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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 95 (1988)

Heft: [9]

Rubrik: Finish

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: 24.12.2025

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

Fixierpressen

Vaporetta Gerätebau Gesellschaft D-5653 Leichlingen

Fixiermaschinen Variofix Vario-Distanz-System

Es hat sich in den letzten Jahren verstärkt herausgestellt, dass der Kontaktdruck beim Fixieren einen grossen Einfluss auf das Fixierergebnis ausübt. Das ist der Druck, dem der Oberstoff während der Aufwärmperiode beim Durchlaufen in der Presse ausgesetzt ist. Es gibt Pressenhersteller, die einen hohen Kontaktdruck propagieren, andere halten gar keinen Kontaktdruck für besser. In Wahrheit kann diese Frage nicht generell entschieden werden, sondern ist abhängig vom Oberstoff und seiner Ausrüstung. Es gibt Stoffe, die mit Kontaktdruck fixiert werden müssen, andere vertragen ihn nicht. Vaporetta hat die neuen Fixiermaschinen Variofix mit dem Vario-Distanz-System ausgerüstet. Damit kann man sowohl ohne als auch mit Kontaktdruck arbeiten, und man kann ihn jeweils auf bestimmte Stoffgruppen einstellen. Dadurch werden optimale Fixierergebnisse mit sehr hohen Haftwerten schon bei niedrigen Temperaturen erzielt. Es gibt auch keine Wellenbildung mehr.

Maschine öffnet

Ein wichtiger Punkt ist in der Praxis das Problem schlecht aufgelegter Teile, die mit eingelaufen sind, und auch das Sauberhalten der Bänder. Beides ist bei der Variofix ideal dadurch gelöst, dass die Heizstation pneumatisch geöffnet werden kann. Bei geöffneter Station lassen sich dann schlecht eingelaufene Teile leichter wieder entnehmen und korrigieren. Es gibt kein Verbrennen und keinen Verlust von Teilen. Ausserdem lassen sich Verunreinigungen auf den Bändern ganz leicht wegwischen, weil man die Bänder auf den heissen Platten säubern kann, wo das Granulat weich und daher leicht entfernbar ist.

Ein weiterer Vorteil der Variofix liegt darin, dass sie nach vorne offen ist, d.h. die Teile haben nach vorne freien Durchgang, so dass sie auch breiter sein können als die Fixierbreite der Maschine. Das ist günstig, wenn man an grösseren Teilen kleine Vlieseinlagen anfixieren und vermeiden möchte, dass das ganze Teil der Wärme ausgesetzt wird. Kommt diese Verarbeitungsweise in einem Betrieb häufig vor, so ist es vorteilhaft, wenn man wie bei Blusen zum Anfixieren der Knopfleiste eine Variofix 250/700 nimmt. Bei dieser Maschine ist das Unterband 50 cm breiter als das Oberband, so dass der nicht durch die Wärme laufende Teil auf dem Unterband transportiert wird und dann auch keinen Krumpf in der Seitennaht auftritt.
Im übrigen entspricht die Variofix höchstem Qualitätsstandard, alle Werte wie Ober- und Untertemperatur, Pressdruck, Geschwindigkeit etc. lassen sich stufenlos vorwählen.

Cutfix

Mit der Neuentwicklung des Cutfix ist Vaporetta ein grosser Fortschritt gelungen. Bisherige Cutter arbeiten mit Messern, die den Nachteil haben, dass nur mit einer aufwendigen und teuren Elektronik die damit verbundenen technischen Schwierigkeiten aufgefangen werden können: Die Teile müssen mit einer der Fixiermaschine synchronen Geschwindigkeit geführt und während des Schnittes angehalten werden, um einen Stau vor dem Messer zu verhindern. Die Verzögerungszeit, in der die Schnittstelle von der Fotozelle bis unter das Messer läuft, muss entsprechend der gerade an der Fixierpresse eingestellten Geschwindigkeit elektronisch umgerechnet und nachgeführt werden. Alle diese Schwierigkeiten gibt es bei dem neuen Cutfix nicht. Er ist daher betriebssicherer und wesentlich billiger als die bisher verfügbaren Systeme. Ausserdem lassen sich hier auch Schnittlängen von bis zu 1000 mm erreichen; zudem in sehr platzsparender Bauweise.

Finish

Herbert Kannegiesser GmbH D-4973 Vlotho

Fixiertechnik

Kannegiesser zeigte 3 wesentliche Neuentwicklungen

1. Fixierstrasse mit automatischem Beschickungssystem KAN-feed

Diese Anlage dient den betriebswirtschaftlichen Zielen: Steigerung der Produktivität des Fixierens, Reduzierung des in Umlauf befindlichen Materials sowie maximaler Nutzung maschineller und personeller Kapazitäten.
Grundüberlegung für das Beschikkungssystem KAN-feed sind die Bewahrung voller Flexibilität und einfache, praxisgerechte Funktionsabläufe. Folglich beschränkt sich das System auf die automatische Vereinzelung der Oberstoffzuschnitte gleichzeitig von 1–2 Bündeln sowie die griffgerechte Zuführung zur Positionierstation. Aufgrund des meistens paarweisen Zuschnitts wird jedes zweite Teil automatisch gewendet, so dass stets die linke Oberstoffseite oben liegt.
Es entfallen somit die Handzeiten für das Vereinzeln, Wenden und Auflegen der Oberstoffe. Dies bedeutet bis zu 50% höhere Produktivität bzw. Personalkostenersparnis.
Die Faustregel der neuen Fixierstrasse: nur 1 Person für 400–450 komplett fixierte Sakkos (Vorderteile mit Nahtverstärkungen, Seitenteilen, Besätzen).
Technisch besticht das System durch sein einfaches Konstruktionsprinzip: eine Schwinge bewirkt durch genau dosierte Bewegung in Verbindung mit einer gezielten Luftströmung (Koanda-Effekt) das sichere Abheben einer einzelnen Materialkante, die dann durch eine pneumatische Klammer gehalten wird. Ein Trenn- und Förderblech gleitet schnell unter die abzuhebende Materialschicht und trennt diese sicher von der nächsten Lage.

2. Weitere Verbesserung der Verfahrenstechnik: noch mehr Flexibilität und Sicherheit des Fixierprozesses

Vor 3 Jahren hatte Kannegiesser mit dem Verfahren der MultiStar Plus neue Massstäbe gesetzt: materialschonendes Fixieren in einem bislang nicht für möglich gehaltenen niedrigen Temperaturbereich und dennoch erstklassige Haftwerte. Dieses Ergebnis wird durch das Prinzip des Flächenkontaktdrucks während der Heizphase und dessen Fortsetzung in der anschliessenden Erstarrungsphase der Haftmassen erreicht.
Dieses Prinzip wurde weiter perfektioniert und ist jetzt ohne Einschränkungen für sämtliche Oberstoffe anwendbar.
Die neuen MultiStar-Maschinen lassen sich mit einer Programmsteuerung ausrüsten, die Fixierprogramme abrufbereit speichert und auf einem Bildschirm die Soll- und die Istwerte anzeigt. Zum Zwecke der Qualitätsdokumentation können die jeweiligen Fixierwerte ausgedruckt werden.

3. Erweiterung der Palette von Kannegiesser-Fixiermaschinen: MultiStar Basic

Für mittlere Produktionen stellte Kannegiesser erstmals ein neues Maschinenmodell vor, das alle wesentlichen technischen «Familienmerkmale» der MultiStar-Baureihe trägt, jedoch bewusst auf verschiedene Optionen verzichtet.
Das Ergebnis ist eine Maschine, deren Preis in einem attraktiven Verhältnis zu ihren technischen Möglichkeiten steht.
Neues für die Fertigung von Manschetten.

Die von Kannegiesser gezeigte Systemlösung geht von folgenden Grundlagen aus:

- Verklebung als eigenständiger Arbeitsvorgang mit einer Spezialmaschine, um eine vollflächige, sichere, waschfeste Verklebung zu gewährleisten.
- Kombination des Verklebungsvorganges mit Falzen des Manschettensaumes, um einen Arbeitsvorgang einzusparen.
- Vornähen der Manschette, um ein exaktes Wenden und Formpressen zu erreichen, Voraussetzung für eine einwandfreie Qualität.
- Präzises Wenden und vollflächiges Pressen der Manschette als Vorbedingung für ein qualitativ erstklassiges Absteppen.

Für grössere Produktionen wurde die neue Fixiermaschine CombiStar in der Variante gezeigt, dass die Einlagen von Rolle auf Rolle verklebt wurden. Die Maschine ist mit einer Abrollstation für die auf Rolle gewickelte Einlage ausgestattet. Die Bedienungsperson braucht nur noch die formgeschnittenen Oberstoffe auf die endlos vorbeilaufenden Einlagebänder aufzulegen. Das Positionieren der Einlagen entfällt also, und damit verkürzen sich die Handzeiten um rund 40%. Die fertig verklebten Manschetten werden an der im Griffbereich liegenden Aufrollstation aufgewickelt.
Es ist eine weitere Variante, die endlosen Einlagebänder mit den darauf verklebten Oberstoffzuschnitten nach Verlassen der Kühlzone der Verklebungsmaschine automatisch zu schneiden. Die verklebten Manschetten werden automatisch gestapelt, wobei sich jeweils zwei verschiedene Bündel bilden lassen.
Für den wichtigen Arbeitsvorgang des Wendens und Formpressens wurde eine neue sehr leistungsstarke Maschine vorgestellt, die im Tandem arbeitet. Die fertig gepressten Manschetten werden automatisch gestapelt.

Neues System für den Vollfinish von leichter Oberbekleidung

Ziel dieser interessanten, neuen Systemlösung ist es, mit der bislang oft merkwürdigen Kombination von Finishern und Handbügelplätzen Schluss zu machen, wo entweder ein Produktivitäts- oder ein Qualitätsbruch in Kauf genommen werden musste.
Die beiden Maschinen des Systems sind der Formfinisher FormStar und die Bügelmaschine Butterfly.
Beim FormStar wird der Artikel gezielt und programmierbar von innen nach aussen von Dampf, Heissluft oder einem Gemisch aus beiden durchströmt. Während des Finishvorgangs werden formgerecht mechanische Zugkräfte in Längs- und Querrichtung aufgebracht, so dass neben feuchter Wärme zusätzlich die erforderlichen mechanischen Kräfte wirksam sind.
Völlig neu an diesem Verfahren ist, dass nicht nur die Medien Dampf und Luft programmier- und regelbar sind, sondern auch die mechanischen Spannkräfte in Längs- und Querrichtung. Sie passen sich stufenlos und gezielt jedem Artikel an.
Die Bügelmaschine Butterfly kann herkömmliche Bügeltische ersetzen, bei deutlich höherer Produktivität und besserer Finishqualität. Sie ist deshalb auch eine ideale Ergänzungsmaschine zum Finisher, um gezielt Kanten, Säume, Knopfleisten und ähnliches zu bügeln, während der Finisher den perfekten Flächenfinish und die erforderliche exakt dosierbare mechanische Spannung auf dem Artikel erzeugt.
Finisher und Bügelmaschine ergänzen sich zu einem harmonischen Gesamtsystem. Die Hand- und Maschinenzeiten sind aufeinander abgestimmt, die Verknüpfung geschieht durch einfache Fördertechnik. Das Ergebnis ist ein straffer, übersichtlicher und platzsparender Arbeitsablauf mit hoher Produktivität und konstanter Finishqualität.
Der Finisher FormStar kann mit einem automatischen Entnahmegerät ausgestattet werden, der vor Ablauf des Finishprogramms den Kleiderbügel ergreift und diesen mit dem komplett gefinishten Teil einer Förderanlage übergibt.
Das FormStar System ist ideal für Betriebe, denen ein reines «Auffrischen» durch einen Tunnelfinisher nicht ausreicht, denen jedoch Produktivität und Konsistenz der Finishqualität von Bügeltischen nicht mehr genügt.

Erweiterung des Finishsystems TwinStar für Oberhemden

Für den Konsumenten sind Aussehen und Pflegeeigenschaften des Oberhemdes entscheidende Beurteilungskriterien. Solche qualitätsbestimmende Merkmale werden durch das Pressen und Legen entscheidend beeinflusst. Man erwartet ein komplettes Auspressen aller kritischen Bereiche wie Knopfleiste, Tasche, die Schulterpasse usw. Etliche der führenden Einzelhändler prüfen im Waschtest, ob die Nähte im Pressvorgang korrekt thermofixiert wurden und entsprechend glatt bleiben. Die Kabinettpresse TwinStar bewirkt hervorragende Pressergebnisse: Die Pressplatten besitzen an den Seiten und im oberen Bereich kräftige Profile. Denn nur auf diese Weise ist garantiert, dass die Seitenpartien und die Schulterpassen des Hemdes einschliesslich der Nähte ausgepresst werden. Die seitlichen Luftbälge erhalten während des Pressvorganges vollen pneumatischen Innendruck und drücken entsprechend die Seitenpartien des Hemdes gegen die Profile der Pressplatten.
Gleichmässig einwirkende Drücke und Temperaturen ermöglichen den erstklassigen Presseffekt mit Dauerwirkung.
Die Hemdenpresse TwinStar kann mit einem Entnahmeroboter ausgestattet werden, wobei ein anschliessendes Speicherkarussel das Bindeglied eines in sich geschlossenen kompakten Gesamtsystems ist.
Bereits während des Pressvorganges erfassen die beiden Klammern des Roboters das Hemd im Ärmel- und Schulterbereich, der sich ausserhalb der Pressplatten befindet. Sobald sich die beiden Pressplatten öffnen, hebt sich der Roboterarm und zieht das gepresste Hemd von der Presspuppe. Anschliessend legt er das Hemd auf den Formkörper des Speicherkarussels ab und bewegt sich wieder in die Entnahmeposition zurück, um das Hemd zu erfassen, abzuziehen und abzulegen.
Das Speicherkarussel hat eine Pufferfunktion zwischen Pressen und Legen und dient ausserdem der Beschleunigung und Erleichterung der Legevorarbeit.
Das Ergebnis ist ein komplettes, flexibles Gesamtsystem, mit dem 7 Personen bis zu 2.500 Hemden pro Schicht pressen, knöpfen, aufmachen und legen können.

Lager- und Sortiersysteme für die Bekleidungsindustrie

Das von Kannegiesser gezeigte neue System setzt sich aus mehreren modular gestalteten Funktionsbereichen zusammen, die sich entsprechend der jeweiligen Strukturen und Anforderungen miteinander kombinieren lassen.
Sämtliche Vorgänge und Warenbewegungen werden von einem zentralen Lagerverwaltungsrechner gesteuert, der kleine dezentrale Satellitenrechner kontrolliert, koordiniert und mit dem Host kommuniziert.

Veit GmbH & Co.
D-8910 Landsberg

News

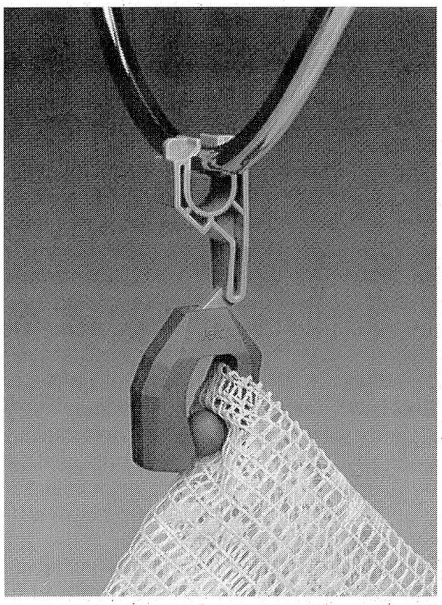
Mit einem Inland-Umsatzplus von ca. 70% im Vergleich zur letzten IMB hat die IMB '88 in Köln die Erwartungen der Veit GmbH & Co. mehr als erfüllt.
Insgesamt wurden 1346 Besuchsberichte fünf Tage lang vom 7.–11. Juni 1988 in Köln geschrieben. Davon kamen 766 Interessenten aus dem Inland und 580 aus dem Ausland. Eindeutig an der Spitze der ausländischen Besucher lag Italien, gefolgt von Japan und Jugoslawien.
Folgende Produktneu- bzw. -weiterentwicklungen hatten auf der IMB '88 Premiere:

1. Nahtbügelautomat Veit Seams Master

Von Mantel- und Hosennähten bis zu Ärmelnähten können bei gleichbleibender Qualität Zeiteinsparungen bis zu 50% beim Nähtebügeln erreicht werden.

2. Formfinisher Veit Multiform

Ein neues, weitgehend automatisiertes Finish-Gerät für Blusen, Hemden und Sportswear reduziert Finish-Zeiten auf neue Tiefstwerte. Das Gerät bietet zusätzlich eine Humanisierung des Arbeitsplatzes. Grössere Leistung auf minimalem Raum ist das Ergebnis dieser Verbesserungen.



Veit-Gleiter
Charakteristisches Merkmal des Veit-Gleiters ist die Möglichkeit, die Ware sowohl innerhalb als auch ausserhalb der Schiene zu bearbeiten.

3. Tunnelfinisher Veit Variant

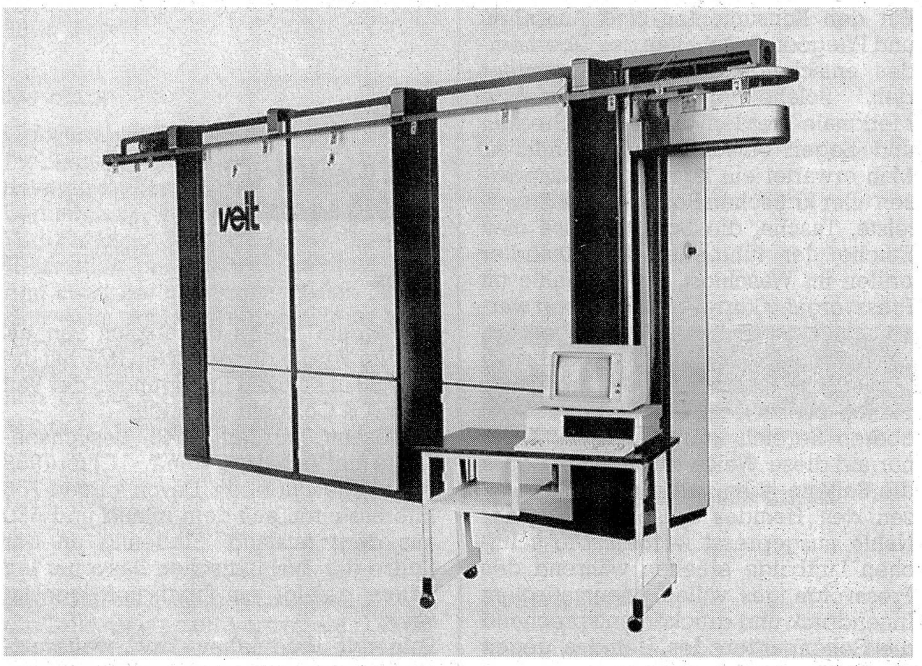
Eine Weiterentwicklung des bewährten Baukastensystems. Dadurch wird eine weitere Steigerung der Finishqualität erreicht.
Nachdem Veit die erste Programm-Steuerung eines Tunnelfinishers über einen Standard-Personal-Computer entwickelt hat, wird jetzt auch eine kleine Programmsteuerung für Einsteiger vorgestellt, die ebenfalls sehr einfach zu bedienen ist.

4. Bügelplatz Veit Varioset Plus

Diese Baureihe wird durch ein Spitzenmodell abgerundet, das durch leichtere, automatisierte Bedienung eine höhere Leistung erzielt, da das Gerät ein bedienerfreundliches und somit ermüdungsfreieres Arbeiten gewährleistet.

5. Veit Exactomat Robot

Der Robot ist eine Weiterentwicklung des bewährten Exactomaten. Durch zusätzliche Automatisierung werden ca. 20% Zeiteinsparung bei gleichbleibender Qualität erzielt.
Neben dem herkömmlichen Bügelplatzprogramm lag der Schwerpunkt des Interesses vor allem auf dem Gebiet der Finishprodukte. Besondere Aufmerksamkeit erregte hierbei die Messeneuheit «Tunnelfinisher Veit Variant». Starkes Interesse fand auch der neue Nahtbügelautomat Veit Seams Master.



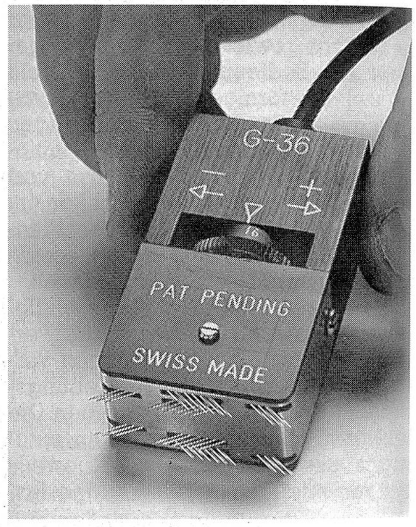
Tunnel-Finisher Veit Variant
Durch das Baukastensystem ist eine schnelle Kapazitätserweiterung jederzeit möglich.

Zubehör

Arato Engineering CH-6374 Buochs

Softgreifer

Für das einseitige Greifen von biegeschlaffen, porösen Teilen ohne Berührung mit der menschlichen Hand ist der Softgreifer von der Arato Engineering entwickelt und erstmals an der Techtextil 1987 präsentiert worden.



Softgreifer

Der G-28, mit 28 feinsten, gehärteten und polierten geraden Stahlnadeln hat sich inzwischen weltweit hundertfach bewährt. In Köln an der IMB-88 wurde der G-40 nebst reichhaltigem Zubehör als Weiterentwicklung präsentiert.
Der G-40 hat die gleichen äusseren Abmessungen und dasselbe Gewicht wie der G-28, ist aber mit 40 Nadeln ausgerüstet. Bei der Stechbewegung stechen bei dem G-40 je 20 Nadeln in die gleiche Richtung unter etwa 45° in das Werkstück, wobei zwei Drittel der Nadeln sich kreuzen. Die Nadeln behalten während der Bewegung ihre Stechrichtung. Ihre Dichte beträgt 6 Nadeln pro Quadratzentimeter. Dank dieser hohen Nadeldichte können dünnste Stoffe (z.B. 0,04 mm dick) aufgenommen werden. Die feinen Nadeln verursachen keine Verletzung, da sie z.B. bei Leder nur porenartige Einstiche hinterlassen und bei Faserstoffen der Faser durch die kleinen Durchmesser und der polierten Fläche der Nadel ausweichen. Die Greiftiefe lässt sich zwischen 0 bis ca. 4 mm mit Hilfe einer Rändelschraube und Skalierung reproduzierbar verstellen. Für die Betätigung wird Druckluft mit 2,5 bis 5 bar benötigt. Die Frequenz der Greiferbewegung liegt bei voller Greiftiefe