

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 85 (1978)

Heft: 4

Rubrik: Tagungen und Messen

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: 11.01.2026

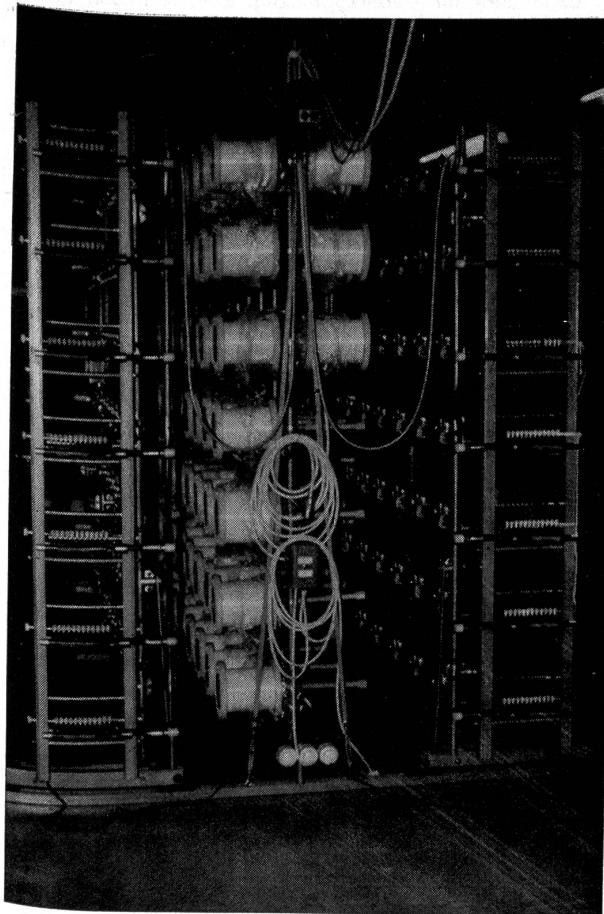
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

chanischer Aufhängung und elektrischem Anschluss. Ausserdem wird eine millimetergenaue Anpassung durch Höhenverstellbarkeit erzielt. Dadurch wird eine optimale Ausnutzung der erzeugten Ionen zum Ladungsträger erreicht. Die Kammanordnung, welche vom Zentrum des Gatters ausgeht, erlaubt freizügige Hantierung von der Bedienseite her gesehen.

Mit ganz besonderer Aufmerksamkeit hat man sich bei Haug dem Sicherheitsgedanken gewidmet, der mehr und mehr durch entsprechende Aufsichtsorgane wie z. B. Gewerbeaufsichtsamt, Technischer Ueberwachungsverein, Berufsgenossenschaften u. a. in den Vordergrund gelangt. Haug Ionisierungsstäbe sind absolut berührungsicher. Sie können unter voller Spannung mit der Hand berührt werden! Deshalb bedeuten diese Geräte keinerlei Gefahr für die Bedienungspersonen. Dies wird bestätigt und anerkannt durch die Bescheinigung für Arbeitssicherheit der Berufsgenossenschaft TEXT, über die Haug seit Januar 1977 verfügt.

Zur Stromversorgung dient ein Netzteil, welches über ein optisch-akustisches Kontrollsysteem verfügt, das speziell für die Bedürfnisse der Textilindustrie entwickelt wurde. Dieser «Autokontroller» meldet sofort den Ausfall der ionisierenden Wirkung und verhindert dadurch Produktionschäden von geringerer Qualität.

In namhaften Verarbeitungsbetrieben laufen seit Monaten mit bestem Erfolg die beschriebenen Ionisierungsanlagen. Die hohe ionisierende Wirkung d. h. Beseitigung elektrostatischer Aufladungen, absolute Sicherheit und nicht zuletzt die perfekte Technik dieser Anlagen, sind überzeugende Merkmale.



Es ist beabsichtigt, in einer späteren Betrachtung, sich mit der anschliessenden Schär- und Zettelmaschine zu befassen. Ausserdem sollen Grundsatzüberlegungen angeschlossen werden, welche ausgleichende und vor allen Dingen vorbeugende Wirkung, die Beseitigung elektrostatischer Aufladungen in Produktionsprozessen, hat.

Haug GmbH + Co. KG
D-7022 Leinfelden-Echterdingen 2

Tagungen und Messen



Besuchstage

**Schweizerische Textilfachschule Wattwil,
Zürich und St. Gallen**

Im Mai finden wiederum unsere traditionellen Besuchstage in Wattwil und Zürich statt.

Besuchstag in Wattwil

Samstag, 20. Mai 1978, 8.30—12.00 und 13.00—16.30 Uhr.

Wir zeigen Ihnen in Wattwil die Abteilungen Spinnerei/Zwirnerei, Weberei, Textildesignatur, Wirkerei/Strickerei, Textilveredlung.

Besuchstag in Zürich

Samstag, 27. Mai 1978, 9.00—12.00 und 13.00—16.00 Uhr.

Wir zeigen Ihnen in Zürich die Abteilungen Bekleidung, Disposition/Kaufleute, und zusätzlich unsere wertvolle Stoffsammlung.

In beiden Schulen werden Studentenarbeiten aller Abteilungen aufgelegt; ebenfalls wird das gesamte Schulprogramm vorgestellt. Sie erhalten auch Information über die Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten im textilen Bereich.

Die Maschinen und Apparate in den Maschinensälen und Laboratorien sind während der Besuchstage in Betrieb.

Die Schweizerische Textilfachschule freut sich auf Ihren Besuch!

Schweizerische Textilfachschule

Modexpo I/78 in Zürich grösser und umfangreicher

Die Frühlingsveranstaltung der Damen-Oberbekleidung in Zürich — die Modexpo I/78 — wird sich vom 16. bis 18. April 1978 noch grösser und vielseitiger als ihre Vorgängerinnen präsentieren. Dank einer neuerrichteten Halle auf dem Messe- und Ausstellungsgelände der Züpa in Zürich werden noch weitere Aussteller an dieser Veranstaltung zugelassen werden können und sich in einem geschlossenen Hallenkomplex vorstellen.

Unter den rund 270 Ausstellern in drei Hallen und auf einer Brutto-Ausstellungsfläche von 11 000 m² findet erstmals auch eine offizielle Gemeinschaftsbeteiligung der belgischen Damenoberbekleidung statt. Rund 25 Firmen präsentieren auf diesem Gemeinschaftsstand — zusammen mit einer lebendigen Modeschau — neue Modelle aus Belgien.

Die Modexpo I/78 fällt mit dem «Sechseläuten» — dem traditionellen Zürcher Frühlingsfest — zusammen. Ein weiterer Grund für einen Besuch der schönen Stadt an der Limmat und der recht tüchtig gewachsenen und informativen Internationalen Messe für Damenbekleidung.

ATME I'78

27. April bis 5. Mai 1978 in Greenville/USA

AG Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, CH-6415 Arth

Auf dem Mettler-Stand Nr. 308, First Avenue, Upper level, New Wing, Exhibit Area 2, gelangen folgende Maschinen zur Ausstellung:

Fachmaschine Modell FM-TNG

mit 12 Spindeln, zweiseitig, zum 3fach Fachen ab vorgereinigten Konen. Es werden verschiedene Spindeln mit Hub 200 mm = 8" sowie Hub 175 mm = 7" und Hub 150 mm = 6" gezeigt.

Dieses neue Modell besitzt als Besonderheit eine elektronische Fadenüberwachung nach piezoelektrischem Prinzip. Die Reaktionszeit bei Fadenbruch oder Garnauslauf ist ausserordentlich kurz und beträgt ca. 6 ms.

Der Fadenlauf ist normalerweise direkt, und dabei ist die elektronische Fadenüberwachung mit einer elektromagnetischen Abschneidvorrichtung gekoppelt, um die Restfäden zu trennen. Das bewirkt ein schnelleres Auffinden der Fadenenden auf den Fachspulen und vermeidet ein zeitraubendes Rückspulen. Beim Schneidvorgang wird die Fachspule gleichzeitig von der Trommel abgehoben, abgebremst und stillgesetzt.

Je nach Erfordernis kann die Maschine auch mit indirektem Fadenlauf, d.h. mit oberen Umlenkrollen gebaut werden, wobei die Schneidvorrichtungen wegfallen und ölhydraulische Bremsen zur beschleunigten Stillsetzung der Fadenrollen empfehlenswert sind. Auch bei diesem Prinzip bietet die piezoelektrische Faden-

überwachung erhebliche Vorteile, da eine Kontaktgebung nicht nur bei fehlendem Faden, sondern auch bei verhängtem oder kurz vor der Trommel gebrochenem Faden sofort anspricht.

Die bedienungsfreundliche Aufsteckung ist vertikal angeordnet. Auf besonderen Wunsch kann auch eine Kopsaufsteckung für kontinuierliches Arbeiten, d.h. mit Reservekopsen geliefert werden.

Als Zusatzeinrichtungen können vorgesehen werden: Abstellung bei erreichtem Spulendurchmesser, Fadenbremsen, einstellbare Mettler-Schlitzfadenreiniger sowie Staubabsaugung und Wanderbläser.

Dieses neue Modell FM-NG bzw. FM-TNG ergänzt die bisher bewährten Fachmaschinenmodelle FM-K und FM-TK, die nach wie vor in sinnvoller Weise weitergebaut werden.

Kreuzspulmaschine Typ SM

Die Kreuzspulmaschine des neuentwickelten Typs SM mit neun Spindeln, einseitig, wovon drei Spindeln Hub 152 mm = 6" und sechs Spindeln Hub 200 mm = 8" sind. Auch an diesem Modell werden verschiedene Einsatz- und Verwendungsmöglichkeiten gezeigt:

- Zum Spulen ab Strang mit Haspelanordnung über der Maschine und rollendem Abzug. Die Haspeln sind im Durchmesser verstellbar und zum Auflegen neuer Stränge nach unten schwenkbar. Diese Maschine besitzt Vorrichtungen, um bei Verstrickung im Strang Fadenbrüche zu verhüten: eine automatische und gleichzeitige Abstellung der Haspeln, Rillentrommeln, Aufwickelspulen sowie Lieferwerk.
- Zum Spulen ab Grosssträngen ab separaten Mettler-Expandern für Ueberkopfabzug. Zum Auflegen neuer Strangen lassen sich die Expander nach vorne schwenken.
- Zum Spulen ab Kops oder Konen. Hier ist die Aufsteckvorrichtung in der Höhe verstellbar, um die günstigste Ballonbildung zu erreichen.
- Zum Spulen ab Färbemuffs unter Verwendung feststehender oder angetriebener Ablaufteller.
- Zum synchronen Spulen in Verbindung mit kontinuierlich arbeitenden HB Maschinen.

Je nach Anwendungsbereich des Garnes kann die Grundausstattung durch zwangsläufig angetriebene Paraffineure oder einer Avivagevorrichtung ergänzt werden.

Als erwähnenswertes Detail ist das Lieferwerk mit Doppelrollen zu nennen, das synchron von den Rillentrommeln angetrieben wird und zur Reduzierung und Egalisierung der Fadenspannung dient. Dadurch ist es möglich, dass bei dieser Maschine auch gleichmässige, weiche Färbespulen hergestellt werden können.

W. Schlafhorst & Co., D-4050 Mönchengladbach 1

Schlafhorst-Rotor-Spinncenter «Autocoro»

Schlafhorst stellt auf der ATME in Greenville das Rotor-Spinncenter Autocoro vor. Es stellt den Mittelpunkt der Produktlinie Spinnereimaschinen dar, zu der noch Ringspinnmaschine, Mischstrecke, Strecke und auch Hülsenputzmaschine gehören.

Zum Ausstellungsprogramm gehört auch der Kreuzspulautomat Autoconer in seinen neuesten Versionen, die automatische Zettelanlage MZD/Z 25 und das elektronische Prozessdaten-Erfassungssystem Indicator.

Das Rotorspinncenter Autocoro, ein Produkt mehrjähriger Forschungsarbeit, wird als Vollautomat in der Rotor-spinnerei neue Massstäbe setzen.

Ziel bei der Entwicklung des Autocoro war es, der Textilindustrie eine Rotor-Spinnmaschine zu bieten, die wirtschaftlich Rotor-Garne im groben und feinen Nummernbereich spinnt und verkaufsfertige Spulen herstellt.

Schwerpunkt bei der Konstruktion der neuen Schlafhorst-Rotor-Spinnmaschine war die Optimierung des Spinnaggregates, um Qualitätsgarne bei 60 000 bis 80 000 Rotor-Drehzahlen herzustellen. Hohe Drehzahlen sind eine entscheidende Voraussetzung zur Erhöhung der Produktivität einer Rotor-Spinnmaschine, besonders im feinen Nummernbereich.

Da das manuelle Anspinnen und Wechseln der Spulen bei hohen Rotor-Drehzahlen äußerst schwierig ist, hat Schlafhorst diese Tätigkeiten beim Autocoro automatisiert. Die Vorteile dieses neuen Schlafhorst-Automaten liegen daher im technologischen und im wirtschaftlichen Bereich.

Der Anspinnwagen vollbringt fehlerfreie Anspinner; vor jedem Anspinnvorgang erfolgt jeweils eine gründliche Reinigung der Spinnbox.

Eine integrierte Starterspulstation arbeitet mit dem Kreuzspulenwechsler zusammen. Das System des automatischen Einzeldoffens garantiert abgemessene, fixierte Fadenreserven und gut ablaufende Anfangswindungen.

Die doppelseitige Maschine mit 168 Spinnstellen ist in sieben Sektionen mit je 24 Spinnstellen aufgebaut. Der Schlafhorst-Autocoro stellt zylindrische und konische — bis 6° — Qualitätskreuzspulen her, auch als Färbespulen. Kannen bis 16" können vorgelegt werden.

Spinnbox

Schlafhorst hat die Spinnbox gemeinsam mit der Spindelfabrik Süßen nach neuesten spinntechnologischen Erkenntnissen entwickelt. Die Rotoren sind verschleissgeschützt und leicht austauschbar. Sie laufen in geräuschgedämpften Twin-Disc-Lagerungen. Die Faserauflöseeinrichtung unter dem aufklappbaren Verdeck der Spinnbox ist gut zu kontrollieren und ohne Werkzeug auszubauen. Ausgekämmte Schmutzteilchen werden direkt an der Auskämmstelle abgeführt. Der flache Abzugswinkel des Fadens ermöglicht im Vergleich zu herkömmlichen Rotor-Spinnmaschinen bei gleicher Spinnspannung eine 10 bis 15 % höhere Produktion.

Anspinnwagen

Der Anspinnwagen fährt an den Spinnstellen vorbei und kontrolliert den Betriebszustand. Vor jedem Anspinnvorgang wird der Rotor automatisch gereinigt. Die Reinigungs- und die Anspinneinrichtung sind als getrennte Aggregate auf einem gemeinsamen Fahrwerk aufgebaut und arbeiten gleichzeitig an einer Spinnstelle. Der Anspinnvorgang wird so gesteuert, dass die Anspinnstellen praktisch fehlerfrei sind. Die Festigkeit der Anspinner liegt im Streubereich der normalen Garnfestigkeit. Jeder Anspinner wird elektronisch geprüft.

Das Umstellen der Anspinneinrichtung auf die verschiedenen Spinnparameter ist einfach.

Spulapparat

Das Schlafhorst-Know-how der automatischen Kreuzspulerei wurde beim Autocoro konsequent angewendet. Oelhydraulische Rahmendämpfung, Spulenrahmenentlastung und ein stabiler Spulenrahmen sowie eine wirk-

same Bildstörung und eine Kantenverlegung sind zwingende Voraussetzungen für einen optimalen Spulenaufbau: Der Autocoro bietet sie.

Die zentral einstellbare Entlastung kann die Dichte der Spule beeinflussen. Die Durchmesserabstellung unterbricht bei erreichtem Spulendurchmesser den Spinnvorgang und fordert den Kreuzspulenwechsler an. Bei Fadenbruch wird die Spule von der Spultrommel abgehoben.

Ein Fadenkompenator gleicht bei der Herstellung konischer Spulen die Differenz zwischen Spul- und Liefergeschwindigkeit aus.

Antriebs- und Saugeinheit

Die Antriebe für die Rotoren und die Auflösewalzen, die Wechselräder für Drehung und Verzug sind gut zugänglich im Antriebsgestell zusammengefasst. Die Zahnrädergetriebe laufen im Oelbad. Alle anderen hochtourigen Lagerungen sind an eine Zentralschmierung angeschlossen.

Der Rotorantrieb ist für eine max. Drehzahl von 80 000 Umdrehungen pro Minute ausgelegt und in Stufen einstellbar. Der Auflösewalzenantrieb ist stufenlos einstellbar.

Das zentrale Fadenführergetriebe bewegt die Fadenführer beider Maschinenseiten. Es hat eine optimierte Bildstöreinrichtung. Eine stufenlos einstellbare Hubverlegung dient der Erzeugung weicher Spulenketten. Rotor-Drehzahl, Auflösewalzendrehzahl und Abzugsgeschwindigkeit werden digital angezeigt.

Zwei Gebläse in der Saugeinheit erzeugen den Unterdruck für die Rotoren, die Schmutzabsaugung und den Anspinnwagen. Gut-Fasern und Schmutz oder Fäden werden in getrennten Kammern gesammelt. Das Reinigen der Sammelmäppchen ist ohne Unterbrechung des Spinnerunterdrucks möglich.

Spulenwechsler

Der Spulenwechsler fährt über den Spulapparaten entlang, legt die fertigen Spulen auf das stillstehende Spulentransportband ab und spannt eine neue Hülse mit Starterwindungen ein. Dann übernimmt der Anspinnwagen das Anspinnen. So wird bei jedem Spulenwechsel die Spinnbox gereinigt. Die Starterspulstation bereitet die Starterspulen mit abgemessener und festgelegter Fadenreserve vor. Das Magazin des Wechslers wird bei jedem Anfahren der Station aufgefüllt. Der Kreuzspulenabtransport ist zweispurig ausgeführt.

Zusammenfassend

Das Schlafhorst-Rotor-Spinncenter Autocoro bietet der Textilindustrie folgende Vorteile:

- Wirtschaftliche Garnerzeugung im groben und feinen Bereich
- Knotenfreie Qualitätsspule
- Automatischer, bedienungsfreundlicher Arbeitsablauf

Die knotenfreie Qualitätsspule verhindert Stillstände in der Zettlerei, Weberei, Wirkerei und Strickerei bei der Weiterverarbeitung. Somit wird die Erzeugung von Geweben und Gewirken kostengünstiger.

Das auf dem Autocoro gesponnene Garn wird durch seine gleichmäßige Qualität die Entwicklung neuer Produkte motivieren und der Textilindustrie erweiterte Einsatzgebiete für Rotorgarne aufzeigen.

Fried. Krupp GmbH, Krupp Spinnbau, D-2820 Bremen 71

Krupp Spinnbau und Krupp International, Inc., in Charlotte, NC, zeigen auf Stand Nr. 1105 folgende Maschinen in Betrieb:

Vliesanlage

Bestehend aus: Speiser mit Rüttelschacht, Krempel aus der neuen Baureihe «System 2000», Kreuzlager und Vliestrecke.

Hochleistungs-Walzenstrecke «Perform 500»

Einköpfige Schnelläuferstrecke für Chemiefasern und Mischungen mit Naturfasern im Mittelstapelbereich, Liefergeschwindigkeiten bis 500 m/min.

Rotorspinnmaschine «Perfect 300»

In einseitiger Bauart, für Chemiefasern in mittleren Stapellängen bis 100 mm und den Nummernbereich tex 500—64 (Nm 2—6). Liefergeschwindigkeiten bis 180 m/min.

Doppelnadelstab-Kettenstrecke «Perform 350»

Einköpfige Maschine für Wolle, Chemiefasern, Haare und Mischungen. Liefergeschwindigkeiten bis 400 m/min.

Grobgarn-Ringspinnmaschine Typ 476

In einseitiger Bauart mit Kannenspeisung, für Kammgarne und Halbkammgarne im Nummernbereich tex 333—83 (Nm 3—12), Spindelteilung 144 mm, Hülsenlänge 500 mm, Spindeldrehzahl bis 7800 n/min.

diesjährige Motto der GV vielleicht doch etwas zu euphoristisch; man bedenke «den stagnierenden Absatz der von Pfungen hergestellten Qualitätsprodukte auf dem Heimtextiliensektor, die ungenügende Ausnutzung der Produktionseinheiten im europäischen Raum, der damit verbundene Preiszerfall, die verzerrten Wettbewerbsverhältnisse infolge der Währungssituation sowie der immer noch grösser werdende Importdruck aus Niedrigpreis-Ländern und den Ostblockstaaten». Das Motto Lebensfreude scheint auch deshalb etwas hoch gegriffen, weil der Verkauf von Liegenschaften als Hauptgrund für die Reduktion des Verlustsaldos auf 71 987 Franken und die mit der namhaften Kürzung von Hypothekarschulden erreichte Verbesserung der Liquidität keineswegs die zitierten gravierenden Widerwärtigkeiten wegzuräumen vermögen. Die Unternehmensleitung ist sich dessen auch bewusst, indem der Delegierte in seinem Schlusswort betont: «Wir sind auch weiterhin gewillt, Reserven zum Wohle des Ganzen einzusetzen».

Andererseits darf vermerkt werden, dass sich die positive Haltung der Unternehmensleitung wohltuend von der öfters anzutreffenden jammervollen, resignierenden und fatalistischen Untergangsstimmung so mancher Textil-industrieller abhebt. So verstanden, ist «Lebensfreude» in positiver, dynamischer und zukunftsvertrauernder Weise plaziert. Diese klare Haltung ehrt Geschäftsleitung und Mitarbeiter. Und dies trotz der Erkenntnis, dass es dem Unternehmen «trotz allen Bemühungen nicht gelungen ist, eine einigermassen befriedigende Ertragslage zu erarbeiten».

In seinem wiederum sehr instruktiven Referat begründete Direktor Aemisegger die Umstände, die zum erneut negativen Geschäftsabschluss beigetragen haben. Trotz grossem und kreativem Einsatz generell und in diversifizierter Hinsicht (Open-end-Maschine für synthetische Garne, Installation der Streichgarnspinnerei etc.) spürt man die Machtlosigkeit gegenüber Umweltfaktoren, die alle Anstrengungen zunichtezumachen drohen. Darüber Herr Aemisegger selber:

«Obschon die Situation auf dem Währungssektor bis Oktober 1977 nicht erfreulich war, glaubte man doch längerfristig an eine Stabilisierung. Die Ausgangslage war zwar hart und kompromisslos, aber immerhin aussichtsreich.

Die hektischen Ereignisse der letzten Monate sind Ihnen allen bekannt. Das Wechselkurs-Chaos ist unbeschreiblich und stellt damit alle unsere Bemühungen in Frage. Ich möchte Sie damit versöhnen, Ihnen im Detail zu schildern, wie sich ein Tagesablauf bei uns gestaltet. Es vergeht aber keine Stunde, in welcher nicht von irgendeinem Teil der Welt schlechte Nachrichten in bezug auf Verkauf und Preisgestaltung kommen. Die einsame Höhe des Schweizerfrankens verschliesst uns angestammte und auch zukünftige Märkte, wir haben auch absolut keinen Spielraum mehr, unsere Verkaufspreise ständig den neuen Situationen anzupassen. Wer dies tut — und es sind nicht wenige — schaufelt sich das eigene Grab, aber bekanntlich scheint es immer wieder Retter zu geben, sei es ein Staat, eine Bank oder sonstwie eine fromme Seele. Zusätzlich gehen wir mit dem Verkauf in Fremdwährungen, welche sich teilweise nicht abdecken lassen, Risiken ein, die weit über das Gewohnte hinausgehen.»

Und an anderer Stelle:

Wir alle können uns sicher noch gut erinnern, als die Freihandelszone geschaffen und in einem ersten Schritt die Zölle abgebaut wurden. Man sprach damals vom grossen europäischen Markt mit freiem Gütertausch,

Geschäftsberichte

Zur Generalversammlung der Schweizerischen Decken- und Tuchfabriken AG Pfungen

Von der Träne auf der Wange zur Lebensfreude

Mit gespanntem Interesse lauschten die Aktionäre am 22. März in der vollbesetzten Mehrzwekhalle des Pfungener Schulhauses «Seebel» den Ausführungen des Delegierten des Verwaltungsrates und Direktors ihres Unternehmens, Herrn Bruno Aemisegger. Das gespannte und interessierte Lauschen galt wohl der im Raume schwelbenden Frage, wie die letzjährige Eskimoträne in derart kurzer Zeit sich in Lebensfreude umzusetzen vermochte. Angesichts der nach wie vor widrigen äusseren Tatsachen und Situationen, mit denen die Unternehmung im abgelaufenen Geschäftsjahr konfrontiert war, scheint das