

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 84 (1977)

Heft: [10]

Rubrik: Technik

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: 14.01.2026

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

Prêt-a-Porter-Mode aus Paris Herbst/Winter 1977/78

Viele Vorschläge — keine Diktatur
Kombi-Mode im Vordergrund

Die Mode in puncto Silhouetten, Farbharmonien und Materialkontrasten scheint von allen bisher gültigen Regeln und jedem Zwang befreit. Sie wirkt jung, fröhlich, unbekümmert, ist aber durchaus nicht unkompliziert, denn das Uebereinandertragen und Kombinieren, das Umgehen mit übermässiger Stofffülle erfordert Augenmaß und sicheren Geschmack. Die Woll-Stoffe sind geschmeidig und leicht. Doublefaces sind stärker denn je vertreten.

Hier die wichtigsten in Stichworten:

Die Weichen

Häufig verstrichen, mit Tierhaar gemischt. Deckenstoffe mit breiten Streifen, Mohairs mit grossen Karos oder Schachbrettdessins, Teddy-Plüscher, Loden, Wollvelours und kostbare Tuche mit Satinfinish.



Chloe verarbeitete für dieses Mantel-Cape einen Schurwoll-Shetland mit grossem Schottenkaro in den Farben Schokolade, Mauve und Beige. Das Modell verbindet den Komfort eines Mantels mit der Eleganz eines Capes. Modell: Chloe-Fashion; Foto: Wollsiegel-Dienst.

Die Harris und Shetlands

In weichen Farben, als Faux-Unis oder englisch gemustert wie wie Fischgrad, Glencheck und Hahnentritt.

Die Rustikalen

Vor allem weich aufgerauhte Irishtweeds werden interessant. Rauhe Kuttenstoffe und Wollnattés mit Handweb-optik. Für Röcke und Kleider Etamines, uni oder mit Fenster- und Würfelkaros in sanften Farbharmonien.

Die Ultraleichten

Weiche Angora-Jerseys, luftige Etamines und Wolltoiles, auch bedruckt. Wollcrêpes mit Lamé-Durchzügen: grosse Paislays, placierte Blumen in graustichigen Pastellnuancen, Blattmotive, Tupfen- und Tintenkleckse sowie delikat kolorierte offene Blumendrucke.

Whipcord

ersetzt den herkömmlichen Gabardine.

Technik

Staubabsaugung im Trockenteilfeld der Schlichtmaschine

Beim Teilen der miteinander verklebten Ketthälften bildet sich im Trockenteilfeld der Schlichtmaschine Flugstaub, bestehend aus abgeplatzter Schlichte und Fasern. Die Mitnahme und Verwirbelung der Stauteile erfolgt

- durch aufsteigende Luft infolge freier Konvektion über der warmen Kette, sowie
- bewegte Luft infolge der Laufgeschwindigkeit der Kettfäden.

Der Staub verunreinigt den Arbeitsplatz des Schlichters, ebenso die Aggregate der Schlichtmaschine und bleibt zum Teil an den Fäden der Webkette haften.

Bedeutung der Staubabsaugung

Durch eine geeignete Staubabsaugung können die Schlichtmaschine und ihre Umgebung wirkungsvoll entstaubt werden.

Saubere Elemente in der Maschine, wie Lagerungen, elektrische Schaltungen etc. sind weniger störanfällig und haben eine längere Lebenserwartung.

Auch ist mit einem besseren Fadenlauf in der Schlichtmaschine zu rechnen, sofern die fadenführenden Maschinenteile staubfrei bleiben und keine Flusen in die Webkette gelangen.

Dies sind kostenbeeinflussende Faktoren, die eine Staubabsaugung an der Schlichtmaschine rechtfertigen, abgesehen von den bestehenden Vorschriften zur Reinhalterung der Luft.

Erläuterung der bisher üblichen Systeme

Ein oder zwei Ventilatoren blasen Luft gegen die Laufrichtung der Webkette

Beurteilung: Der Staub wird von der Kette abgeblasen, ohne dass eine Abscheidung erfolgt. Es treten Staubverwirbelungen im Bereich des Teilstücks auf, verbunden mit Zugluft. Die Arbeitsplatzstaubung ist ungenügend.

Ein oder zwei Ventilatoren mit Filtereinsatz saugen Luft oberhalb der Kette ab

Beurteilung: Der Wirkungsgrad der Einrichtung ist sehr begrenzt, da nur ein kleiner Anteil des Staubes festgehalten wird. Eine effektive Arbeitsplatzstaubung findet nicht statt. Niedrig aufgehängte Filter, in günstiger Arbeitsposition, behindern die Sicht auf das Teilstück.

Absaugung durch eine Haube über dem Teilstück

Beurteilung: Es wird das ganze Teilstück erfasst und dementsprechend gut ist der Wirkungsgrad der Absaugung. Die Investitionskosten für die Einrichtung sind jedoch relativ hoch, auch ist eine grosse Absaugleistung erforderlich. Die Haube muss regelmäßig gereinigt werden, um das Herunterfallen von Staubklumpen zu vermeiden. Eine Sichtbehinderung zum Teilstück hin ist möglich.

Die drei Systeme konnten sich nicht allgemein durchsetzen, aus Gründen, die in den Nachteilen der Einrichtungen zu suchen sind.

Dieses war für Sucker der Anlass, eine neue Staubabsaugung zu entwickeln mit den Merkmalen:

- Effektive Absaugung bei kleinstmöglichem Energiebedarf
- Günstigste Investitionskosten
- Einfache Bedienung und nicht störend für das Schlichten

Die neu entwickelte Sucker-Staubabsaugung

Die Anlage besteht aus folgenden Elementen:

- Drallrohr, unterhalb der Textilkette im Trockenteilstück angeordnet, in Längsrichtung verschiebbar, für eine optimale Absaugleistung bis 4000 mm Walzenbreite.
- Mitteldruckventilator mit Motor, wahlweise links oder rechts neben dem Teilstück aufzustellen.
- Filtereinheit einschließlich Druckrohrleitung, Anordnung entsprechend dem Ventilator.

Der Gesamt-Platzbedarf der Vorrichtung liegt bei ca. 2 m².

Funktionsweise

Durch das Drallrohr unter der Webkette wird die bei dem Arbeitsprozess anfallende staubhaltige Luft mittels eines Ventilators abgesaugt. Der Vorgang erfolgt mit grösster Gleichmässigkeit über die gesamte Warenbreite. Dieses wird durch eine funktionsgerechte Formgebung des Rohres erreicht, zusammen mit der Drallströmung innerhalb des Absaugkanals, mit wirkungsvoller Intensität zu den Seiten hin.

Aufgrund zahlreicher Messungen an Produktionsmaschinen steht für jede Maschinenbreite ein optimal dimensioniertes Drallrohr zur Verfügung.

Das angesaugte Staub-Luftgemisch wird durch den Ventilator einem Filter zugeführt. Der Filterschlauch ist in seiner Grösse der Ventilatorleistung angepasst. Durch diese Angleichung wird die günstigste Flächenbeaufschlagung des Filters mit staubhaltiger Luft gewährleistet.

Unterhalb des Filterschlauches ist ein Filtersack mit Schnellverschluss befestigt. Der anfallende Flusenstaub kann durch diesen abnehmbaren Sack leicht entfernt werden.

Effektivität der Sucker-Absaugung

An den in der Praxis erprobten Absaugungen konnte festgestellt werden, dass bei Maschinengeschwindigkeiten bis zu 80 m/min ca. 80—90 % des anfallenden Flugstaubes abgesaugt werden. Bei Laufgeschwindigkeiten zwischen 80 und ca. 120 m/min liegt der Wert um ca. 15—20 % niedriger.

Einsatzmöglichkeiten der Sucker-Absaugung

Die Trockenteilstückabsaugung kann grundsätzlich an jeder Maschine angebracht werden, unabhängig von der jeweiligen Maschinentyp. Auch ist ein nachträglicher Einbau möglich.

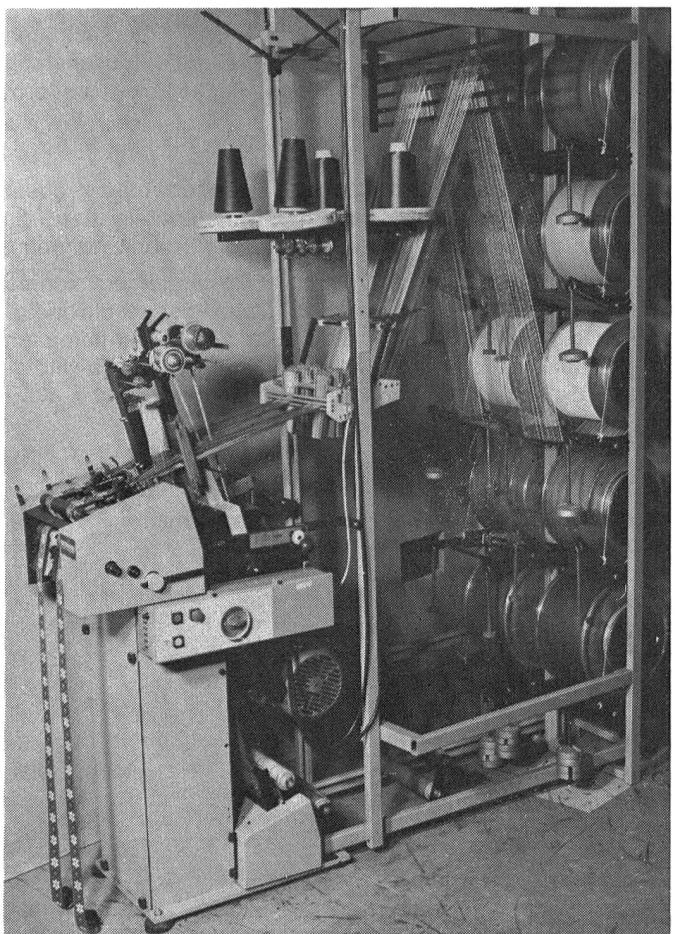
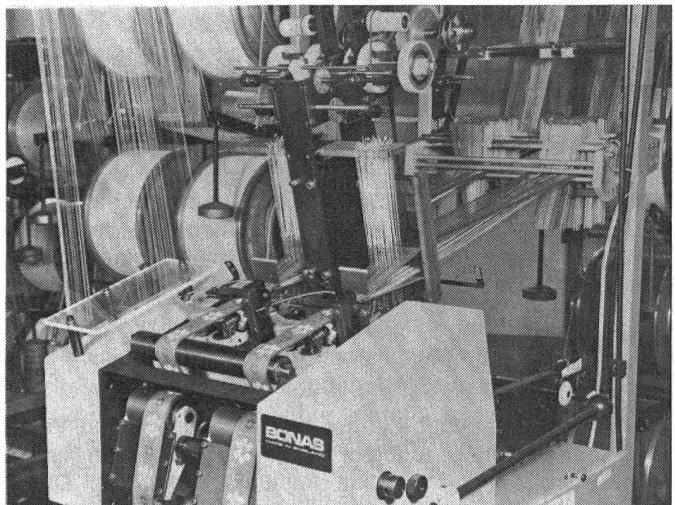
Die Einrichtung kann komplett geliefert werden oder auch nur einzelne Aggregate davon, sofern z. B. bereits ein geeigneter Ventilator oder eine Filtereinheit vorhanden sind.

Gebrüder Sucker, D-4050 Mönchengladbach 1

Neue Hochleistungs-Jacquardvorrichtung für Schmalgewebe

Arbeitsgeschwindigkeit: 1200—2000 Schuss/min

Eine kleine Jacquardwebvorrichtung, die speziell für die Schmalgewebeindustrie entwickelt worden ist und mit einer Geschwindigkeit von bis zu 2000 Schuss/min arbeiten kann, wurde von der Bonas Machine Company Ltd., Sunderland, England, auf den Markt gebracht.



Bonas-Webstuhl vom Typ «Varitex 2/65», versehen mit einer «Mini Jaq»-Vorrichtung, bei der gleichzeitigen Herstellung zweier gemusterter Schmalgewebe.

Die «Mini Jaq» soll die erste Jacquardvorrichtung sein, die derart hohe Geschwindigkeiten erzielt. Sie kann ferner eine grössere Anzahl an Garnen verarbeiten und kompliziertere Muster herstellen als die vorhandenen Hochgeschwindigkeits-Webstühle vom Typ der Schaft- bzw. Jacquardmaschinen mit Nadelbetrieb. Die «Mini Jaq» bietet die Möglichkeit, viele neue gemusterte Gewebe bis zu 65 mm Breite preiswert herzustellen. Sie reichen von Zierbändern, elastischer Ware und Borten bis hin zu Geweben mit eingewebten Namen, die z. B. für Gürtel, Fangriemen, Hosen- und Rockbünde geeignet sind. Eine

neue Anwendungsmöglichkeit besteht in der Herstellung von Sicherheitsgurten, die mit eingewebten Namen oder Markenbezeichnungen versehen sind.

Rein mechanische Arbeitsweise

Die mit 32 Nadelhaken ausgestattete «Mini Jaq» ist als wahlweises Zubehörteil für den Bonas-Webstuhl vom Typ «Varitex 2/65» konstruiert worden, der dann sechs seiner von einer Schaftmaschine betätigten Schäfte für die Grundbindung und die einfacheren Abschnitte des Musters beibehält. Normalerweise arbeitet jeder Nadelhaken mit einem einzigen Kettfaden in jedem der auf der 2/65 hergestellten zwei Bänder. Es können aber auch kompliziertere symmetrische Muster durch «Doublieren» erzielt werden, wobei jeder Nadelhaken zwei Kettfäden pro Band betätig, so dass eine tatsächliche Leistung von 64 Haken erzielt wird.

Die hohen Geschwindigkeiten der neuen Vorrichtung wurden dadurch erreicht, dass man die Anzahl der beweglichen Teile verminderte und deren Bewegungsabläufe vereinfachte, ohne aber die komplizierte Elektronik ins Spiel zu bringen. Die «Mini Jaq» arbeitet rein mechanisch und ist in ihrer Konstruktion «fortschrittlich traditionell»; sie wird vom Hauptwebstuhl aus mit Riemen angetrieben und nimmt einen Raum von nur 30×30×30 cm ein. Die Steuerung erfolgt über eine endlose Rolle aus einer kunststoffüberzogenen Lochkarte mit einer Breite von 25 cm, die standardmäßig für 16 Schäfte ausgelegt und im Abstand von 12 mm gelocht ist. Faktisch ist dies die Lochkarte, wie sie gewöhnlich zum Steuern von Schaftwebstühlen verwendet wird — wobei die hier verwendete Maschine zur Steuerung der 32 Haken zwei Lochreihen gleichzeitig liest. Die Rapportlänge des Jacquardmusters ist unbegrenzt, während die von der Schaftmaschine betätigten sechs Schäfte (die bei dem Varitex-Modell von einzelnen Musterketten mit Kettengliedern aus Kunststoff gesteuert werden) eine maximale Rapportlänge von 48 Schussfäden haben.

Seit seiner erstmaligen Vorstellung auf der letzten ITMA in Mailand im Oktober 1975 hat der Bonas-Webstuhl vom Typ «Varitex 2/65» weite Anwendung in der Schmalgewebeindustrie gefunden. Der Webstuhl webt zwei Bänder nebeneinander, jedes mit einer Breite von 5—65 mm. Bemerkenswerte Merkmale des Webstuhls: durch die nach vorn geneigte Anordnung der Kettfadenbahn sind die Gewebe, die Garne und das rückwärtige Webblatt von der Vorderseite des Webstuhls aus äusserst leicht zugänglich. Dank der verstellbaren Einschusslänge der Schusseintragsnadel kann die Geschwindigkeit erhöht werden, wenn die zu webenden Bänder unter der maximalen Bandbreite liegen. Die auf Lebensdauer geschmierten Lager reduzieren die Wartungszeit auf ein Minimum. Die derzeitige Weiterentwicklung der «Mini Jaq» zielt auf eine Erhöhung der Nadelhakenzahl ab.

Weitere Informationen von Bonas Machine Company Ltd., Pallion Industrial Estate, Sunderland, England.