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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 95 (1988)

Heft: [9]

Rubrik: Transportsystem und Lagerung

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: 11.08.2025

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

Gluma GmbH
D-7887 Laufenburg

Einsatz der Stromtransporter von Gluma in der Textil-Industrie

1) Zuschneiden mit handgeführten Geräten
(Stossmesser, Rundmesser, Elektro-Handscheren usw.)

a) Als Stromzuführung wird ein kunststoffummanteltes Drahtseil mit Kabelkatzen für Flach- oder Rundkabel über den Zuschneidetisch gespannt. Damit können maximal zwei handgeführte Geräte versorgt werden.
Vorteil: Eine preiswerte Stromzuführung mit leichtlaufenden Kabelkatzen.
b) Als Stromzuführung wird ein 5-poliges Gluma-Stromband in Metallausführung Type SG 5/1/60 A über dem Zuschneidetisch von der Decke abgehängt. Mit den extrem leichtgängigen Stromabnehmerwagen können Schneidemaschinen sowohl mit 220 V als auch mit 380 Volt angeschlossen werden. Sicherungskasten, Sicherungsautomaten und Kupplungen in den unterschiedlichen Ausführungsformen können je nach Anforderung des Einzelfalles auf dem Stromabnehmerwagen aufgebaut werden.
Vorteil: Einwandfreie Stromzuführung von oben für mehrere Zuschneidegeräte; der laufruhige und extrem leichtlaufende Wagen folgt ruckfrei den handgeführten Schneidegeräten.

2) Zuschneiden mit zwangsgeführten und angetriebenen Geräten

Als Stromzuführung wird ein 5-poliges Gluma-Stromband in Kunststoff-Ausführung Type SGK 5/60 A-10 am Zuschneidetisch montiert. Da die Schneidegeräte mit Motorantrieb verfahren werden, kommt es hier nicht besonders auf die leichte Verfahrbarkeit der Stromabnehmerwagen an. 220 und 380 Volt können abgegriffen werden.
Vorteil: Einwandfreie Stromzuführung am Tisch für Zuschneidemaschinen mit Motorantrieb.

3) Stofflegen

Als Stromzuführung wird ein 5-poliges Gluma-Stromband in Kunststoff-Ausführung Type SGK 5/60 A-10 am Legetisch montiert. 220 und 380 Volt können abgegriffen werden.
Vorteil: Einwandfreie Stromzuführung am Tisch zu einem günstigen Preis. Wenn die Legemaschinen auf einem Verschiebewagen installiert sind, können damit mehrere Legetische bedient werden. Voraussetzung ist jedoch der Einsatz von Trichterüberfahrten und Doppel-Stromabnehmerwagen am Stromband.

4) Nähen

Als Stromzuführung wird eine 5-polige Gluma-Steckerschiene in Stahl oder Aluminium von der Decke aus abgehängt. Die Nähmaschinen werden über steckbare Abgangskästen mit Sicherungen angeschlossen.
Vorteil: Einwandfreie Stromzuführung von oben, wobei z.B. zusätzliche Nähmaschinen oder andere Geräte durch steckbare Abgangskästen ohne Unterbrechung des Betriebes angeschlossen werden können.

Gütermann & Co.
D-7809 Gutach-Breisgau

Gütermann auf der IMB 1988 in Köln

Gütermann stellt seit vielen Jahren auf dieser renommierten Messe aus und hatte als Motto für die diesjährige Messe «Kompetenz» gewählt – kompetent durch ein Nähfadenprogramm, das auf die speziellen Bedürfnisse der jeweiligen Abnehmer ausgerichtet ist.
Eine besondere Neuheit auf dem Messe-Stand war ein Computer-Programm, das interessierten Besuchern Nahtempfehlungen vorstellte in Deutsch, Englisch und Französisch – Nahtempfehlungen, ausgerichtet auf ein ganz bestimmtes Kleidungsstück mit den entsprechenden Nähfaden-Sorten, Stärken und darüber hinaus wiederum verschiedene Alternativen. Zwei Bildschirme übertrugen gleichzeitig, so dass die erarbeiteten Ergebnisse jeweils von einer grossen Besucherzahl gesehen werden konnten.
Im Fertigungsbereich der eigentlichen Näherei, d.h. bei den Industrie-Maschinen und den Automaten, hat sich die elektronische Steuerung gegenüber den vergangenen Jahren weiter entwickelt. Dazu kommen noch automatische Spezialmaschinen, die auf einem sehr hohen Qualitätsniveau stehen und deutliche Produktionssteigerungen bringen. Die Nähfaden-Hersteller wie Gütermann müssen hier laufend Forschungs- und Entwicklungsarbeiten leisten, um die Nähfäden diesem Trend anzupassen.

Transportsysteme+ Lagerung

Wilfried Pavel
D-4802 Halle/Westfalen

Integrierte Verpackungs- und Transportsysteme

Trolley-System «K»
Das Pavel Trolley-System «K» besteht aus Komponenten und kann als «Baukasten-System» bezeichnet werden. Alle Komponenten und deren Einzelteile sind aus verzinktem Material hergestellt und werden ohne Schweissarbeiten nur durch Schraubverbindungen zu kompletten Systemen zusammengebaut. Im Layout der Linienführungen gibt es keine systembedingten Restriktionen, wie sie bei Systemen mit vorgegebenen Behängungsseiten allgemein üblich sind. Vielmehr können im Pavel-«K»-System alle Strecken in alle Richtungen befahren werden. Durch dieses besondere Konstruktionsmerkmal können mit dem Pavel-«K»-System auch komplexe Systeme erstellt werden.
Ein besonderes Auszeichnungsmerkmal ist, dass durch die besondere Art der Laufschienen die Trolleys nicht herunterfallen können. Somit müssen auch in Anlagen über mehrere Ebenen keine besonderen Vorkehrungen gegen herunterfallende Trolleys getroffen werden.
Die fast unbegrenzten Ausbaumöglichkeiten ergeben sich durch die Verfügbarkeit aller notwendigen Komponenten, die für den Ausbau von teil- und vollautomatisierten Systemen erforderlich sind. Wichtiges Kriterium für die Systemauswahl sollte auch die Verfügbarkeit solcher Komponenten wie z.B. automatische Übergabestationen als Interface zwischen Trolley-System und Transportschnecken sein.

Verpackungsvollautomat KL 400

Für die vollautomatische Mehrteile- oder Bündelverpackung, auch grösserer Stückzahlen oder voluminöser Bekleidungsstücke, ist dieser Automat konzipiert.
Basis dieses Automaten ist die in langen Jahren bewährte Baureihe K1 320/325, aus der auch die Microprozessorsteuerung stammt. Mit Hilfe einer für diesen Prozessor geschriebenen, universellen Software ist es nun erstmals möglich, die Mehrteileverpackung ohne vorausgehendes manuelles Zählen oder Umhängen auf Mutterbügel zu realisieren. Die Mengenvorgabe pro Verpackungseinheit kann über einen Vorwahlzähler oder per Datenübertragung, z.B. von einem

vorgeschalteten Kommissionierrechner per Standardschnittstelle erfolgen. Für die Erkennung des letzten Teils eines Auftrages oder einer Kommission stehen unterschiedliche Verfahren zur Verfügung.
Die Mehrteile oder Bündelverpackung ohne Mutterbügel und ohne vorheriges manuelles Zählen ist eine ges. geschützte Option für alle Verpackungsvollautomaten.

Verpackungsautomat KL 550

Um auch Strick- und Maschenware sowie Zutaten zu Kompletts zusammen mit dem normalen Programm im Lager und Hängeversand nebeneinander abzufertigen, wurde dieser Verpakkungsautomat in enger Zusammenarbeit mit einem der bedeutendsten DOB-Hersteller in Deutschland entwickelt. Die Verpackung der Einzelteile erfolgt unter einem normalen Kleiderbügel hängend, in bis zu vier Fächern/Taschen. Die Ware wird dabei rundum verschweisst. Auch nicht Bekleidungsstücke z.B. eine Handtasche oder ähnliches können somit zusammen mit den Bekleidungsstücken in einer Lieferung hängend verschickt werden. Aufwendige Tragtaschen oder Spezialbeutel sind damit überflüssig. Die enormen Material- und Personaleinsparungen allein garantieren schon ein schnelles Return on Investment. Weitere Einsparungen kommen bei den Fracht- und Versandkosten hinzu.
Zusatzausstattungen und Erweiterungen für die Verpackungsvollautomaten sind:
Klartext-Fehleranzeige und Diagnoseeinrichtung
Ausgabe wahlweise auf Display oder Drucker, Datentransfer zu übergeordneten Rechnern über Standard-Schnittstelle.
Protokolldrucker
Zur Dokumentation der Leistungsdaten der Verpackungsautomaten und zum Anschluss an Zählgeräte zur Protokollierung der Mengen, Zeiten und Lieferdaten.
Integrierte Eckenabsaugung bei Formschweissung
Zusatzausstattung für die Verpackungsvollautomaten KL 320 und KL 325. Die bei Formschweissung überstehenden Ecken werden mittels eines ges. geschützten Verfahrens abgesaugt und in seitlich an den Automaten angebrachte Abfallsäcke befördert.
Tuningpacket zur Leistungssteigerung um ca. 20%
Das Tuningpaket ermöglicht die Steigerung der Verpackungsleistung von ca. 600 Verpackungen auf über 720 Verpakkungen pro Stunde bei den Verpakkungsautomaten KL 320 und Kl 325. Damit erreichen auch im Feld ausgebaute Automaten die Leistungsdaten der Kl 320 Q/KL 325 Q.

Setec-Maschinenbau GmbH D-7420 Münsingen

«High Tech for low cost»

Je geringer der Aufwand, desto weniger Kosten und Anfälligkeit. Setec versucht mit geringstem Aufwand ein Maximum an technischem Erfolg zu erreichen. Das wirkt sich günstig auf den Preis aus. Schliesslich kommt es auf das Legeergebnis an!

Stofflegeautomat Setec Favorit II De Luxe,

der High-Tech-Stofflegeautomat von Setec mit vollautomatischer Stoffeinfädelung und Mikroprozessorsteuerung.
Die Favorit II De Luxe verfügt über eine Schnittstelle V 24. Sie kann extern durch IBM-kompatiblen PC über eine on-line-Verbindung programmiert werden.
Programmierung eines kompletten Legeauftrages für Hügel- und Stufenlagen, Materialdaten, Fahrdiagramm, Maschinenfunktionen, usw. ist möglich.
Die Setec Favorit II Super ist ein neuer Vollautomat für das Einweg- und Zick-Zack-Legen mit vielen neuen Details.
Die wichtigsten Neuheiten sind:
Spezialabschneideaggregat mit getrennter Antriebs- und Schneideeinheit, sowie Schnellverstellung zum Schwenken, in die Plattform für die Stoffabrollung integrierte Vorgabewalze, Multifunktionshandgriff, Einfädelautomatik, automatische Stoffrücknahme beim Fehlerausschneiden und Aggregataufzug mit Abstandsautomatik.
Die Favorit II Super verfügt ferner über eine digitale Fahrwegsteuerung mit Impulsgeber und Positionierrechner.
Die neue Setec Favorit II Plus ist eine universelle und preiswerte, halbautomatische Legemaschine für Einweglegen, paariges Legen und Zick-Zack-Legen. Sie ist aufgrund ihrer einfachen Ausstattung und Bedienung besonders für Klein- und Mittelbetriebe geeignet.
Die wesentlichste Ausstattung:
Spezialabschneideaggregat mit getrennter Antriebs- und Schneideeinheit und/oder Zick-Zack-Aggregat mit Schnellkupplung und Stoffausgleich bei der Umbugbildung, in die Plattform für die Stoffabrollung integrierte Stoffvorgabewalze.
Setec-Spezial-Fängersystem mit Schnellspannvorrichtung
- Setec Standard in Spezialausführung mit motorisch angetriebener Bandmulde für die Stoffrolle und Tänzer-Steuerung für den Geschwindigkeits- und Spannungsausgleich.
  Die Setec Standard ist ausserdem mit einem Farbstreifenleser ausgestattet und zwar zusätzlich zur normalen Kantensteuerung. Der Farbstreifenleser ist selbstverständlich als Option für jeden Setec-Maschinentyp erhältlich. Das Gerät kann nach dem «teach-in»-Verfahren auf den jeweiligen Farbkontrast eingestellt werden.
- Spezialbrückencutter Setec Pro-Cut 200
  vornehmlich für die Polsterindustrie, automatisches Schneiden einfacher Konturzuschnitte mit 3-achsiger Bahnsteuerung. Das Schneideaggregat besitzt einen Stossmesserantrieb mit schmaler Messerführung und Fuss. Der Brückencutter Robot 200 ist kombiniert mit einem Vakuumtisch zum Ansaugen und Fixieren des Stofflagenpaketes. Arbeitsbreite 1,68 m
- Servo-Schneideanlage Setec Light Cutter LC 160 bestehend aus: Vakuumtisch mit Schnellumschaltung, kombiniert mit Setec Light-Cutter LC 160
- Stoffrollenpaternoster mit Schwenklader USL
  Das System besteht in der Standardausführung aus einem Vertikal-Paternoster für 10 Stoffrollen, maximal ca. 400 mm Durchmesser, je 60 kg, kombiniert mit einem automatischen Be- und Entladesystem. (Sonderausführung hinsichtlich Rollenanzahl, Durchmesser und Gewicht auf Anfrage)
  Die entnommene Stoffrolle wird in ihren ursprünglichen Speicherplatz zurückgegeben. Die Stoffrolle kann frei angewählt werden. Der Be- und Entladevorgang erfolgt vollautomatisch, wenn die Stoffrollen in der Reihenfolge ihres Aufbrauchens eingelagert wurden. Die gesamte Rollenwechselzeit beträgt dann nur ca. 15 Sekunden.
  Beliebige Auswahl der Stoffrollen in chaotischer Reihenfolge durch manuelle Schaltung.
- Setec Stoffrollenwechselautomat Setec Presto 200
  Das System besteht aus einem Kettenumlaufförderer mit einer Be- und Entladerampe zur Pufferung mehrerer Stoffrollen (je max. 200 kg).
  Während eine Stoffrolle der Legemaschine durch den Kettenumlaufförderer entnommen wird, befindet sich eine weitere Stoffrolle in einer Pufferposition. Nach der Entnahme der Stoffrolle aus der Legemaschine wird die gepufferte Rolle in die Legemaschine eingelegt. Die entnommene Stoffrolle wird zur Entladerampe zurückgebracht, und die nächste Stoffrolle von der Beladerampe in die Pufferposition gebracht. Der gesamte Vorgang dauert ca. 30 Sekunden.

Sussman Jennewein GmbH
D-6082 Mörfelden-Walldorf

Die erfolgreichsten Neuentwicklungen von Sussman auf der IMB '88

Kleiderbügel-Schnellbestückungsanlagen

Die Kleiderbügel-Schnellbestückungsanlage ist eine Neuentwicklung, welche den «Quick-Lift» ablöst und dient als Kleiderbügel-Aufhänge- und Kontrollautomat. Die Bekleidungsstücke werden auf die Kleiderbügel automatisch aufgezogen.
Funktionen:
- Der Kleiderbügel wird automatisch in eine Kassette gelegt.
- Das Kleidungsstück wird über den Kleiderbügel gezogen und kann wenn nötig mit beiden Händen geknöpft werden.
- Die Kassette kann, wenn gleichzeitig kontrolliert werden soll, um 180 Grad gedreht werden.
- Durch Antippen eines Sensortasters wird das Kleidungsstück automatisch ausgehoben und dem Spiralconveyer oder einem Trolley übergeben.
- Unabhängig davon kann das nächste Teil gleichzeitig wieder überzogen werden.
- Leistung: ca. 700 Teile pro Stunde

Zähler mit Kuvertüberstreifeinrichtung

Das Grundgerät ist ein Vereinzler, der jeweils nur einen Kleiderbügel über eine mechanische Sperre hebt. Das Gerät kann mit einer Zählstufe versehen werden. In der einfachen Version wird der jeweilige tatsächliche Durchlass von Bügeln mit einem kleinen Ereigniszähler gezählt.
Anwendungsfall:
Kontrolle der Stückzahl bei Anlieferung von Hängeware. Zählen von Stunden- oder Tagesleistungen etc.
Wird das Gerät mit einem Zähler mit Sollwertvorgabe bestückt, kann eine durchzusetzende Stückzahl vorgegeben werden, die dann abgezählt wird.
Anwendungsfall:
Kommissionsbildung, Trolleys mit einer gewissen Stückzahl beladen etc.

Erweiterung mit Kuvertüberstreifautomatik

Dadurch ist die Möglichkeit gegeben, auf den ersten, zweiten oder allen Bügeln ein Kuvert mit Lieferschein, Etikett, Lohnkarte oder ähnlichem zu hängen und eine vorgegebene Stückzahl von Bügeln abzuzählen.
Anwendungsfall:
Zum Beispiel: Gefinishte Ware vom Conveyer auf Trolleys laden, kommissionsbezogen. Über den ersten Bügel ein Kuvert mit Lieferschein streifen.

Entladen von Trolleys
Durch diese Station ist es möglich, die Hängeware automatisch auf Trolleys zu hängen und auf Spiralconveyer oder Kommissionsstangen umzuladen.
Anwendungsbeispiel:
Die Ware aus dem Lager auf Trolleys hängen, auf den Zufuhrconveyer (Spiralconveyer) des Tunnelfinishers laden, damit die Ware vor Auslieferung noch gefinisht wird.

Beladen von Trolleys
Durch diese Station ist es möglich, dass die Hängeware, die vom Spiralconveyer kommt, automatisch auf die Trolleys geladen wird (z.B. Abführconveyer Tunnel). Ist diese Station mit einer Zähleinrichtung und Kuvertüberstreifeinrichtung versehen, kann eine vorgewählte Stückzahl auf den Trolley geladen werden und gleichzeitig ein Kuvert mit Lieferschein oder ähnlichem über einen bestimmten Bügel gestreift werden.

Nachtrag für alle Stationen
Die Stationen sind alle mit einer Sps (speicherprogrammierbaren Steuerung) ausgestattet. Kundenspez. Schaltungsänderungen können dadurch per Software angepasst, gegen Aufpreis können diese Steuerungen auch mit einer Schnittstelle für externen Rechneranschluss ausgerüstet werden. Dadurch ist auch eine Soll-/Istwertübertragung von den Stationen zum Kundenrechner möglich.

A, B, Mehrgeschossiger Lagerförderer

Der Lagerförderer ist ein «dynamisches» Lagersystem für hängende Bekleidung und ideal als raumsparendes Kurzzeitlager geeignet. Dynamisch deshalb, weil der Förderer die Ware aus der entferntesten Lagerposition zur Bedienungsperson bringt – und nicht umgekehrt.
Der Förderer besteht aus einem endlosen, angetriebenen Gliederband, dessen einzelne Glieder 305 mm lang und jeweils mit 10 Hänger-Positionen ausgerüstet sind. Die Aufstellung ist ein- und mehrgeschossig möglich. Bei mehrgeschossigen Systemen entfallen Laufstege und Bühnen, da der Förderer «Auf» und «Ab» geführt und somit auch in ungenutzten Raumecken untergebracht werden kann.

Daraus ergeben sich eine ganze Reihe von Vorteilen gegenüber konventionellen «statischen Lageranlagen»:
- Bis zu 25% weniger Raumbedarf, da der gesamte zur Verfügung stehende Raum für die Lagerung der Ware voll ausgenutzt wird, ohne Platzbedarf für Laufstege und Zwischenböden einzunehmen,
- Durch geringeren Raumbedarf ergeben sich auch reduzierte Baukosten,
- Niedrigere Investitionskosten für Stahlkonstruktionen bei mehrgeschossigen Anlagen und für Belüftung, Heizung und Beleuchtung, da die Arbeitsplätze im Kommissionierungsbereich konzentriert sind,
- Niedrigerer Energieverbrauch
- Wesentliche Personaleinsparung,
- Rascherer Warenumschlag und damit bessere Kundenbedienung und geringere Lagerhaltungskosten,
- Personalfreundlichere Arbeitsplätze,
- Schonendere Lagerung hochwertiger Ware, z.B. die Möglichkeit des Zerknitterns der Ware ist kleiner.

Der Lagerförderer kann sowohl für ein artikelbezogenes als auch für ein kundenbezogenes Lager eingesetzt werden. Jedem Teil wird auf dem Förderer eine bestimmte Lagerposition zugeordnet. Über ein Steuerpult oder über eine EDV-gesteuerte Zentraleinheit kann jedes beliebige Teil abgerufen und zur Abgabestelle befördert werden. Der Lagerförderer wählt dabei immer den kürzesten Weg, um das gewünschte Bekleidungsstück zur Abgabestelle zu bringen.

Mustermaschinen

Schneidemaschinen Hoza GmbH
D-4150 Krefeld

Auf der Bekleidungsmaschinen-Messe in Köln stellte die Firma Schneidemaschinen Hoza GmbH, 4150 Krefeld 29, zwei neue Produkte vor:

1. Schneidemaschine Typ EZM

Diese kleine Maschine mit einer Schnittbreite von 50 cm beeindruckte die Messebesucher durch ihre hohe Leistungsfähigkeit (25 Schnitte pro Minute) sowie durch die Möglichkeit des universellen Einsatzes verschiedener Messer. In diese Maschine kann wahlweise ein gerades Zackenmesser, 50 cm Schnittbreite, eingesetzt werden oder es kann mit Form- oder Kastenzackenmessern gearbeitet werden.
Besonders interessant war eine Vorführung, bei der gestickte Muster formgenau ausgeschnitten wurden.
Die Einleitung des Schnittes erfolgt über eine Zweihand-Sicherheitssteuerung. Die Stanzplatte wird von Hand unterhalb des Messers vorgeschoben. Die Maschine kann zusätzlich mit einem halbautomatischen Warenvorschub ausgerüstet werden.