens vorgelagert ist.

Verschiedene Versuche auf höchsttourigen Webmaschinen haben bereits während über 6 Monaten die Ueberlegenheit dieser kombinierten Peitschenauffangvorrichtung im Zweidreischichtenbetrieb bestätigt.

Die Vorteile liegen darin, dass beim Aufprallen des Schlagstockes auf den äusseren Schenkel des «Rapptex» Peitschenpuffers, sowohl eine mechanische als auch eine hydropneumatische Dämpfung erfolgen, wobei dank dem hydropneumatischen progressiven und regulierbaren Auffang ein weiches und schonendes Abbremsen des Schlagstockes erfolgt. Sobald die kinetische Energie des Schlagstockes vernichtet und dieser zum Stillstand gekommen ist, so wird über den im hydropneumatischen Schützenauffangpuffer aufgebauten erhöhten Druck in der Druck-

luftkammer die ganze Auffangvorrichtung wieder in ihre ursprüngliche Lage zurückgestellt, und dies bei minimalen Erschütterungen an der gesamten Pufferkombination.

Diese neue Kombination ermöglicht es also durch wahlweise Veränderungen des Druckes in der Luftkammer, die Elastizität bzw. das Arbeitsaufnahmevermögen der Auffangvorrichtung, den jeweiligen Verhältnissen, bzw. der Schlagstärke optimal anzupassen. Dabei wird vom mechanisch arbeitenden Puffer nur ein Teil der kinetischen Energie des Schlagstockes vernichtet, während der restliche Teil vom hydropneumatischen Puffer mit höchster Regelmässigkeit absorbiert wird. Dies führt zu einer erheblichen Schonung des mechanisch arbeitenden Gummigewebe-Peitschenpuffers und damit zu einer ganz wesentlichen Verlängerung seiner Lebensdauer. Dieser Effekt wird noch gesteigert durch die Schutzauflage aus Hochdruckpolyurethan imprägniertem Perlongewebe, welche eine wesentlich höhere Schlag- und Hitzebeständigkeit als bisher verwendete Lederauflage aufweist. Die beschriebene Kombination gewährleistet also ein weiches, gleichmässiges und dosierbares Abbremsen der Peitsche, wobei auch von Vorteil ist, dass bei deren Einsatz bestehende Halterungen mindestens teilweise verwendet werden können.

Dank der zusätzlichen hydropneumatischen Auffangwirkung schlägt der mechanisch wirkende Gummigewebe-Puffer seitlich nur minimal aus, sodass die Peitsche ihr Ziel nie verfehlt, d. h. immer an der genau gleichen Stelle aufschlägt, was eine nicht unerheblich geringere Beanspruchung des Schlagstockes und auch der übrigen Schlagteile bedeutet. (Patent angemeldet)

Neue Schlagkappe für Rüti C Unterschlag-Webmaschinen

Die vorliegende Neuerung bezieht sich auf die «Rapptex/Perlon» Schlagkappe, Typ 107/L/40 PP für Rüti C Webmaschinen, die sich von den bisher bekannten Schlagkappen dadurch unterscheidet, dass sie aus zwei getrennten Elementen besteht, wobei die äussere das eigentliche Zugelement bildet, also die Zugbelastung aufzunehmen hat. Dieses Element besteht aus einem gummiimprägnierten und beschichteten synthetischen Gewebe, wogegen das innere Element aus einem hochschlagfesten und hitzebeständigen, mit Hochdruckpolyurethan imprägnierten Perlon besteht. Die das Zugelement bildende äussere Schicht übernimmt also die Aufgabe, die sehr hohe Zugbelastung möglichst dehnfrei aufzunehmen, da jede grössere Dehnung die Schlagkraft und damit die Beschleunigung des Webschützen beeinträchtigen würde. Die innere Schicht verhindert, dass das Zugelement, d. h. dass die äussere Schicht der direkten Schlagewirkung durch den Metallkern ausgesetzt ist. Ausserdem dient die innere Schicht zur Aufnahme der durch die Schläge erzeugten Wärme und schützt dadurch das Zugelement vor Ueberhitzung und vor vorzeitiger Zerstörung.

Dieser Wärmeabsorptionseffekt der inneren Schicht wird noch erhöht, wenn zwischen die beiden Schichten eine Wärmeisolationsschicht eingelegt wird. Zweckmässiger-

weise liegen dabei die verschiedenen Schichten ohne feste Verbindung aneinander, sodass sie nach Bedarf einzeln ausgewechselt werden können. Die mittlere Schicht schirmt die äussere Schicht vor einer übermässigen Hitzeinwirkung wirksam ab, wodurch die Lebensdauer der für die einwandfreie Funktion der Schlagkappe wesentlichen Aussenschicht beträchtlich erhöht wird. Zudem wirkt die der Wärmeisolation dienende Schicht zufolge der natürlichen Struktur des Leders, sowohl schlag- als auch lärmämpfend.

Bisherige Versuche haben bereits seit mehreren Monaten im Dreischichtbetrieb hervorragende Resultate gebracht. Dank der flexiblen Einzelemente sind die Schlagklappen zudem leicht einbaubar, was auch im Hinblick auf rasches Auswechseln sehr vorteilhaft ist. (Patent angemeldet)

Zama AG, CH-8001 Zürich

Halle 10, Stand B 03

Die Firma Zama AG vertreibt seit 1947 ausschliesslich hydropneumatische Puffer (Zarnpuffer) als Schützenauffangvorrichtung für Webstühle. Wohl wurden im Laufe der Zeit die Bestandteile verbessert, das Arbeitsprinzip blieb jedoch dasselbe. Ausgestellt werden die seit Jahrzehnten bewährten Modelle vom Typ «Standard» sowie die neueren vom Typ «Super».

Maschinenfabrik Steiger AG CH-1891 Vionnaz

Halle 17, Stand A 08, A 10—12

Es werden folgende Maschinentypen vorgeführt:

MAP/3

Zweiköpfiger Hochleistungs-Flachstrickautomat für Jacquardbänder in bis zu 3 Farben. Dank Doppelschlitten ausserordentliche Produktion.

TM/5

Zweiköpfiger Hochleistungs-Flachstrickautomat für Intarsia-Bänder oder Schals in bis zu 5 Farben. Fangschlösser und Versatzapparat.

RTM/3

Zweiköpfiger Flachstrickautomat für Intarsia-Bänder in bis zu 3 Farben. Schlauchschlösser mit Kettensteuerung. Trennfaden und fester Anfang. Die Maschine kann in jeder gewünschten Reihenfolge Schlauch, Milanoripp, Wellenmuster und Rechts/Rechts stricken. Eine sehr vielseitige Maschine mit niedrigsten Mustervorbereitungskosten. Ideal für die Herstellung von Taschen (80—100 pro Stunde).

GSA/2

Stanzautomat für Jacquardstahlkarten. Auswechselung der Zahnstange und Stanzwerkzeuge ermöglicht das Stanzen von Stahlkarten aller Marken, Typen und Teilungen von Jacquard-Flachstrickmaschinen. Ein-, zwei-, drei- und vier-spurige Stanzung ist ausführbar. Die GSA/2 gibt dem Stricker optimale Flexibilität mit minimalem Zeitverlust beim Wechseln der Muster.

SSR/2

Jacquard-Flachstrickautomat mit Doppelschlitten und Maschenübertragung für die Herstellung von geminderten Kragen. Hohe Produktion kombiniert mit aussergewöhnlichen Mustermöglichkeiten. Die gleiche Maschine kann auch für das Stricken von sehr modischen Taschen und Pullover-Vorderteilen in bis zu 3farbiger Jacquardmusterrung verwendet werden.

Mit dem gleichen Jacquardkartensatz stellt man alle gewünschten Kragengrössen her.

Ribomat — automatische Kettelanlage (Autolinker)

Der Ribomat ist eine vollautomatische Borden-Flachstrickmaschine mit Magazinierzvorrichtung auf Rechen der gestrickten Ränder. Schlittenhub wird an Arbeitsbreite (bis 1010 mm = 40 Zoll) angepasst — daher optimale Leistung. Keine Drauf- und Trennreihen: Zeit- und Materialsparend.

Die mit Rändern gefüllten Magazinrechen werden Cottonmaschinen jeglichen Systems oder der automatischen Kettelanlage (Autolinker) vorgelegt.

Das System Ribomat/Autolinker ermöglicht einer ungelehrten Arbeitskraft nach bereits 2 Wochen Anlernzeit die 3fache Leistung einer routinierten Kettlerin (mit einer konventionellen Kettelmaschine) zu erreichen. Die ausgewiesene Anlage für den kostenbewussten Strick/Konfektionsfabrikanten.

Maschinenfabrik Krenzler, Wuppertal/BRD

Halle 15, Stand A 11

In einem zweiteiligen Aussstellungsprogramm werden präsentiert:

Einerseits:

- Krinkelgarnmaschinen mit 5" und 12" Zylinder-Durchmesser
- Garntestmaschinen für Spinnereien, Zwirnereien und Farblabor
- Kordelmaschinen zur Fertigung von Schuhriemen usw.

Anderseits:

- Klöppelmaschinen im 55 mm-Stich mit 64 Klöppeln und neuer Jacquardmaschine
- Flechtmaschinen zur Herstellung von Gummilitzen und Zackenlitzen, Glasseiden-Hohlschläuchen usw.

Vertretung: Walter Aebli & Co., CH-8056 Zürich

**Emil Adolf, Hülsenfabriken
D-7410 Reutlingen**

Halle 9, Stand A 10, B 09

Aus dem umfassenden Fertigungsprogramm sind als besonders aktuelle Neuentwicklungen zu betrachten:

- *Hülsen aus Papier und Kunststoffen für OE-Rotor-spinnmaschinen* in vielen Grössen und in geschützten Oberflächen, auch für Direktfarben perforiert, mit und ohne Spezifikationen für Reserveverlegung der verschiedenen Konstruktionen
- *FU 2000 Flyerhülsen*, nach neuem Verfahren in Werkstoffkombination Hartpapier/Kunststoff: preisgünstiger, griffige Oberfläche und besonders gute Rundlaufgenauigkeit
- *RS 2000 Ringspinn- und Ringzwirnhülsen*, besonders preisgünstig aus Hartpapier, mit guten Farbunterschieden, zum Befeuchten und für leichte Drallberuhigungsämpfungen
- *Rapid-Doff Ringspinnhülsen* aus Hartpapier, Stück für Stück automatisch elektronisch auf Rundlauf geprüft, für höchste Drehzahlen und alle Doffer-Anforderungen
- *Ringspinnhülsen aus Kunststoff*, in vielen Normgrössen, in erprobten Kunststoffen — auch für Drallberuhigungsämpfungen — bereits bewährt im industriellen Einsatz!
- «*Silence*» — zylindrische Hülsen für Chemiefaser-Schnellspinn- und Wickelmaschinen: geräuschdämmend, spezialgewickelt und toleranztreu, für höchste Geschwindigkeiten, auch mit besonderen Oberflächen, mit Fadenfangschlitzen und Fadenkerben
- «*Windingstar*» — zylindrische Hartpapierhülsen mit geschützter, universeller Oberfläche in allen Grössenordnungen, für viele Einsatzzwecke — insbesondere für Texturiermaschinen.

Leder & Co. AG, CH-8640 Rapperswil

Halle 3, Stand B 02—04

«Uni Boy» Blas-, Saug- und Flockenfanggerät, bzw. Presslufthandbohrmaschine

Es handelt sich dabei um ein neues Mehrzweckgerät, das wir vor allem für den vielseitigen Einsatz in der Textilindustrie entwickelt haben.

Staubsauger, welche mit Luftstrahlpumpen arbeiten, bzw. Blasvorrichtungen, sind an sich bereits seit längerer Zeit bekannt, wobei allerdings die bisherigen Staubsauger gegenüber dem «Uni Boy» wesentlich unhandlicher sind, einen sehr kleinen Durchlass an den Injektoren aufweisen und daher nur für feine Schmutzpartikel geeignet sind. Ferner befinden sich die Luftventile meistens ausserhalb des eigentlichen Saugers, was eine höhere Reparaturanfälligkeit bedeutet. Zudem können die bisher bekannten Modelle, auch wenn sie zum Blasen geeignet sind, nicht als vollwertige Luftpistolen verwendet werden. Im weitern sind diese Modelle auch nicht geeignet, einen Luftermotor anzutreiben, d. h. das Blas-Sauggerät zusätzlich in ein Flugfanggerät mit rotierender Spindel zum Reinigen der Maschinen usw., oder auch als Presslufthandbohrmaschine verwendet zu werden.

Die neuen Uni Boy Geräte sind in folgenden Ausführungen erhältlich:

- Als reines Sauggerät
- Als Saug-, bzw. Blasgerät
- Als Saug-, Blas- und Flockenfanggerät
- Als Saug-, Blas- und Flockenfanggerät, sowie als Presslufthandbohrmaschine.

Das Kopfteil der Uni Boy Viererkombination ist derart konstruiert, dass es gut in die Hand passt. Gleichzeitig wurde der Durchmesser der Saugkante am Injektor auf 18 mm erhöht. Das kombinierte Ausgangsrohr erlaubt die Befestigung eines Stabsackes oder eines Staubschlauches, wobei sowohl feste als auch flüssige Stoffe abgesaugt werden können. Ferner ist der Injektor derart konstruiert, dass er auch als Werkzeugaufnahme dient, d. h. dass die für die verschiedenen Operationen erforderlichen Einsätze innerhalb kürzester Zeit eingeschraubt werden können. Für den Einsatz als Baug-Blasgerät dient ein Umsteuerungsorgan; ferner erlaubt die Konstruktion einen Luftermotor mit rotierender Spindel oder einen Luftlamellenmotor mit Bohrer anstelle des Injektors anzubringen.

Umfangreiche Versuche im In- und Ausland haben gezeigt, dass es sich bei der Uni Boy-Viererkombination um ein handliches, robustes, vielseitig einsetzbares Gerät handelt, welches nicht nur erfolgreich für das Saugen von Flug und anderen grösseren Schmutzteilen geeignet ist, sondern auch zum Absaugen von Flüssigkeiten, ferner durch Umstellung mittels Steuerorgan als vollwertige Abblaspistole, im weitern mittels eines integrierten Luftermotors oder Luftlamellenmotors, sowohl als Flugfanggerät als auch als Handbohrmaschine einsetzbar ist.

Diese vielseitigen Einsatzmöglichkeiten mit ein- und demselben Kopfteil wirken sich nicht nur optimal wirtschaftlich aus, sondern helfen mit Hilfe von Pressluft verschiedene sehr wesentliche Operationen in der Textilindustrie rasch und einwandfrei durchzuführen, und dies bei Anschaffungskosten, die nur einen Bruchteil dessen ausmachen, was die sonst für alle diese Einsatzgebiete notwendigen Geräte gesamthaft ausmachten. (Patent angemeldet)

Maschinenfabrik Benninger AG

CH-9240 Uzwil

Halle 23, Stand B 04, B 06

Die neue *Breitwaschmaschine, Modell LE*, in Kombination mit drucklosem Dämpfer TKBv als Kontinuevorbehandlungsanlage konzipiert, wird in Betrieb vorgeführt.

Maximales Konzentrationsgefälle zwischen Ware und Waschflotte bei Ausnutzung der Temperatur bis 100 °C bringt eine wesentliche Steigerung des Waschwirkungsgrades. Konstantes Wasserangebot für die Warenumspülung unabhängig vom Frischwasserzusatz. Effektive Badtrennung zwischen kleinen Waschkammern bringt eine Reduktion des Wasserverbrauches auf 3—4 Liter pro kg Ware, selbst in Vorbehandlungsoperationen mit Begleitsubstanz- und Chemikalienanteilen von ca. 20—30 % des Warenengewichtes. Dampfdichte Ausführung, energiesparend. Absolute Reproduzierbarkeit der Resultate ermöglicht rechnerische Ermittlung der notwendigen Maschinengrösse. Stufenlos einstellbare Längsspannung, Schrumpfung der Gewebe möglich. Universellster Einsatz bezüglich Gewebe und Verfahren. Optimaler Gegenstrom. Doppelter Warenlauf, 40 % Platz einsparung. Ideale Warendurchflutung. Automatische Temperatur- und Flottenzulaufkontrolle. Ruhiger Maschinenlauf. Einfachste Bedienung, wenig Wartung. Zentralschmierung. Große Fenster. Schlüsselfertige Montage. Inkl. Know-how.

Druckloser Vorbehandlungsdämpfer TKBv: Reaktionsraum für Alkalischock- und Peroxidschockbehandlung. Behandlungstemperatur 100 °C. Ideale Warenführung in voller Breite, kein Ablegen und Aufdocken. Völlig gleiche Behandlungsbedingungen für Partien beliebiger Länge. Universelle Kombination von Vorbehandlungsverfahren.

Ebenfalls auf dem Stand gezeigt werden:

- *Färbe- und Vorbehandlungsjigger, Modell CLA* — Konstanter Längszug von 1—50 kp frei wählbar. Neu: Chaniervorrichtung für dicke Kanten, Pendelvorrichtung zur Vermeidung eines Wassersackes.
- *Färbe- und Appreturfoulard, Modell CGF* — Besonderes Merkmal: schmiegsame Walze mit Korrekturvorrichtung.

Impressions de mode

Mettler Instrumente AG, CH-8606 Greifensee

Casual Cottons '76

Halle 27, Stand B 03

1-Tasten-Waage mit Milligrammgenauigkeit

Neben dem vielfältigen Angebot an mechanischen Waagen zeigt die Mettler Instrumente AG ihr neues elektronisches Modell PT 200, das 0,001 Gramm in grossen, eindeutigen Leuchtziffern anzeigt. In einem Wägebereich von 200 g bedeutet dies eine Auflösung von 1:200 000 Punkten. Ihre 1-Tasten-Automatik bringt äusserst kurze Wägezeiten dank verblüffend einfacher Bedienung.

Zudem wird Mettler seinen neuen rechnenden Drucker GA 20 vorstellen. Angeschlossen an eine elektronische Mettler Waage, erstellt der GA 20 das Wägeprotokoll, wobei Identifikationsnummer, Datum und Uhrzeit mittels der gut gestalteten Tastatur einfach eingegeben werden. Im weitern verkürzt er die Rechenzeit, da er mehrere Gewichtswerte soldiert und so die Einzelgewichte, das Bruttogewicht, das Nettogewicht und die Tara einer Einwägung ermittelt. Der Datentransfer und das Ausdrucken beanspruchen dabei nur ca. 1,5 Sekunden Zeit.

Zwei nebeneinander laufende Silhouetten

Für das kommende Jahr zeichnen sich in der progressivere Herrenfreizeitmode zwei Hauptrichtungen ab. Der lose Schnitt hat stark an Boden gewonnen und kommt voll zur Entfaltung bei dem bäuerlichen Hemd mit Kräuselungen oder losen Falten. Matrosenhemden zum überziehen, Tunikas und Ueberhemden, oft mit seitlichen Schlitzen. Alle mit weitem Arm und tiefem Aermeleinsatz. Der lose Schnitt begünstigt das kragenlose, grossväterliche Plastron-Hemd mit Knopfblende und Falten, das Oversize T-Shirt und das bequeme, weite Hemd mit offenem Polo-Kragen.

Entgegengesetzt zu dieser Silhouette läuft die Tubenlinie, entweder eng und kastig wie die Arbeitskleidung der Chinesen oder ein wenig weiter, aber noch immer einfach und gerade — ähnlich der Kuli- oder Mandarin-Jacken.

Die nebenstehenden Trendmodelle des Internationalen Baumwoll-Institutes wurden unter grossem Beifall der internationalen Presse in Köln anlässlich der Herren-Mode-Woche vorgeführt.

Seitlich geschlitzte Marinière aus weidengrünem ► Baumwoll-Feincotelé mit aufgeknöpftem Cordplastron, das sich im Rücken als Passe wiederholt. Mit oder ohne Gürtel zu tragen. Komplettierende Hosen aus dem gleichen Stoff. Modell: G. Goldberg, Rheidt/BRD; Foto: Jürgen Kriewald, Köln.

Seitlich verknöpfter Bauernkittel aus Baumwolle im ►► Naturleinen-Look. Die halsferne Ausschnittblende und der weite Bündchenärmel sind klassisch eingesetzt mit Keilen und Zwickeln. Modell: Michel Faret, Frankreich; Foto: Jürgen Kriewald, Köln.

Passentunika mit Umschlagärmel aus Baumwoll- ► Crêpe mit Flammenstruktur in rot/weissem Streifen. Bequeme Weite durch den simplen, kastigen Schnitt. Die beiden Klappentaschen haben seitlichen Eingriff. Modell: Globetrotter, August Beckmann, BRD; Foto: Jürgen Kriewald, Köln.

Aus weissem baumwollenem Crêpe Flammé ein ►► Ferienhemd im Bauernlook: mit Biesen, Kragenbündchen und hochgerolltem Aermel, den ein geknöpfter Riegel hält. Die weite Leinenhose mit schrägen Taschen und Bundfältchen. Modell: Globetrotter, August Beckmann, BRD; Foto: Jürgen Kriewald, Köln.

Die mittex werden monatlich in alle Welt verschickt. Europäische Textilfachleute schätzen Aktualität und Fachkunde der mittex-Information: Innerhalb Westeuropa steht Deutschland (28 %), Italien (14 %), Grossbritannien (11 %), Frankreich und Oesterreich (je 10 %) an der Spitze der ins westeuropäische Ausland versandten mittex-Ausgaben. Die verbleibenden 27 % verteilen sich auf die übrigen Staaten Westeuropas.