

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 98 (1991)

**Heft:** 8-9

**Artikel:** ITMA 91 Vorschau

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-679539>

### **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>**



# ITMA 91 HANNOVER

24. 9. - 3. 10. 1991

LETZTE INFORMATIONEN

## CIS Graphik & Bildverarbeitung GmbH D-4060 Viersen 1

- Halle 4, 1. OG
- Stand C 24/D 23

### Baustein zur CIM-Lösung

Die CIS Graphik & Bildverarbeitung GmbH präsentiert das Textil-CAD-System Design 3 als Baustein zur CIM-Lösung in der Weberei. Seit der ersten Vorstellung des Systems auf der ITMA '87 in Paris lag der Schwerpunkt in der Verfeinerung der rechnergestützten Produktentwicklung (CAD). Technik- und Design-Werkzeuge wurden bedienerfreundlich ausgestaltet, die zwei- und dreidimensionale Gewebedarstellung als vertrieblisches Hilfsmittel etabliert. Mit der kundenspezifischen Erfassung auch sehr spezieller technischer Daten wie z.B. unterschiedlichster Leistenvorschriften wurde die Grundlage für die rechnergestützte Fertigung (CAM) geschaffen, die nun in den Blickpunkt des Interesses rückt.

Design 3 kommuniziert mit verschiedenen BDE-Systemen (milldata, Zellweger Uster; Sycotex, Barco).

Produktionsdaten werden auf elektronischem Wege an die Maschinen in Vorwerk und Weberei übermittelt. Zu diesen Maschinen gehören die Einziehmaschine Delat CC von Zellweger Uster, Stäubli- und Sulzer-Schaftsteuerungen sowie elektronische Jacquardkartenstanzen.

Als neue Möglichkeit zeigt CIS auf der ITMA die Übergabe von Schärbbriefen an Konus- und Kurzkettenschärmaschinen der Firma Hergeth Hollingworth.

## Cintex AG CH-8274 Tägerwilen

- Halle 18, 1. OG
- Stand B 23

Cintex zeigt spezielle Anwendungen von Automationslösungen für die Textilveredlung:

### *Automatisch geregelter Flottenauftrag am Färbefoulard*

in Verbindung mit Mikrowellen-Auftragsfeuchtemessung (Pleva).

Industrie-PC-Steuerung mit grafischer Darstellung der Soll-/Ist-Flottenauftragswerte für Links-Mitte-Rechts.

### *Mengenproportionale Chemikalien- dosierung*

an Breitwasch- und -Bleichenanlagen.

Kompaktsteuerung mit Rezeptspeicherung zur automatischen Dosierung von Einzelkomponenten.

### *Färbereizentral-Software*

zur zentralen Programmherstellung/Überwachung/Steuerung mit Betriebsdatenerfassung der Einzelmaschinen.

## Elsaesser Maschinenhandels AG CH-3422 Kirchberg

- Halle 25
- Stand B 08

### SwissLink

Dieser wechselbare Endring für Rotationsschablonen aus Kunststoff wurde weiterentwickelt. Da der SwissLink ohne Klebstoff verwendet wird, ergibt sich eine deutliche Beschleunigung des Verfahrensablaufs in der Textildruckerei, insbesondere bei der Musterung und in der Produktion. Neben der Rationalisierung in der Druckerei führt die Verwendung des SwissLink zu einer deutlichen Verringerung des Lagerraums für Rotationsschablonen. Neu entwickelt wurde die Montagelehre zum präzisen und sehr schnellen Aus- und Einbau des Endrings in die Rotationsschablone. Gezeigt wird das gesamte Zubehörprogramm zum SwissLink.

### SwissTester

Es wird die Weiterentwicklung eines Messgerätes gezeigt, das eigens für



SwissTester



Rotationsschablonen konzipiert ist. Der SwissTester misst die offene Siebfläche an beliebigen Stellen der Rotationsschablone und gibt den Messwert in Prozent an. Aufgrund der Messung lässt sich objektiv beurteilen, ob die Schablone eine genügend gleichmäßige offene Siebfläche besitzt und damit z. B. für egalitätsempfindliche grossflächige Drucke geeignet ist. Das handliche Gerät ist batteriebetrieben und misst optoelektronisch und zerstörungsfrei Schablonen beliebiger Länge und beliebigen Umfangs, mit oder ohne Endring.

## E. Fröhlich AG Weblitzenfabrik CH-8874 Mühlehorn

- Halle 13
- Stand B 16

Fröhlich präsentiert ein vollständiges Programm von Weblitzen, wie

- Flachstahl-Weblitzen mit geschlossenen O-förmigen Endösen, passend für Schiebereiter-Webschäfte.
- Flachstahl-Weblitzen mit offenen C- und J-förmigen Endösen, passend für schiebereiterlose Webschäfte.
- Rundstahl-Weblitzen mit offenen C- und J-förmigen Endösen, passend für schiebereiterlose Webschäfte.
- Flachstahl-Weblitzen aus roststabilem Stahl Cr und CrNi für Wasserdüsen-Webmaschinen.

Auf Wunsch sind die Flachstahl-Weblitzen geeignet für den Einsatz auf den automatischen Einziehenanlagen von Zellweger Uster AG und Reed Chatwood Inc. (Barber Colman).

Für den Einsatz auf modernen, schnelllaufenden Webmaschinen liefert Fröhlich weiterentwickelte schiebereiterlose Webschäfte ALUdal und ALUplast/84 mit Leichtmetall-Seitenstützen.

### Dreher-Gewebe

- Schiebereiter-Webschäfte und dazupassende Dreher-Weblitzen mit geschlossenen O-förmigen Endösen oder reiterlose Webschäfte eff-tra oder eff-tex, passend für den Einsatz von reiterlosen Dreher-Weblitzen mit offenen J- oder C-förmigen Endösen.
- eff-o Dreher-Weblitzen geeignet für höhere Tourenzahlen und höhere Reihdichten.

### Schwertuch- und Metalltuch-Weberei

Besonders stabile Schiebereiter-Webschäfte oder reiterlose Schwertuch-Webschäfte ALUdal eff-tex für Webmaschinen bis über 30 m Breite.

Das umfangreiche Sortiment an Metalltuch-Weblitzen umfasst Dicken von 0,06 - 1,0 mm. Höchste Geradheit und feinste Politur sind die Hauptmerkmale dieser Weblitzen.

### Kettfadenwächter-Lamellen

Lamellen für elektrische und mechanische Kettfadenwächter. Die Ausführungen eff-ex und eff-am, auf höchste Masshaltigkeit hergestellt, sind geeignet für die automatischen Einziehenanlagen.

## FAG Kugelfischer Georg Schäfer KGaA D-8783 Hamburg

- Halle 6
- Stand B 24

FAG Kugelfischer Georg Schäfer KGaA, Erzeugnisbereich Textilmaschinenzubehör präsentiert aktuelle Beiträge zur Produktivitätssteigerung, Qualitätsverbesserung, Energieeinspa-

runge und Geräuschminderung. Die Neu- und Weiterentwicklungen umfassen:

- On-line Tensor: Fadenzugkraft-Messsystem für kontinuierliche Prozesskontrolle in der Texturierung;
- Friktionsaggregate in Klapp- oder Fixcenterausführung, umrüstbar auf Tangentialriemen- oder Einzelmotorantrieb;
- Friktionsaggregate in Einzel- und Doppelausführung für Standardgarne wie auch für Multi- und Mikrofilamente bei höchsten Fadenlaufgeschwindigkeiten;
- Hohlspindeln mit Tangentialriemenantrieb für das Umspinnen oder Umwinden;
- Hohl- und Spulspindeln, Zwirn- und Doppeldrahtspindeln mit Einzelmotorantrieb für das Umspinnen, Umwinden, Spulen oder Zwirnen;
- Verwirbelungsdüsen für das Tangling- oder Interlacing-Verfahren;
- Verlegerollen für textile und technische Fäden;
- Hochtourige Open-End-Turbinen- und Auflösewalzeneinheiten;
- Speziallagerungen für verschiedene Anwendungen in Texturiermaschinen und im allgemeinen Maschinenbau.

## Gebrüder Loepfe AG CH-8623 Wetzikon

- Halle 17 (Weberei)/6 (Spinnerei)
- Stand C 30  D 39

Loepfe zeigt erstmals seine neue Produktpalette Masterline.

### Spinnerei-Vorwerk

Loepfe SliverMaster: Dieses System ermöglicht die Kurz-, Mittel- und Langzeit-Kardenregulierung sowie die Bandkontrolle nach den Kriterien: Nummernschwankungen und CV-Wert mit Spektrogramm.



### Spinnerei/Spulerei

Loepfe YarnMaster: Computerunterstützte Berechnung der Reinigungsparameter und deren Visualisierung sorgen für einfachste und verlässliche Bedienung. Das modulare, zukunftsorientierte Garnreinigerkonzept ermöglicht die echte On-line-Klassierung sowie die Integration eines Fremdfaserdetektors.

Loepfe ConeMaster: Dieses Spulen-Inspektionssystem ermöglicht die automatische Kontrolle der Spulenoberfläche.

Loepfe Robocone: Spulenentsorgungs- und -transportsystem höchster Leistung. Ablage der Spulen auf Dornwagen oder Palett - Produkt des Partners, Firma Matics SrL, Pordenone/Italien.

### Weberei

Loepfe WeftMaster: Diese Geräteserie umfasst die vollständige Überwachung des Schusses bei allen Eintragssystemen. Die elektronisch gesteuerte Schussfadenbremse sorgt für optimale Schuss-Eintragungsbedingungen, und der Projektilwächter reduziert den Verschleiss der Projektile.

### Gesamtbetrieb

Loepfe MillMaster: Die Umsetzung neuester Technologie macht dieses System zur umfassenden Betriebs- und Qualitätsdatenerfassung für Spinnereien und Webereien. Graphische Benutzeroberfläche, Mehrbenutzerfähigkeit, Betriebssystem OS/2.

## Gebr. Maag Maschinenfabrik AG CH-8700 Küsnacht

- Halle 24
- Stand B 21

Maag zeigt eine Stoffbeschau-, Mess- und Rollmaschine der Type CT 6406 Ah/I für hochelastische Stoffe, mit

Eichzulassung für die Gruppen I bis IV, mit abgesetzter Steigdockenaufrollung hinter der Bedienungsperson. Auf dem Kontrolltisch aufgebaut ist eine neuentwickelte, einfach auf kundenspezifische Wünsche programmierbare Fehlerregistrierung mit Fehlermarkierung und automatischer Breitenmessung. Gezeigt wird zudem die vom PTB verlangte zusätzliche Datensicherung durch eine geeichte Datenspeicherung.

Direkt hinter die Aufrollung angebaut ist eine Verpackungsmaschine, welche die Rollen direkt übernimmt und entweder in Papier oder PE-Folie verpackt. Die Enden können dabei geklippt, verschweisst oder verklebt werden.

Separat gezeigt wird eine Verpackungseinrichtung, vorgesehen für kleinere oder mittlere Textilbetriebe, mit der Stoffrollen von verschiedenen Durchmesser einfach in eine Schlauchfolie verpackt werden können.

## Rinco Ultrasonics AG CH-8590 Romanshorn

- Halle 8 EG
- Stand B 34/1

An der ITMA 91 führt Rinco Ultrasonics AG ihr neuestes Programm vor.

Rinco besitzt Erfahrung im Ablängen und Konturschneiden von synthetischen Bändern und Schnüren. Schneideeinheiten sind in verschiedenen, der Anwendung angepassten Modulen erhältlich. Ein spezielles Augenmerk haben die Rinco-Entwicklungs-konstrukteure auf die Einricht- und Bedienerfreundlichkeit sowie die Langlebigkeit der Schneidwerkzeuge gelegt.

Solche Schneideeinheiten sind leicht an jeden Schneidgut-Transport anbaubar. Von Rinco Ultrasonics können aber auch Gesamt-Ablängautomaten geliefert werden, die der Anwendung des Kunden angepasst werden.

Für kontinuierliche Schnitte enthält das Rinco-Textilprogramm Module, die an Spannrahmenmaschinen anbaubar sind.

Mit den beiden Funktionen Verdichten und Schneiden eignen sich die Geräte für Kantenbearbeitung und Mittentrennschnitte. Dabei lässt sich mittels des auswechselbaren Messersortiments jedes Gewebe optimal bearbeiten.

Mit der zusätzlichen Arbeitsgruppe für Sondermaschinen kann nahezu jeder Kundenwunsch erfüllt werden. So sind kontinuierliches Schweissen von Filterschläuchen und Absteppen von Bettdecken sowie Schneiden von Bändern und Etiketten den Rinco-Konstrukteuren bestens bekannt. Solche Anlagen wurden in Arbon bereits realisiert.

Auch im Bereich Handkonfektion und Schneidoperationen am Schneid-tisch und am Plotter bietet Rinco optimale Geräte an. Kompaktvorschübe und Handgeräte runden das Rinco-Textilprogramm ab.

## Santex AG Textilmaschinenbau CH-9555 Tobel

- Halle 20
- Stand B 22/C 18

Der Santashrink Krumpf- und Relaxier-trockner nimmt weltweit eine führende Stellung ein in der Behandlung von Maschenware im Schlauch und offen breit, bedruckten und gefärbten Geweben für Griff- und Restkrumpfverbesserung sowie Frottée- und Plüschartikel für Restkrumpf- und Volumenverbesserung.

Santashrink-Standard mit Warenein-lauf für Maschenware offen breit und im Schlauch in Kombination mit der Neuheit. Santafinish, einer Spezialkammer



zur Entwicklung von Volumen und Griff für Frottée, Plüsch und weiterer voluminöser Textilien aus Baumwolle, Wolle, Kunstfasern und deren Mischungen.

Als weitere Neuheit Santasoft, eine Spezialkammer für die mechanische Griffverbesserung von Textilien, insbesondere für das Weichmachen von Baumwoll-, Leinen- und Viskose-Geweben sowie deren Mischungen, gefärbt oder bedruckt.

Santaspread Dämpf- und Kompaktierkalander für Maschenware im Schlauch mit Präzisionstafel am Warenauslauf mit dem neuen automatischen Palettenwechsler zur Automatisierung des Legevorganges, Verkürzung der Stillstandszeiten während des Behandlungsablaufes sowie zur Verbesserung des Handlings beim Arbeiten mit dem Santaspread.

Santex informiert und berät darüber hinaus über den Einsatz des wirksamen Glätt- und Kompaktierkalanders in der neuentwickelten Santacompact Egalisier-, Dämpf- und Kompaktiermaschine für die Behandlung von Maschenware offen breit, wie beispielsweise geöffneter Schlauchware oder auch Kettstuhlware.

Als Neuheit die Actiwash Breitwaschmaschine für die Vor- und Nachbehandlung von Maschenware, gefärbt, bedruckt oder auch weiss, mit hochaktiven Siebtrommel-Waschabteilen, welche einen minimalen Wasser- und Energiebedarf ausweisen.

## W. Schlafhorst AG + Co. D-4050 Mönchengladbach

- Halle 6
- Stand C 16/D 15

Schlafhorst präsentiert auf einem 1700 m<sup>2</sup> grossen Stand folgendes Ausstellungsprogramm:

### Rotor-Spinnspul-Automat Autocoro

Zum Ausstellungsprogramm gehört neben dem Autocoro 240 ein neuer Autocoro-Typ mit 288 Spinnstellen.

Die Maschinen sind ausgestattet mit der neuen SpinBox SE 9, mit dem elektronischen Garnüberwachungssystem Corolab, mit elektronischen Fadenwächtern und Paraffinier-Einrichtung. Der Rotorantrieb erfolgt über Frequenzumrichter; die Rotordrehzahlen betragen mehr als 100 000 min<sup>-1</sup>.

Der Ladewagen «Coroshuttle» dient zur Versorgung des Kreuzspulenwechslers mit Starterspulen.

Der Kastenlader «Autorobby» zur Kreuzspulen-Entsorgung legt die von den Transportbändern kommenden Kreuzspulen in bereitgestellte Kästen ab.

#### Autocoro-Neuerungen

Der Informator bietet der Spinnerei-Leitung:

- Parametereinstellung für den Autocoro und die Automatisierungsaggregate.
- Erfassung und Bereitstellung sämtlicher Produktions- und Qualitätsdaten.
- Übernahme der Maschinen- und Transportsteuerung.

Der Autocoro-Anspinnwagen zeichnet sich durch folgende Leistungsmerkmale aus:

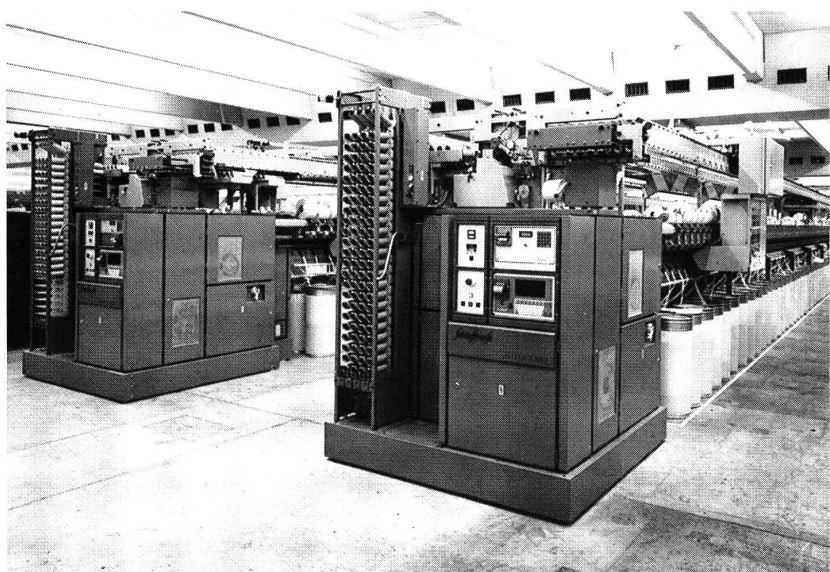
- Daten-Kommunikation zwischen Informator, Anspinnwagen und Spinnstellen.
- Verschiedene abrufbare Anspinnprogramme, z. B. verlängerte Fadensuche bei Bandauslauf.
- Eine umfangreiche Funktionsüberwachung und Diagnose-Möglichkeit.

#### Elektronisches Garnüberwachungssystem Corolab Plus

Corolab kann jetzt zusätzlich Spektrogramm und Histogramm liefern. Diese Statistikfunktionen errechnet Corolab gleichzeitig an jeder 4. Spinnstelle umlaufend. Die ermittelten Kurven können grafisch auf dem Corolab-Display aufgezeigt oder über den Informator ausgedruckt werden. Die Auswertung von Spektrogramm und Histogramm bieten dem Kunden noch bessere Möglichkeiten, eventuelle Fehler des Vorgarns festzustellen.

#### Rotor mit 30 mm Durchmesser

Um die technologischen Möglichkeiten der SE 9-SpinBox weiter nutzen zu können, hat Schlafhorst jetzt einen Rotor mit 30 mm Durchmesser entwickelt.



Rotor-Spinnspul-Automat Autocoro 288



### *Autocoro-Kannenwechselsystem*

Schlafhorst zeigt in Hannover erstmalig eine Konzeption für den automatischen Kannenwechsel am Autocoro. Die wesentlichen Merkmale der Konzeption:

- Transport der Kannen aus einem Bahnhof;
- Austausch der Leerkannen gegen volle Kannen;
- Einlegen des Bandes in den Verdichter am Autocoro.

Das System ist flexibel und auf die Kundenbedürfnisse anpassbar; ein Kannenwagen hat eine Kapazität von 20 Kannenwechsel/h.

Auf der ITMA 91 demonstriert Schlafhorst den Autocoro im Verbund mit der Zinser-Strecke 730.

### **Kreuzspulautomaten Autoconer System 238**

Vorrangiges Ziel ist die Herstellung von Kreuzspulen, die allerhöchste Qualitätsansprüche erfüllen. Gleichzeitig wurde die Produktivität in der Kreuzspulerei gesteigert.

Die Systembauweise ist für diesen Kreuzspulautomaten charakteristisch. Dies bedeutet, dass die Grundelemente stets gleich sind.

Der Autoconer System 238 verarbeitet Garne und Zwirne aus natürlichen und synthetischen Stapelfasern im Garnnummernbereich Nm 3 - Nm 240 bzw. Ne 2 - Ne 140.

Schlafhorst zeigt auf seinem Messestand zwei Varianten in Zusammenarbeit mit Zinser-Ringspinnmaschinen.

Eine 10"-Maschine Autoconer System 238, Typ G, ergänzt das neue Kreuzspulautomaten-Programm; verarbeitet werden Kopse mit 450 mm Länge.

Aus dem Autoconer 238-Programm zeigt Schlafhorst eine Rundmagazin-Maschine mit 20 Spulstellen in spezieller Kompaktausstattung.

Auf den Ständen der Rieter AG, Winterthur, und der Chemnitzer Maschinenbau AG arbeiten Kreuzspulautomaten Autoconer im Verbund mit den Ringspinnmaschinen dieser Firmen

und demonstrieren damit die Anpassungsfähigkeit der Autoconer-Maschinen.

### **Systemtechnik für Autoconer und Autocoro**

Schlafhorst und Systempartner zeigen auf der ITMA 91 Informations- und Materialflusssysteme für Autoconer und Autocoro.

### *Informationssysteme Central-Informator und Corosult*

Schlafhorst führt diese Informationssysteme in einem «Betriebsbüro» auf seinem Messestand vor.

Die beiden Central-Informator-Systeme vernetzen die Bordrechner M.I.C.-Systeme bei Autoconer und Informator bei Autocoro mit PCs, auf denen Anwendungssoftware von Schlafhorst läuft. Das Unternehmen setzt dabei auf den gemeinsam mit Trützschler und Zinser entwickelten Netzwerk-Standard Texnet.

Den Central-Informator für Autoconer stellt Schlafhorst in einer neuen Version vor. Diese Version bedient Autoconer der Typen 238 und System 238. Sie umfasst eine Reihe neuer Leistungsmerkmale, beispielsweise erwei-

terte Einzelspülstelleninformation und Optionen für einen zweiten Arbeitsplatz und den Datentransfer an andere Systeme.

In Zusammenarbeit mit Peyer demonstriert Schlafhorst, wie sich Central-Informator für Autoconer und OptiQS für den Reiniger P 550 als umschaltbare Informationssysteme auf einem gemeinsamen PC für eine Autoconer-Anlage betreiben lassen.

Für Autocoro wird ein neuer Central-Informator vorgestellt, der alle Autocoro-Typen bedienen kann. Der Informator des Autocoro Typ 288 benötigt dafür eine Texnet-Schnittstellenkarte. Alle anderen Autocoro-Typen lassen sich mit dem Netzwerk des bisherigen Central-Informator für Autocoro anschließen.

In der Architektur des neuen Central-Informator für Autocoro entwickeln auch Trützschler und Zinser Informationssysteme für deren Spinnereimaschinen. Die Grundfunktionen dieser Systeme, wie Benutzerführung, Schichtkalender und Partieverwaltung sind die gleichen wie beim neuen Central-Informator für Autocoro.

Im Anspinnwagen aller Autocoro-Typen zeigt Schlafhorst das PC-basierte Diagnosesystem Corosult Anspinnen. Dieses Informationssystem schlägt



*Kreuzspulenspülerei im Autoflow-System*



nach einer Analyse von Anspinnzyklus und Anspinner optimale Einstellungen für den Anspinnwagen vor und unterstützt die Überprüfung dieser Empfehlungen.

*Materialflusssysteme Autoflow zum Kreuzspulenabtransport von Autoconer und Autocoro*

In diesem Materialflusssystem übergeben Lifter die Kreuzspulen an zwei Transportsysteme. Die Lifter und ein Bandtransportsystem sind in Zusammenarbeit mit der Firma Neuenhauser Maschinenbau entstanden. Das Hängefördersystem wurde in Kooperation mit der Firma Schönenberger Systemtechnik (bisher Veit Transpo) entwickelt.

Von den Transportsystemen gelangen die Kreuzspulen auf einem Be- und Entladegerät in einen Schrankpuffer von der Firma System Automation. Aus diesem neuen Puffersystem bedient das Autoflow-System eine Kartonverpackungsmaschine von C.M.T. San Grato und einen Kreuzspulenpalettierer Robocone von Matics.

Vor der Verpackungsmaschine durchlaufen die Kreuzspulen das neue Kreuzspulenprüfgerät Conemaster von Loeffle.

Ein Transportleitsystem übernimmt die Steuerung der Autoflow-Komponenten. Dieses Leitsystem und der neue Central-Informator für Autocoro haben die gleiche Architektur. Dadurch lassen sich diese Informations- und Materialflusssysteme integrieren.

Die Systemfähigkeit des Autoconer System 238 zeigt Schlafhorst mit einem Demonstrationsmodell zu alternativen Techniken für Verbundsysteme zwischen Ringspinnmaschinen und Autoconer System 238, entwickelt in Kooperation mit der Firma Innovatex.

Für flexible Verbundsysteme führt Schlafhorst ein neues Be- und Entladegerät für Ringspinnmaschinen und Autoconer System 238 vor. Dieses Gerät tauscht für einen geordneten und berührungslosen Transport Kopse gegen Leerhülsen aus und umgekehrt.

## Schönenberger GmbH Systemtechnik D-8910 Landsberg

- Halle 4 EG
- Stand A 110

ITMA-Premiere für die Schönenberger Systemtechnik – vormals Veit Transpo: Präsentiert werden die Materialflusssysteme für Spinnereien.

Seit dem Start dieses Produktprogramms vor drei Jahren sind Schönenberger Systeme in vielen Spinnereien im Einsatz. Namhafte Spinnereimaschinenhersteller bieten Komplettanlagen mit integrierter Schönenberger Fördertechnik an. Die speziell für Spinnereien weiterentwickelten Materialflusssysteme basieren auf den in der Bekleidungsindustrie erfolgreichen Anlagen.

Spulenzüge für Flyer- und Kreuzspulen sind mit Schienen, Weichen, Antrieben und Steuerungen zu flexiblen Anlagen konfiguriert. Bisher manuell durchgeführte Abläufe an Spinnereimaschinen und in der Spinnerei können damit automatisiert werden. Sie lassen sich dabei jeder Aufgabe anpassen: vom Materialfluss einzelner Maschinen bis zur Verknüpfung sämtlicher Produktionsbereiche. Resultate sind:

- höhere Produktqualität
- wirtschaftlichere Produktion
- bessere Raumausnutzung
- verbesserte Arbeitsbedingungen
- Zukunftssicherheit und Flexibilität.

Vorgestellt wird ein System zum raumgängigen Erschliessen von Spinnereibetrieben inklusive Stockwerksanbindung mittels Wendelförderer. Die bereits bewährten Materialflusssysteme sind ebenfalls zu sehen.

Die enge Verknüpfung der Schönenberger Materialflusssysteme mit den Maschinen vieler Hersteller ist ein Grund für die Kooperation mit namhaften Spinnereimaschinenherstellern. Auf ihren Ständen dokumentieren Rieger, Schlafhorst, Zinser, Schlumberger und SSM, wie Schönenberger Systeme Funktion und Leistung ihrer Spinnereimaschinen und -anlagen steigern.

## Toshin Kogyo Ichinose Europa – Osaka

Vertreter: Elsaesser AG  
CH-3422 Kirchberg

- Halle 25
- Stand B 03

Kürzere Metragen, eine zunehmende Anzahl von Dessins und Farbstellungen, aber auch der Mangel an geschultem und motiviertem Personal zwingen die Hersteller von Textildruckmaschinen, die Bedienung der Druckmaschine und deren gesamtes betriebliches Umfeld zu überdenken.

Eine Neuentwicklung, die diese Aufgabenstellung löst, ist das Handlingsystem «Rainbow» von Toshin Kogyo Ichinose. Hier handelt es sich um einen computergestützten Roboter, der als integraler Bestandteil seiner Flachfilddruckmaschine «Ichinose 7000» das Handling der Schablonen übernimmt und diese vollautomatisch einrapportiert.

Das System besteht im wesentlichen aus einer automatisierten Rapportiereinheit, einem Schablonentransportsystem, einem Magazin zur Zwischenlagerung der Schablonen sowie einer Anlage zum Waschen und Trocknen der Schablonen. Die Steuerung der Arbeitsvorgänge wird von einem Systemrechner mit angegliederter Speicherprogrammierbarer Steuerung übernommen, während die Dessin- bzw. Positionsdaten über Barcode-Leser und CCD-Kamera dem System eingegeben werden.

Neben der automatischen Rapportierung führt das System die Vorgänge Waschen, Trocknen, Transport und erneute Positionierung der Schablonen weitgehend selbsttätig aus. Hierzu verfügt es über eine integrierte Vorrichtung mit Tragband, die die Schablonen von oder zur Waschmaschine transportiert.



## Trützschler GmbH & Co. KG Textilmaschinen D-4050 Mönchengladbach

- Halle 6
- Stand C 04/D 03

Trützschler präsentiert an der ITMA folgende Systeme für die Spinnerei:

- Blendomat System
- Mixomat System
- Cleanomat System
- Tuftomat System
- Cardomat System

Folgende neue Maschinen sind in den Spezial-Systemen integriert:

### *Blendomat System*

- Automatische Ballenreinigungsstation ABR
- Programmierbarer Ballenöffner Blendomat
- Microcomputer Steuerung Blendcommander BC mit Blendcommander Monitor BCM
- Absaugstation Securomat SC

### *Mixomat System*

- Mehrfachmischer MM mit Microcomputer Steuerung Mixcommander

### *Cleanomat System*

- Hochleistungsreiniger Cleanomat mit Microcomputer Steuerung Cleancommander

### *Tuftomat System*

- Öffner Tuftomat mit Microcomputer Steuerung Tuftocommander

### *Cardomat System*

- Flockenspeiser FBK 533
- Hochleistungskarde DK 760 mit Microcomputer Steuerung Cardcommander
- Hochleistungskannenstock KH
- Hochleistungskannenwechsler KHC

- Transport-System für Kardenkannen Canny One CNY 1 überwacht durch Central Informator CIT und Microcomputer Steuerung Feedcommander FC

## Then GmbH Apparatebau D-Schwäbisch-Hall

- Halle 19
- Stand B 24

Then zeigt folgende Maschinen:

Then Airflow Supra - Weiterentwicklung des seit Jahren weltweit eingeführten und bewährten aerodynamischen Färbesystems.

Als Musterstückfärbemaschine mit 5 kg (11 lbs) Nennfassungsvermögen wird der Thenflow OF HT 5 vorgestellt.

Ein Garnfärbearbeitungsapparat der Baureihe Then Comat demonstriert die Möglichkeiten moderner, schneller und kostensparender Färbetechniken.

Auf der Grundlage jahrzehntelanger Erfahrung bei der Entwicklung vollautomatischer Steuerungen wird ein neues Produktions-Steuerungssystem für die Färberei präsentiert. Über ein PC-Netzwerk erfolgt die Organisation der Färberei unter besonderer Berücksichtigung der Bediener- bzw. Personalführung.

Als funktionsfähiges Modell wird ein neues Farbküchenkonzept vorgestellt, basierend auf der Zielsetzung eines geringeren Platzbedarfes bei optimalem Nutzungsgrad, Unabhängigkeit des Aufstellungsortes, minimale gebäudebauliche Massnahmen, minimaler Installations- und Verrohrungsaufwand und einem hohen Automatisierungsgrad mit Bedienerführung.

## Wefatex AG Webblattfabrik CH-9434 Au

- Halle 17
- Stand B 19/1

### Webblattechnologie

Die Wefatex AG stellt erstmals an der ITMA aus. Die alteingesessene Webblattfabrik in Krefeld wurde kürzlich in die von der Wefatex AG geführte Firmengruppe übernommen. Auf dem W.B.K.-Messestand werden somit auch die Produkte der Firma Wagner AG & Co., KG., Münchberg ausgestellt.

Das Ausstellungsprogramm umfasst:

- Feinstwebblätter bis 2400 Zähne/100 mm für Siebtuch- und Drahtweberei;
- Doppelwebblatt für Luftdüsenwebmaschine;
- Tunnelwebblatt mit integriertem Einlauftrichter für mehrfarbiges Weben;
- Tunnelwebblatt mit geringerer Blatthöhe für höchste Egalitätsansprüche;
- Duralight-Blätter mit neuer Bundausführung;
- Schwergewebe-Blätter für die Filztuch- und Teppichindustrie in Duraflex- und Zinggussausführung bis zu 16 Meter Länge in einem Stück;
- profilierte Webblattzähne für Tunnelwebblätter aus eigener Fabrikation in den Originalabmessungen aller am Weltmarkt befindlichen Luftdüsenwebmaschinenhersteller;
- profilierte Webblattzähne in verschiedenen Stahlqualitäten für höchste Beanspruchung (Glasweberei);
- Neben den üblichen Standardwebblättern in den Ausführungen Pechbund, Zingguss und Duraflex werden Spezialblätter für die Zettlerei, Schärerei und Schlichterei gezeigt;
- Für die Überprüfung der Zähnezahl in den Webblättern wurde ein elektronisches Zahnzählgerät entwickelt;
- Als weltweit einziger Hersteller zeigt Wefatex einen automatischen Blattstecher.





## Zeltex AG Laborapparate CH-4132 Muttenz

- Halle 20
- Stand A 15

Zeltex zeigt als Messeneuheiten erstmals das Zeltex-Colorstar CS 3 Universal-Textilveredlungs-System mit pH-Steuerung sowie das Zeltex-Turby 12-Stellen Magnet-Rühr-Färbesystem.

### *Zeltex-Colorstar CS1/CS2/ CS3 + Zelmoni*

#### Universal-Textilveredlungs-Systeme

Typ CS1: vielseitiger, präziser Laborfärbeapparat mit 1- oder 2-Liter Färbekörbe für den Einsatz im Betriebslabor sowie für wissenschaftliche Aufgaben im Temperaturbereich bis 135° C. Färbeprozess nach dem Wickel- und Packsystem. Flottenzirkulation durch magnetisch angetriebene Zahnradpumpe. Als Optionen u. a. mit Flottenreversierung, externem Kreislauf für Zudosierung oder Flottenauswertung mit Spritze, Schleuse für Zusätze, Flottentnahmeventil.

Typ CS2 zusätzlich mit Mess-/Regelssystem für Durchfluss sowie Differenzdruck und Anschluss für Aufzeichnungen.

Typ CS3 in Kombination mit Zelmoni-Prozessleitsystem zum automatischen Steuern/Regeln/Überwachen und Protokollieren von bis zu sechs CS3-Apparaten. Neu mit pH-Messung/Regelung und Anschluss für pH-Aufzeichnung. Mit zwei Dosierpumpen für Säure und Alkali wird der pH-Wert frei programmierbar über den ganzen Bereich linear und zeitabhängig geführt. Anschluss für Spektrophotometer oder Farbauszugsteuergerät.

### *Zeltex-Turby*

#### 12-Stellen Magnet-Rühr-Färbesystem

Der neue Turby-Laborfärbeapparat wurde für Ausziehfärbungen von Textilien bis 135° C Färbetemperatur, speziell für kleine Flottenverhältnisse und für programmierbare Alkalidosierung entwickelt.

Das Gerät ist mit 12 HT-Becher à 300 ml Volumen ausgerüstet. Als im Becher integrierte Zentrifugalpumpen dienen lediglich Teflon überzogene Magnetrührstäbe, welche durch regulierbare elektronische Magnetfelder im Becher angetrieben werden. Durch die schnelle Rotation des Rührstabes entsteht eine Pumpwirkung (Turbo-Action) im Becher.

Gefärbt wird nach dem Wickel- und Packsystem: mit Lochhülsen (Durchmesser 35 mm, Länge 90 mm): von aus-

sen nach innen und mit Färbekörben: von oben nach unten.

Mit speziellen Verdrängern und je nach Materialmenge können für Baumfärbungen Flottenverhältnisse von minimal 3,5:1 erreicht werden.

Als umweltfreundliches Heizsystem dient ein Aluminium-Heizblock, worin die Färbebecher zur optimalen Temperaturführung festgeklemmt werden.

Spezielle Dosierdeckel erlauben flüssige Zugaben in den geschlossenen Becher während des Färbeprozesses mit Spritze, Dosierpumpe oder gesamtartig für alle 12 Becher mit der neuen programmierbaren Zeltex-Dosierstation «Multidosing».

Weitere Ausstellungstücke sind:

### *Zeltex-Soapy 9L*

Einstellen-Apparat für programmierbare Nachbehandlungsprozesse von gefärbten Mustern (Garn oder Stückware) sowie bedruckten Mustern. Temperaturbereich 20–98° C.

### *Zeltex-Vistacolor*

Laborapparat für offene Serienfärbungen und Prüfung von Textilien.

Modell Low Boy und High Boy mit Vollsicht-Badbehälter. Prinzip: bewegte Muster, ruhende Flotte. Variable Musterbewegung für starke oder schonende Materialbehandlung.

### *Zeltex-Polycolor*

Als Universal-Laborfärbeapparat findet der Polycolor seinen Einsatz im Betriebslabor und eignet sich bestens zum Erarbeiten von Rezepturen bis 135° C Färbetemperatur für alle Faserarten in Form von losem Material, Garn im Strang, Stückwaren sowie für konfektionierte Artikel.



*Colostar CS3 + Zelmoni*