

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 102 (1995)

**Heft:** 4

**Rubrik:** ITMA '95 Vorschau

### **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:** 17.01.2026

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

Die Weberei auf dem Weg ins nächste Jahrtausend

## M8300 – Die Reihenfachwebmaschine von Sulzer Rütli

**Nach 10jähriger Entwicklungszeit stellt Sulzer Rütli eine neue Mehrphasenwebmaschine vor, die nach dem Reihenfachprinzip arbeitet. Nachdem die Wellenfachwebmaschinen vom Markt verschwunden sind steht nun ein Websystem, zunächst als Entwicklungsprojekt, zur Verfügung, welches einen wesentlichen Produktivitätssprung bietet.**

Die Reihenfachwebmaschine, Typ M8300, zeichnet sich durch eine sehr hohe Schussverarbeitungsgeschwindigkeit aus. Die Maschinendrehzahl kann stufenlos variiert werden. Auf dem vorgestellten Prototyp wurde ein Cretonne aus OE-Garnen der Feinheit 30 tex aus 100% Baumwolle mit 22,5 Kettfäden und 23 Schussfäden pro Zentimeter mit 4203 Schussmeter pro Minute produziert. Die Gewebebreite lag bei 175 cm. Es sind jedoch Geschwindigkeiten von mehr als 5000 m/min möglich.

Die Kettfäden werden von einem Kettbaum mit einem Durchmesser von 1600 mm abgezogen. Bei Kettwechsel wird der gesamte Kettmodul, einschliesslich der Kantenfäden, der Tastwalze, und der Kettwächter innerhalb von 15 bis 20 Minuten ausgewechselt.

### Fachbildung

Die Fachbildung erfolgt durch die auf dem Webrotor angeordneten Führungselemente. Dazu werden die Kettfäden vor der Fachbildung durch eine Lege-schiene in die Webblätter eingeordnet. Die Fäden, die im Hochfachstellung gehen, werden in die obere Führung des Fachbildeblasses eingelegt.

### Schusseintrag und Schussanschlag

Der Schusseintrag erfolgt durch Haupt- und Stafettendüsen mit Niederdruckluft von stationären Schussspulen. Das Führungselement für den Kettfaden hat gleichzeitig eine Öffnung, die über die gesamte Breite gesehen den Schusseintragskanal bildet. Insgesamt sind 12

Schusskanäle und 12 Webblätter auf dem Umfang des Webrotors angeordnet.

Während des Webprozesses werden ständig vier Schussfäden eingetragen, dass heisst, es sind ständig vier Webfächer offen. Durch die Drehung des Rotors bewegt sich der Schussfaden auf einer helixförmigen Bahn. Nachdem der Schussfaden vollständig eingetragen ist, befindet er sich in paralleler Lage zum Geweberand und wird vom Webblatt gleichmässig über die gesamte Breite angeschlagen. Damit können Schussfehler behoben werden.

### Geringe Lärmbelastung

Mit der M8300 wird eine Maschine vorgestellt, bei der die Lärmemission um 10 dB(A) reduziert werden konnte. Dadurch wird das Lärmempfinden etwa halbiert.

In der Maschine befinden sich eine zentrale Vakuumanlage mit Filterbox und Staubablage zur Abfallentsorgung, eine Wärmeabführung sowie ein Klimazuführkanal für die Klimatisierung der Webkette. Durch die Direktklimatisierung der Kette können bis zu 30% der Klimakosten eingespart werden.

Im Vergleich mit einer konventionellen Luftdüsenwebmaschine benötigt die M8300 bei der Herstellung von Cretonne mit

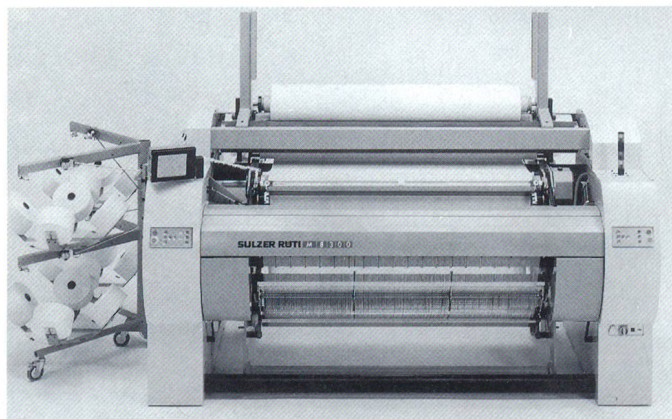
einer Breite von 190 cm 50% weniger Energie, 60% weniger Platz und die Webkosten verringern sich um 30 bis 40%. Die Energieeinsparung wird vorwiegend durch die Niederdruckluft, den kontrollierten Wärmeabfluss sowie durch die direkte Konditionierung erreicht.

### Einsatzgebiete

Wie bei allen neuen Systemen sind die Einsatzgebiete am Anfang relativ begrenzt. Die vorgestellte Maschine produzierte Gewebe in Leinwandbindung. Im nächsten Jahr sollen schrittweise 50 Maschinen bei drei ausgewählten Kunden von Sulzer Rütli in Europa, Asien und Amerika installiert werden. Im Jahr 1997 wird mit einer verbesserten Version gerechnet.

Wenn diese Maschine auf der ITMA'95 vorgestellt wird, dann wird sicherlich die Frage des Einsatzes eines solch schnellen Systems im Mittelpunkt der Diskussionen stehen. Wo ist der Hauptmarkt für die Maschine? Besteht in Europa ein Markt für derartige Gewebe, die in sehr grossen Mengen hergestellt werden müssen, damit die Maschine ausgelastet ist? Welche Entwicklungsmöglichkeit hat die Maschine hinsichtlich der Musterung? Welche Anforderung stellt die Maschine an das Webereivorwerk?

Unabhängig von den unterschiedlichen Meinungen der Fachleute in diesen Fragen ist jedoch eines sicher: Die Entwicklung dieser Maschine stellt eine grosse technische Leistung dar.



Die Reihenfachwebmaschine M8300 von Sulzer Rütli

Foto: Sulzer Rütli



## Chemiefaserherstellung / Texturierung

## Neumag

Halle 13, Stand A 17

### Filamentanlagen für PES, PA, PP, PE, PBT

- Schnell-Spinn-Spulanlagen für POY, HOY
- Schnell-Spinn-Steckenspulanlagen für FDY, textile Garne
- Spinn-Streck-Spulanlagen für hochfeste technische Garne
- Spinn-Streck-Texturieranlagen für BCF
- Bikomponenten Filamentanlagen

### Stapelfaseranlagen für PES, PA, PP, PE, PBT, PAC

- Hochleistungsspinnanlagen für diskontinuierlichen Zweistufen-Prozess

- Hochleistungsfaserstrassen bis 250 mt/Tag
  - Bikomponenten Faseranlagen
  - Kontinuierliche Hochgeschwindigkeits-Einstufen-Stapelfaseranlagen, vertikaler Aufbau, 3 D/2 D Kräuse-lung
  - PAC-Nassspinn- und Behandlungsstrassen
  - Spinnanlagen für wiederaufbereitete Materialien
- Anlagen für spezielle Verfahren nach Kundenwunsch  
Modernisierung von bestehenden Anlagen

- «WINTRAS» - Schnellwickler Serie
- Hochgeschwindigkeits BCF Streck-Texturiereinheit
- Crimper für 200 tato Leistung

der SCRAGG JETEX HD handelt es sich um eine Texturiermaschine mit einem Luftstrahl an jeder einzelnen Position.

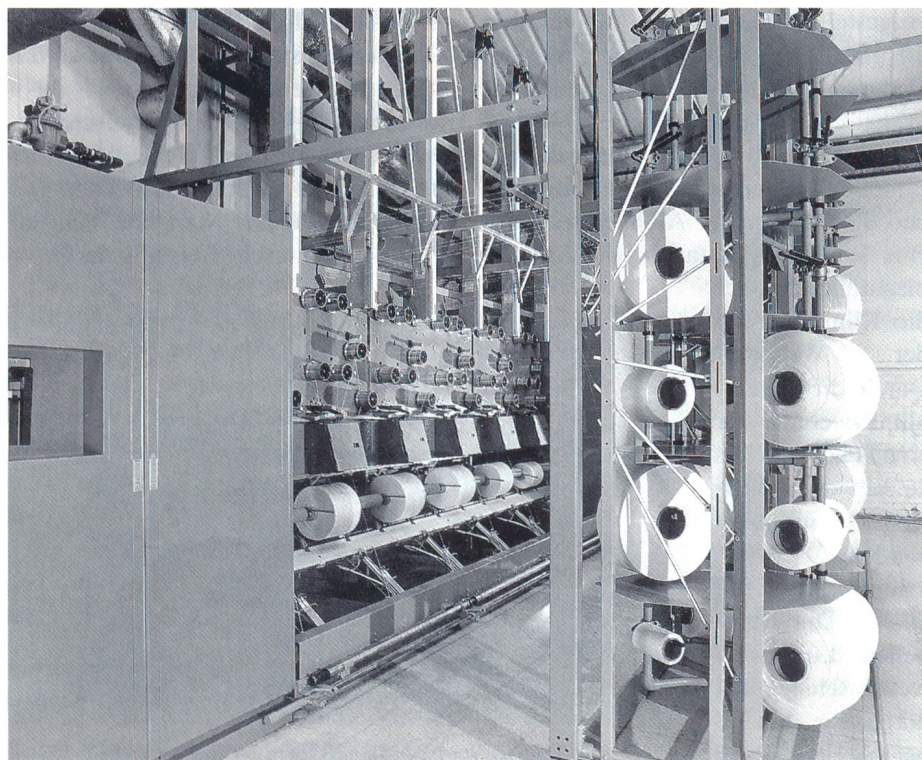
Das Modell SCRAGG DRAWSET weist geringe Höhe und «H»-Bauweise auf. Primärheizer für hohe Temperaturen, ebenso wie andere Einrichtungen ermöglichen die Hochgeschwindigkeitsproduktion von texturiertem Polyestergarn mit höchster Qualität.

Die SCRAGG JETEX HD ist eine Texturiermaschine mit Luftdüsen, an der jede einzelne Position unabhängig von der anderen gestoppt und gestartet werden kann. «Godet»-Speisewalzen können auch einzeln beheizt werden und liefern optimale Garnqualität hinsichtlich Volumen, Gleichförmigkeit, Festigkeit und Schrumpfung. Die Maschine ist auch mit einem halbautomatischen Abnahmesystem ausgerüstet, das den Aufwicklungsvorgang von einer vollen Spule zur nächsten leeren ohne Bedienungskraft durchführt.

## Rieter Scragg

Rieter-Scragg bringt zwei völlig neue Texturiermaschinen auf den Markt, die beide am Stand der ITMA 95 besichtigt

werden können. Die SCRAGG DRAWSET ist eine Falschzwirn-Texturiermaschine mit zwei Heizern, bei



Scragg Jetex HD

Foto: Rieter

## Heberlein Maschinenfabrik

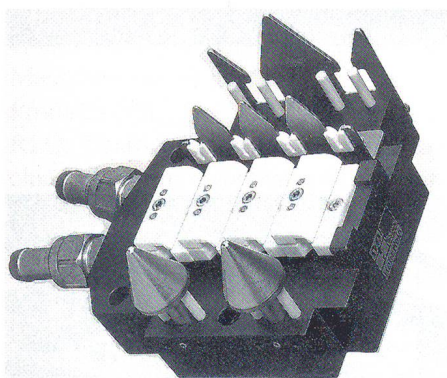
Halle 13, Stand C11

### Luftverwirbelung

Für den Einsatz in der Filamentspinnerei zeigt Heberlein neue Düsen aus dem PolyJet-Programm. Für die Prozesse FDY/SDY werden die PolyJet-SP, die besonders auf hohe Verwirbelungsdichten und gleichmässige Öffnungslängen ausgelegt sind, mit verschiedenen Keramik-Düsen- und Deckplatten mit entsprechend tiefem Luftverbrauch angeboten. Zum ersten Mal wird der Düsentyp PolyJet-SP 25-H201/C23 für Feinheiten bis 600 dtex präsentiert.

Die neue PolyJet-TG wurde als einfädige Düse für das Verwirbeln von technischen Garnen im Spinn- und





*PolyJet-BCF (4fach)*

*Foto: Heberlein Maschinenfabrik*

Spinnstreckprozess entwickelt. Die Düse eignet sich für Polyamid-, Polyester- und Polypropylengarne bis 2500 dtex bei Geschwindigkeiten bis zu 3000 m/min.

Für den Streckspul-, Falschzwirntexturierungs- sowie den HFP Air Covering-Prozess wird das bewährte SlideJet Düsenkonzept angeboten. Die Düse findet dort Verwendung, wo qualitativ hochstehende Garne, auch Mikrofilamente verarbeitet werden.

Für höchste Anforderungen an die Luftverwirbelung im Falschdrahtzwirntexturierungsprozess wird erstmals PolyJet-FT, für den Einsatz für ungezwirnte und ungeschlichtete Kettgarne, gezeigt. Mit zwei Typen wird der Feinheitsbereich von 50 bis 330 dtex abgedeckt. Die Texturierungsgeschwindigkeiten können bis 1100 m/min betragen.

Die CompactJet-FT ist eine preisgünstige Düse für die Verwirbelung im Falschdrahttexturierungsprozess. Zur Verbesserung der Abfärbefähigkeiten in der Strickerei oder des Schusseintrages können HE- und SET-Garne verwirbelt werden.

Zur Reduzierung der Krangel Tendenz findet die DetorqueJet-DJ Verwendung, welche nach dem SET Heizer positioniert wird.

Für den BCF-Spinnstreckprozess wird an der ITMA erstmals die PolyJet-BCF-Düse, ausgelegt als 2-, 3- oder 4fädige Ausführung, vorgestellt. Angepasst an extreme Anforderungen für Polyamid- und Polypropylen-BCF-Garne im Feinheitsbereich zwischen 750 und 4500 dtex, werden Produkti-

onsgeschwindigkeiten bis zu 3500 m/min erreicht.

### Luftblastexturierung

Im Bereich Luftblastexturierung zeigt Heberlein auf einer Labormaschine die verschiedenen Schlüsselkomponenten in praxisnahen Versuchen. Die Luftblastexturierdüsen HemaJet® LB mit Düsenkernen der Serie T für kompakte Schlingengarne wurden ergänzt durch den neuen Düsenkern T 313 für höhere Überlieferungen im Feinheitsbereich bis 300 dtex.

HemaJet® EO-52 wird für hochvolumige Garne im Feinheitsbereich von 150

bis 3500 dtex angeboten. Das weiterentwickelte HemaSlub-Effektgarnsystem wird vorgeführt und zeigt die umfangreichen Möglichkeiten für die prozessintegrierte Herstellung von Effekten auf.

Luftblastexturierte Garne müssen vermehrt im Online-Verfahren kontrolliert werden, um frühzeitig Fehlerquellen zu entdecken und zu beseitigen. Das zusammen mit Retech Schweiz entwickelte Fadenspannungsmess-System HemaQuality ATQ trägt diesem Wunsch nach qualitativ einwandfreien Garnen Rechnung. Die Funktionsweise wird am Heberlein-Stand am laufenden Faden gezeigt.

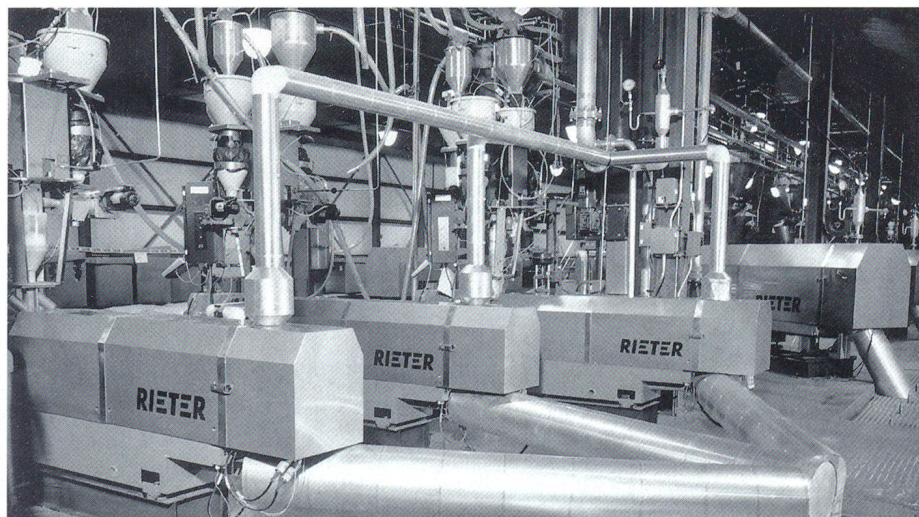
## Rieter Synthetic Fiber Machinery

Neue Lösungen im Teppichgarn-Prozess (BCF) betreffen vorwiegend die Wirtschaftlichkeit. Der Fachwelt wird neu mit der RIETEX 20 eine 3fädige Anlage gezeigt. Zusätzlich wird erstmals ein neues Texturierungsverfahren und eine optimierte Prozessüberwachung vorgestellt.

Im Bereich der Industriegarnproduktion (T&I) wird Rieter mit neuen kunden- und prozessorientierten Lösungen bei den Streckwerken aufwarten. Der automatische Wickler RIEMAT A46 ist nun für Spulgeschwindigkeiten bis zu 8000 m/min ausgelegt, modular aufgebaut und

mit der modernen Flügelchangierung RIEROTOR ausgestattet. Raffinierte Lösungen und patentierte Optionen machen den Wickler für alle Einsatzgebiete zur besten Entscheidung.

Bei den konventionellen, zweistufigen Stapelfaseranlagen entwickelte Rieter eine neue Ringdüse mit «Out-flow Quench». Beim Typ der (einstufigen) Kompaktanlagen wurden neben den bekannten Anlagekonzepten neue Wege gegangen. Auf diesen Anlagen können seit kurzem zusätzliche Faserqualitäten und ein erweiterter Titerbereich ersponnen werden.



*Die kundenorientierte Auslegung jeder BCF-Anlage beginnt beim RIETRUDER Extruder*

*Foto: Rieter*



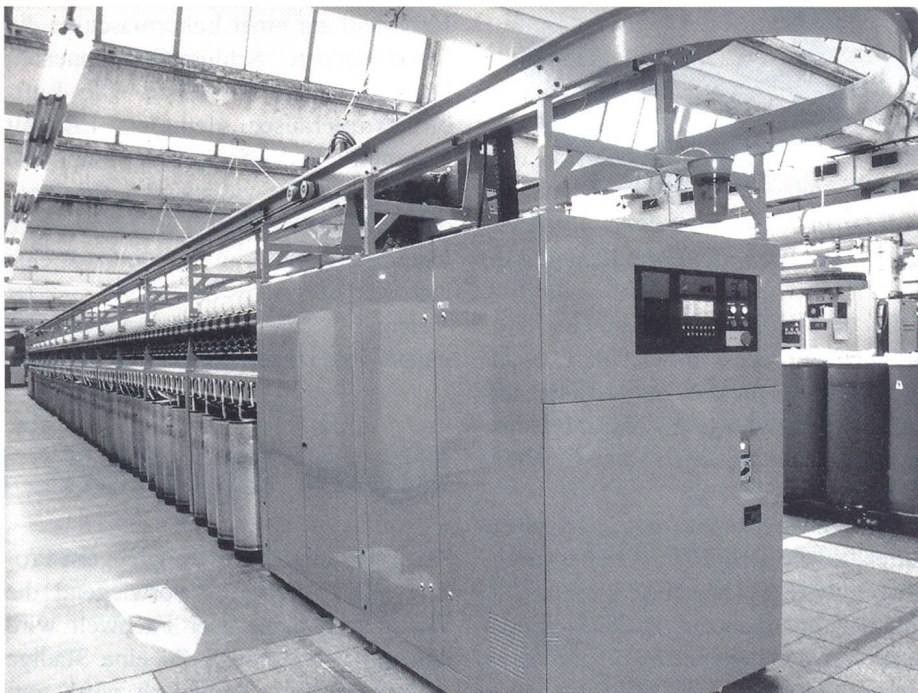
## Spinnerei

# Rieter Spinning Systems

Das Rieter VarioSet Putzerei/Karderie bietet optimale Möglichkeiten zur Abstimmung der Produktionsanlage auf das zu verarbeitende Material. Am modernen Touch-Screen können die verschiedenen Parameter am Ballenöffner UNIflex B60 beeinflusst werden. Die faserschonende Behandlung garantiert optimale Resultate auch in bezug auf selektive Schmutzausscheidung. Der neue Mehrfachmischer UNIBlend A80 mischt die Vorlage von unterschiedlichen Materialien sehr präzise im gewünschten Mischungsverhältnis.

Die neue Rieter Karde C50 hat zusätzlichen Vorteile wie das TREX-Schmutzausscheidesystem, die effiziente Absaugung an allen relevanten Punkten, sowie der wesentlich erleichterte Zugang für Einstell- und Wartungsarbeiten.

Neu bei Rieter ist auch die Strecke RSB 951. Auch ein 2-Kopf-Modell vervollständigt die Modellpalette als optimale Kombination mit der Rieter Kämmeivorbereitung UNIlap. Der CANlink dient als direkte, mechanische Verbindung zwischen der 1. und der 2. Streckenpassage. Die RSB 951 ist in der Lage, exakte Füllungen in Reckteckkannen zu erstellen.



OE-Spinnmaschine BT 905

Foto: Rieter Spinning Systems

Die neue Rieter Kämmaschine E70 R setzt nun den Wickel automatisch an, was die Stillstandzeiten und den Materialabfall reduziert. Verbessert wird die Lösung durch eine spezielle Vorbereitung der Wattenenden vor der Verbindung. Zusammen mit dem grundsätzlich überarbeiteten UNIlap E30 und

dem Wickeltransportsystem SERVOlapp bietet das Rieter Kämmeisystem innovative Technologie.

Mit dem neuen System SPIDER können alle relevanten Qualitätsdaten, aber auch die Produktionszustandsdaten jederzeit für alle Rieter Maschinen online abgefragt werden.



Karde C50

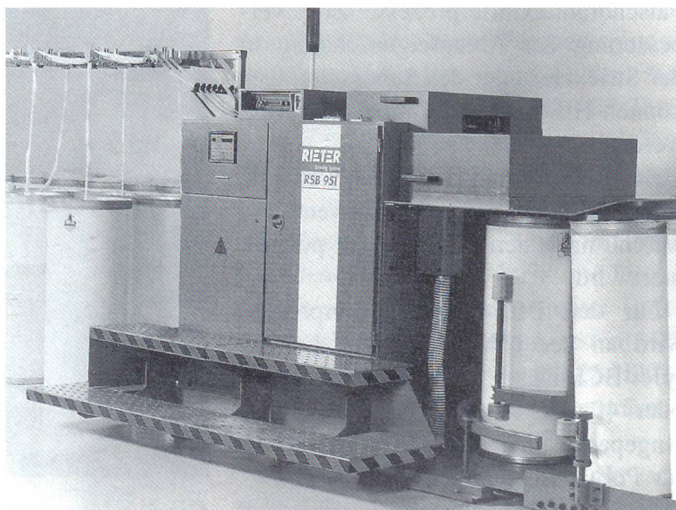


Foto: Rieter      Strecke RSB 951



Die neue Rieter Ringspinnmaschine G30 setzt dank hoher Präzision neue Massstäbe in bezug auf Qualität und Produktivität. Der ORBIT Ring, das RI.Q. Draft Streckwerk, der neue mechanisch vom Hauptantrieb getrennte Streckwerksantrieb lassen höher Geschwindigkeiten zu.

Die R1-Rotorspinnmaschine. Die Ri.Q. Box mit der weiter verbesserten Schmutzausscheidung und neuen Hochleistungsspinnnelementen hat ein einwandfreies Laufverhalten. Das AERO-Bearing als Welt-Neuheit stellt auf diesem Gebiet völlig neue Dimensionen dar. SYNCHRO-TOP garantiert unsichtbare Ansetzer und damit problemlose Weiterverarbeitung der R1-Garne. Dazu tragen auch die mit REDIPAC produzierten Spulen bei.

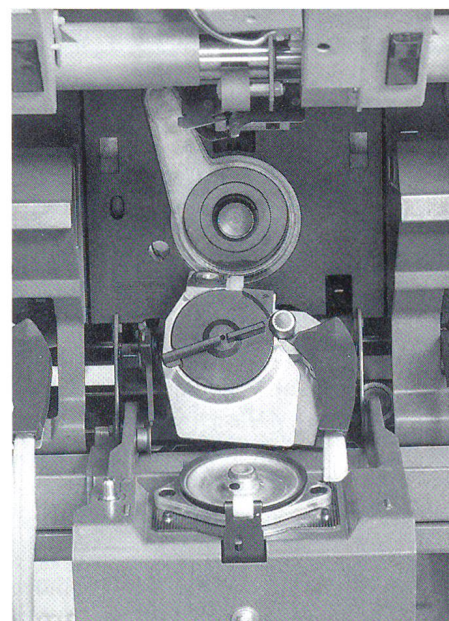
### BASETEX

Unter der Marke BASETEX wird von Rieter-Elitex die OE-Spinnmaschine BT 905 vorgestellt, von der bereits

zwei Prototypen in tschechischen Spinnereien arbeiten. Diese Maschine ist aufgrund ihres günstigen Preises für Märkte geeignet, die relativ geringe Lohnkosten aber hohe Kapitalkosten haben. Die maximale Länge beträgt 224 Rotoren und die Rotordrehzahl kann 90 000 U/min erreichen. Es können zylindrische und konische Kreuzspulen, mit Winkeln von 2° und 4° 20' hergestellt werden.

## Schlafhorst

Schlafhorst stellt die verbesserte Version der Autocoro 288 vor. Zu den Neuheiten zählen die neue Spinnbox SE 10 mit neuem Gehäuse, Hybridlager und Reinigungsvorrichtung, das Garnüberwachungssystem Corolab 7, eine neue Fadenführung, die Transportautomatisierung für runde und eckige Kannen und für zylindrische und konische Kreuzspulen sowie das zentrale Informationssystem WinCL. Die Maschine ermöglicht Rotordrehzahlen bis 130 000 U/min und



Spinnbox SE 10 Foto: Schlafhorst

Abzugsgeschwindigkeiten von 200 m/min. Mit dem zentralen Fadenführerge triebe mit Kohlenfaserstangen können Abzugsgeschwindigkeiten von mehr als 200 m/min erreicht werden.

## Zinser Ringspinning Systems

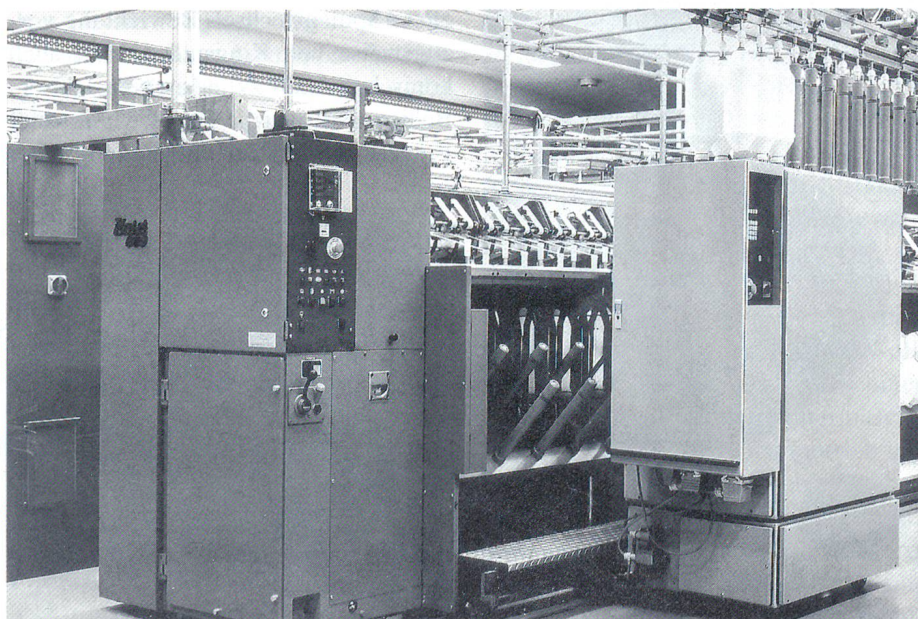
Die Ringspinnmaschine RM 350 für den Kurzstapelbereich zeichnet sich durch innovative Steuerungstechnik aus. Die Grundmaschine kann durch Automatisierungsaggregate, wie CO-WE-MAT mit Aussengreifer und Laser-Kopsüberwachung und BOBBIN TRAY für den Kops- und Hülsetransport ergänzt werden.

Der Flyer 660 ist durch eine ausklappbare Spulenbank bedienungs- und automatisierungsfreundlich. Der integrierte Flyer-Doffer 691 gibt die Spulen ohne zusätzliche Umsetzstation in Trolleyzügen ab, wodurch schwere Handarbeit entfällt.

Für den Kammgarnbereich wird die Ringspinnmaschine 421 mit optimaler Spinngeometrie eingesetzt. Für diese Maschinen können ähnliche Automatisierungsaggregate, wie für die RM 350 eingesetzt werden. Das Dämpfen der Spulen ist im Verbund realisierbar. Weiterhin wird der Ansetzautomat FIL-A-MAT angeboten. Die Wächtervor-

richtungen für Einzelfäden FIL-A-GUARD und für Luntentopp RO-VING-GUARD sowie das Datenerfas-

sungssystem DATA-GUARD sind zu den übrigen Automatisierungskomponenten kompatibel.



Flyer 660 und Flyer-Doffer 691

Foto: Zinser



## Spulerei

## SSM Schärer Schweiter Mettler

Halle 26/I, Stand B01

SSM präsentiert an der ITMA'95 das System PW1 preciflex (als eine neue Technologie zur Fadenverlegung). Der Combiwinder MDF Digicone für Färbespulen wird mit automatischem Dof-fer und mit Einzelspindelantrieb, gesteuert von einem Frequenzinverter, vorgestellt.

Die Maschine PS-Precision-Winder wird mit einem neuen Propeller-Fadenverlegungs-System präsentiert.

## Schlafhorst

Das Autoconer System 238 kann direkt mit Ringspinnmaschinen gekoppelt werden. Dies wird mit dem automatischen Caddy Kopstransportsystem erreicht. Die notwendige Flexibilität wird durch das Caddy Identifikationssystem mit frei programmierbaren Datenträgern erreicht.

Die zentrale Kreuzspulhülsenzuführung Autofeed beschickt automa-



Caddy Identifikationssystem

Foto: Schlafhorst

tisch die Spulstellen der Spulmaschine mit Hülsen. Es sind Spulgeschwindigkeiten bis 1800 m/min möglich. Mit der neuen Produktfamilie können Garne ab 2000 tex auf Kreuzspulen bis 400 mm Durchmesser gespult werden.

## HACOBA

Halle 26/I, Stand B 03 / B 05

### Thread King H 1250

Eine vollautomatische Nähgarnspulmaschine für konische Spulen. Exponat: Standardausführung 12 Spindeln mit Mikroprozessor-Steuerung zur Erlangung gleichmässiger Fadenlängen und Produktionsgeschwindigkeiten sowie perfekter Wicklung. Eine hohe Produktivität dank Verlegetrommel für Geschwindigkeiten von 1800 m/min. Aeusserst zuverlässiger automatischer Spulenwechsel bei kürzest möglichen Wechselzeiten. Bedienerfreundlich: Eingabe nur einer Partie-Kennzahl zur Einstellung aller Spulparameter.

### Thread King H 1450

Hochleistung-Spulmaschine mit manuellem Spulenwechsel. Bewicklung vorzugsweise von Kingspulen, aber auch konischen und zylindrischen Hülsen. Bedienerfreundlich: Eingabe nur einer Partie-Kennzahl zur Einstellung aller

Spulparameter. Exponat: 8 Spindeln. Nach Betriebserfordernissen stehen aber auch Produktionseinheiten nach Mass zur Verfügung, z.B. 2 Spulstellen als kleinste Einheit und ein Vielfaches bis zu 16 Spulstellen.

### Allround Winder H 1500

Universal-Spulmaschine für verschiedenste Einsatzzwecke. Unabhängig arbeitende Spindeln auf einem Gestell mit individueller Überwachung. Exponat: 8 Spindeln. Neues Verlegesystem für Dauer-Fadengeschwindigkeiten von 1500 m/min bei sehr niedrigem Lärmpegel. Über Vorwählschalter Umstellung von Präzisions- auf Stufenpräzisionswicklung. Elektronisch gesteuerte Spularmentlastung zwecks optimaler Einstellung der Spulenhärte. Flexible Anpassung an verschiedene Spulaufgaben wie Färbespulen, Fachspulen, Präparationsspulen.

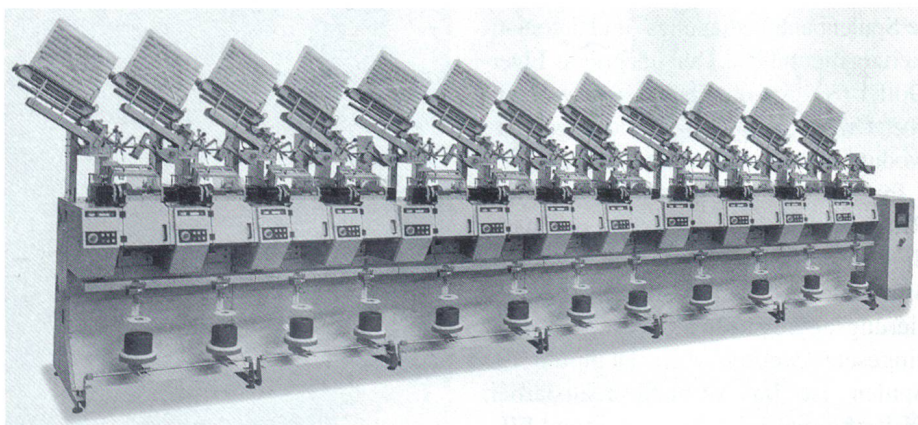
## Webereivorbereitung

## Benninger

Halle 33, Stand 16

### BEN-FILATEC

Unter dieser Bezeichnung wird ein Gesamtkonzept für die Filament-Webereivorbereitung angeboten, welches aus Einzelfadenschlichtma-



Hacoba Thread King H 1250



schine und Filament-Zettelmaschine besteht.

### BEN-DIRECT

Die Zettelmaschine BEN-DIRECT 100 ist mit dem bereits bekannten Entstaubungssystem BEN-VAC ausgerüstet. Neu ist eine Vorrichtung, die verkreuzte Fäden zwischen Kamm und Umlenkwalze automatisch wieder in die richtige Position bringt.

### BEN-CREEL

Am V-Gatter wird das neue Spannersystem BEN-STOP mit integrierter pneumatischer Reinigung vorgestellt. Eine spezielle Vorspannvorrichtung verhindert das Krangeln der Garne. Beim Parallelgatter kann mit dem Automatik-Wagengatter eine Reduzierung der Zeiten bei Partiewechsel erreicht werden.

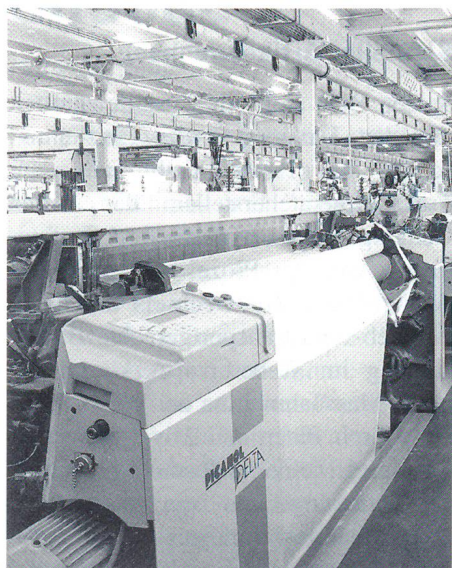
## Weberei

# Picanol

Halle 20, Stand A04 - B05

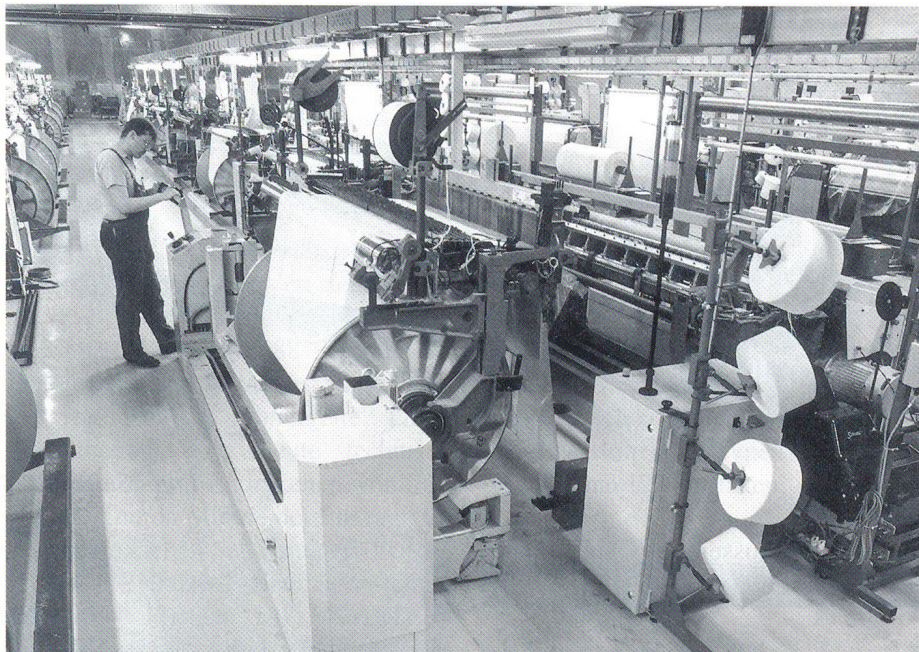
### Luftdüsenteknologie

In diesem Bereich werden 7 Maschinen vorgestellt, die OMI mit verschiedenen Breiten und Fachbildevorrichtungen



Luftdüsenwebmaschine Delta

Foto: Picanol



Quick Style Change

Foto: Picanol

und die DELTA mit Trittvorrichtung und in Zwei-Farben-Ausführung.

### Greifertechnologie

Die GTX-Greiferwebmaschine wird ebenfalls mit verschiedenen Fachbildeinrichtungen präsentiert. Es werden Spinn- und Filamentgarne verarbeitet. Alle Maschinen werden von Mikroprozessoren überwacht und gesteuert.

### Quick Style Change

Der schnelle Artikelwechsel wird mit dem System Quick Style Change demonstriert. Zum Anknüpfen der Kette ausserhalb der Weberei kann das System «Knotty» eingesetzt werden.

# Sulzer Rüti

Halle 19, Stand A06/10 - B05/11

Sulzer Rüti stellt der internationalen Fachwelt zwei Neuentwicklungen vor:

- die Webmaschine P lean
- das Entwicklungsprojekt M8300 (siehe Seite 13 in dieser mittex-Ausgabe)

### P lean

Auf der Basis des Projektil-Schusseintragssystems ist die neue P lean aufge-

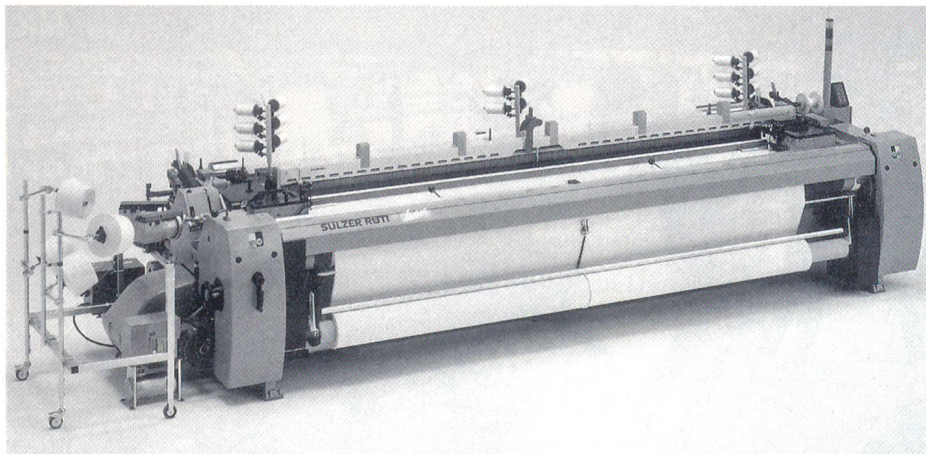
baut. Sie ist gezielt für die Produktion von leichten bis mittelschweren Standardgeweben ausgerichtet. Die Maschine steht für das ein- oder zweibahnige Weben in einer Standardbreite von 360 cm zur Verfügung. Bereits vor der ITMA werden die ersten 12 Maschinen bei Standardtela/Italien in Betrieb gehen.

### Projektilwebmaschinen P7100 und P7200

Die Maschine P7200 kann für das ein- und mehrbahnige Weben in neun Nennbreiten von 190 bis 540 cm, mit bis zu 4 Schussfarben sowie mit Exzenter-, Schaft- und Jacquardmaschine eingesetzt werden. Die produzierten Stoffe reichen vom einfachen Standardgewebe über breite technische Gewebe bis zu Jacquardgeweben.

Die P7200 ist besonders für schwere Denimgewebe sowie für feine und heikle Baumwoll- und Wollgewebe geeignet. Die Maschinen können optional mit Exzentermaschinen mit verstärktem Schaftantrieb und Schäften, mit gesteuerten Webkettenspanner und Kraftsensorik zur Regelung der Kettspannung, mit elektronisch gesteuertem Warenabzug und frei programmierbarer Schussdichte sowie mit einem 6-Farben-Aggregat

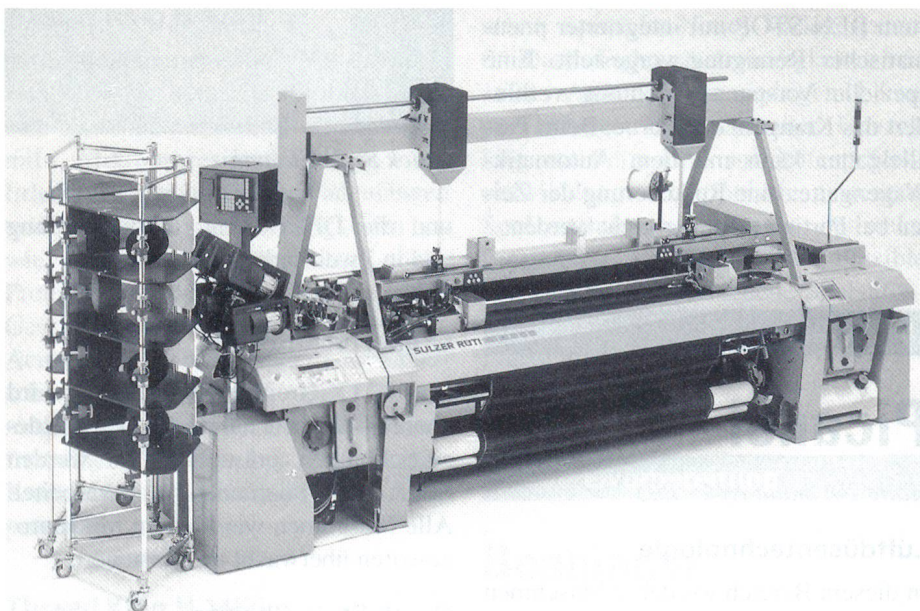
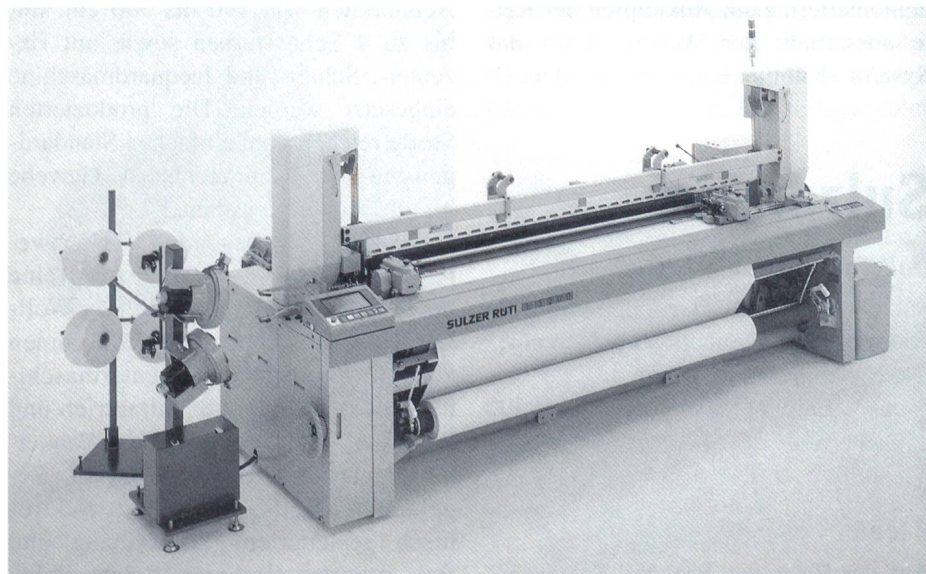


*P lean*

für den Schusseintrag ausgestattet werden.

### Greiferwebmaschine G6200

Die Vorteile der Greiferwebmaschine kommen besonders bei der Herstellung hochwertiger Woll- und Baumwollgewebe zum Tragen. Bei technischen Geweben steht die Produktion von Airbags im Vordergrund. Erweiterte Mustermöglichkeiten bei der Frottierversion eröffnen neue Gestaltungsmöglichkeiten auf diesem Gebiet. Durch eine spezielle Vorrichtung kann der Kantenabfall auf 4 cm reduziert werden. Eine hohe Gewebegleichmässigkeit wird durch elektronisch geregelte Aggregate für Kettablass und Warenabzug erreicht.

*Greiferwebmaschine G6200**Foto: Sulzer Rütli**Luftdüsenwebmaschinen L5200**Foto: Sulzer Rütli*

### Luftdüsenwebmaschine L5200

Die Hochleistungswebmaschine, eine gemeinsame Entwicklung von Sulzer Rütli und Toyoda Automatic Loom, besitzt eine maximale Webbreite von 336 cm. Das Einsatzgebiet wurde wesentlich erweitert. Dies betrifft vor allem die Herstellung von Glasgeweben. Durch einen verkürzten Ladenhub und die Reduktion der Ladenmasse wurde eine Verminderung der Maschinenschwingungen erreicht.

### Schneller Artikelwechsel

Sulzer Rütli stellt in Zusammenarbeit mit den Lieferanten der Einziehmaschinen, der Firma Stäubli, und dem Transportgerätehersteller, der Firma Genkinger, eine vollständige Systemlösung vor. Der Prozess des schnellen Artikel- bzw. Kettwechsels beinhaltet die web- und transportgerechte Bereitstellung im Webereivorwerk und gezielte Massnahmen an der Webmaschine. Durch einen induktiv gesteuerten Transport, eine selbständig genaue Positionierung und ein weitgehend automatisiertes Einlegen des Gesamtpaketes in die Webmaschinen ist der Wechsel in weniger als 30 Minuten durchführbar.



## Dornier

Halle 42, Stand B 12

An jeweils vier Greifer- und vier Luftdüsenwebmaschinen wird die Herstellung anspruchsvoller Jacquard- und Schaftgewebe demonstriert. Bei den Greiferwebmaschinen wird der automatisch ablaufende Musterwechsel während des Maschinenlaufs präsentiert. Dabei passt die Steuerungselektronik Drehzahl, Schussdichte und Kettspannung an den neuen Artikel an. Auf einer 12-Farben-Greiferwebmaschine wird ohne Maschinenstopp von einem Seiden- auf einen Wollartikel gewechselt.

Bei den Luftwebmaschinen wird durch die Erweiterung auf acht Schussfarben der Einsatzbereich auf die Gebiete Etiketten-, Frottier- und Heimtextilien ausgedehnt. Durch eine spezielle Steuerungselektronik kann der Luftverbrauch für eine Vielzahl von Garnen reduziert werden.

Das seit der ITMA'91 bekannte QSC wurde im Detail weiterentwickelt sowie dem Kett- und Artikelwechsel angepasst und mit Schaftschnellverschlüssen versehen.

### Fachbildung

## GROSSE

Halle 20, Stand A 16

Die bisher weltweit grössten elektronischen Jacquardmaschinen in Monoblock-Ausführung mit 7.168 Platinen sind seit Monaten in mehreren namhaften Webereien im Einsatz und haben sich in der Praxis bestens bewährt.

GROSSE wird die EJP-2 Jumbo Elektronik-Jacquardmaschine mit 10.752 Platinen auf einer Panter-Webmaschine Typ E4 mit 320 cm Nennbreite vorstellen. Die hohe Musterflexibilität wird demonstriert durch die Steuerung jedes Kettfadens durch eine Musterstelle über die gesamte Warenbreite für Hotel- und Tischwände.

EJP-2 Monoblock Elektronik-Jac-

quardmaschine mit 5.376 Platinen auf Sulzer Rüti Webmaschine Typ G 6200 mit 190 cm Nennbreite: In der Frottierweberei hat sich die Volljacquard-Frottier-technik aufgrund der hohen Musterflexibilität durchgesetzt. Neue Frottier-Jacquard-Webeinheiten werden so ausgerüstet, dass die Jacquardmaschine die Pol- und Grundkettenfäden steuert.

EJP-2 Monoblock Elektronik-Jacquardmaschine mit 2.688 Platinen auf Dornier Luftdüsen-Webmaschine (Airjet) mit 190 cm Nennbreite: Diese Kombination zeigt heute technisch machbare Geschwindigkeiten von 700 bis 800 Touren/Minute bei Eintrag von unterschiedlichen Schussmaterialien.

EJP-2 Elektronik-Jacquardmaschine mit 1.344 Platinen auf VAMATEX-Webmaschine Typ 9000 Plus mit 190 cm Nennbreite: Diese Anlage demonstriert die hohe Belastbarkeit der Jacquardmaschine als Ganzes und im einzelnen auf die Platine bezogen und somit hohe Praxistauglichkeit auf der Basis eines modernen Damenoberbekleidungsstoffes.

BAND-JAC Elektronik-Jacquardmaschine mit 256 Platinen auf MAGEBA Bandwebmaschine Typ SFX/45. Mit über 1000 Umdrehungen/min. an der Nadelband-Webmaschine wird demonstriert, dass das GROSSE-EJP-System für ausserordentlich hohe Tourenzahlen, wie sie in der Bandweberei vorkommen, bestens geeignet ist. Die «BAND-JAC»-Jacquardmaschine wurde speziell für diesen Einsatzzweck konzipiert und wird auch zur Namineinwebung in der Breitweberei oder zur Kantenbeschriftung in liegender Ausführung eingesetzt.

## Stäubli

Halle 25/1, Stand B 22

### Weberei-Vorbereitungssysteme

Einziehanlage DELTA 200, Knüpfanlage TOPMATIC, Ketttschweissanlage WARPLINK

### Exzentermaschinen

Typ 1600 mit Gegenzug

### Schaftmaschinen

Mechanisch gesteuerte Schaftmaschinen mit Gegenzug und Rotationsprinzip und elektronisch gesteuerte Schaftmaschinen mit Federrückzug, Rotationsprinzip und Geschlossenfachprinzip.

### Jacquardmaschinen

Mechanisch gesteuerte Jacquardmaschinen mit 896, 1344 und 2688 Platinen und elektronisch-gesteuerte Jacquardmaschinen der Typen LX und CX bis maximal 12 288 Haken.

### Maschentechnik

## Karl Mayer

Halle 31, Stand A 07 / B 08

### Kettenwirkautomaten

Für den Bereich Kettenwirkerei und die dazugehörige Kettvorbereitung zeigt Karl Mayer eine Reihe Neuentwicklungen und marktorientierte Weiterentwicklungen. Hinzu kommt ein elektronisches Mustervorbereitungssystem und ein Produktionsdatenerfassungssystem.

### HKS 2-3-Hochleistungs-Kettenwirkautomat

Der neue HKS 2-3-Hochleistungs-Kettenwirkautomat setzt neue Massstäbe bei der Herstellung elastischer Tricotware. Eine noch höhere Produktionsdauerleistung, grosse Zuverlässigkeit und minimale Fehlerrate (bis 1000 m Stoff ohne Fehler am Stück). Erwähnenswert ist auch die bedienerfreundliche semimechanische Fadenzuführeinrichtung mit der Bezeichnung EBA-1.

### KS 3 P-Kettenwirkautomat mit Polplatinen-Einrichtung

Der schnelle KS 3 P-Kettenwirkautomat, der Polartikel mit 1500–1600/min produziert, abhängig von der Maschinenbreite, erlaubt es, die anteiligen Maschinenkosten an den Herstellkosten für Polartikel um ein erhebliches Mass zu senken.



### *HKS 4 EL mit elektronischer Legebarren-Steuerung*

Der HKS 4 EL-Kettenwirkautomat, eine Maschine mit vielfältigsten Leistungsmöglichkeiten, wird ihre Leistungsfähigkeit mit verschiedensten Plisséartikeln und anderen interessanten Stoffvariationen unter Beweis stellen. Dank der computergesteuerten EL-Legebarrensteuerung, die die Legebarren über moderne Linearmotoren direkt ansteuert, und dem neuen EBC, sind fast unbegrenzte Legungsrapporte möglich.

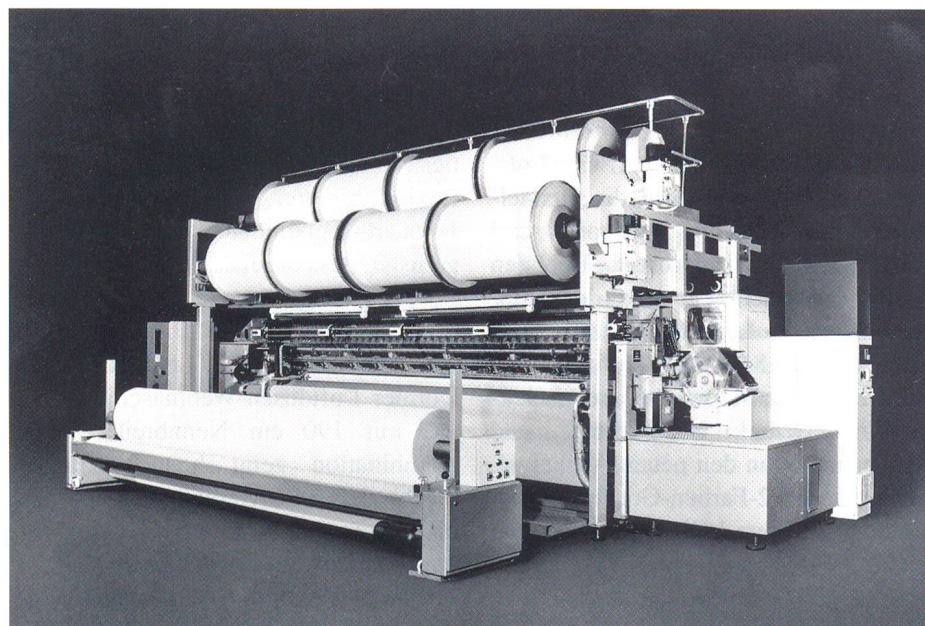
### **Raschelmachines**

#### *RSJ 3/1 Raschelmaschine*

Die hochproduktive RSJ 3/1 Raschelmaschine, E 28, ein Komplementärmodell zur bereits etablierten Tricotronic (KSJ 3/1), ist in der Lage, feine, reliefartige Jacquardmusterung auf der Basis von elastischen und unelastischen Waren herzustellen, wobei verschiedenste geschlossene und offene Grundkonstruktionen jacquardartig bemustert werden können.

#### *RSE 4 N-3 Elastik-Raschelmaschine*

Die neue bedienungsfreundliche RSE 4 N-3, eine 4barrige Raschelmaschine zur Herstellung hochelastischer Tüllkonstruktionen und Tricotwaren, ist das Nachfolgemodell der RSE 4 N-2, der



*DS/NC-1 – Direkt-Schärmaschine für die Kettvorbereitung in der Wirkerei*

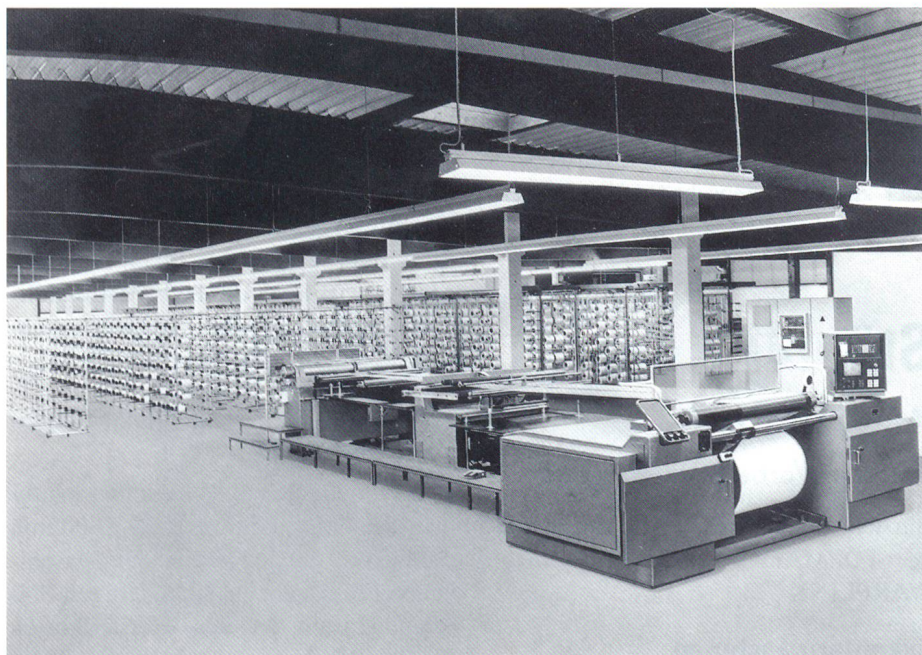
*Foto: Karl Mayer*

seit Jahren erfolgreichsten Raschelmaschine auf dem Markt.

#### *RS 2 (3) EMS-Raschelmaschine*

Weiterhin wird ein in wesentlichen Teilen modifiziertes Schusseintrags-Verfahren vorgestellt – auf dem Raschelmaschinentyp RS 2 (3) EMS, 176" = 447 cm Arbeitsbreite, zur Herstellung biaxialer Strukturen aus hochfesten Fäden. Beim EMS-Schusseintrag-Verfahren werden 24 Schussfäden gleichzeitig

von den Vorlagespulen abgezogen und von einem Schusswagen in die mit Klips bestückten Transportketten eingehängt. Die besonderen Vorteile des neuen Systems sind minimaler Randfadenabfall, d.h. optimale Nutzung der vorgelegten Schussfadenstrecke, Steuerung des Legewagens über einen programmierbaren Servoantrieb und Schusseintrags-Geschwindigkeit von 5400 m/min bei einer Leistung bis 1200/min.



*RS 2 (3) EMS-Raschelmaschine*

*Foto: Karl Mayer*

#### *RJWB 3/2 F-Gardinen Raschelmaschine*

Mit einer neuentwickelten Technik lässt sich eine interessante Gardinenart auf der RJWB 3/2 F-Raschelmaschine erzeugen. Die ITMA-Besucher sehen erstmals, wie eine Gardine in Wirkbrotsche-Optik erzeugt wird, ohne dass ein nachträgliches Klippen erforderlich ist.

### **Kettvorbereitung/Wirkerei**

#### *Direktschärmaschine DS/NC-1*

Aufbauend auf dem grossen Erfolg der DS/NC-Schärmaschinen-Baureihe wird eine konsequente Weiterentwicklung dieser Schärphilosophie vorgestellt. Bei dem neuentwickelten Rechner NC-1 sind die Erfahrungen der letzten Jahre berücksichtigt. Er bietet für den Anwender neue zusätzliche Möglichkeiten.



## Vliesstoffherstellung

### Dilo

Halle 17, Stand Nr. A 15

Alle bekannten Baureihen von DILO-Nadelmaschinen, DI-LOOM Nadelfilzmaschinen, DI-LOUR und DI-LOOP Strukturierungs- und Musterungsmaschinen sind nach neuesten Erkenntnissen überarbeitet und bieten gesteigerte Produktivität, Nadelvliesqualität und geringeren Wartungsaufwand. Insgesamt sechs Nadelmaschinen zur Hochgeschwindigkeitsvernadelung, Strukturierung und Musterung werden ausgestellt.

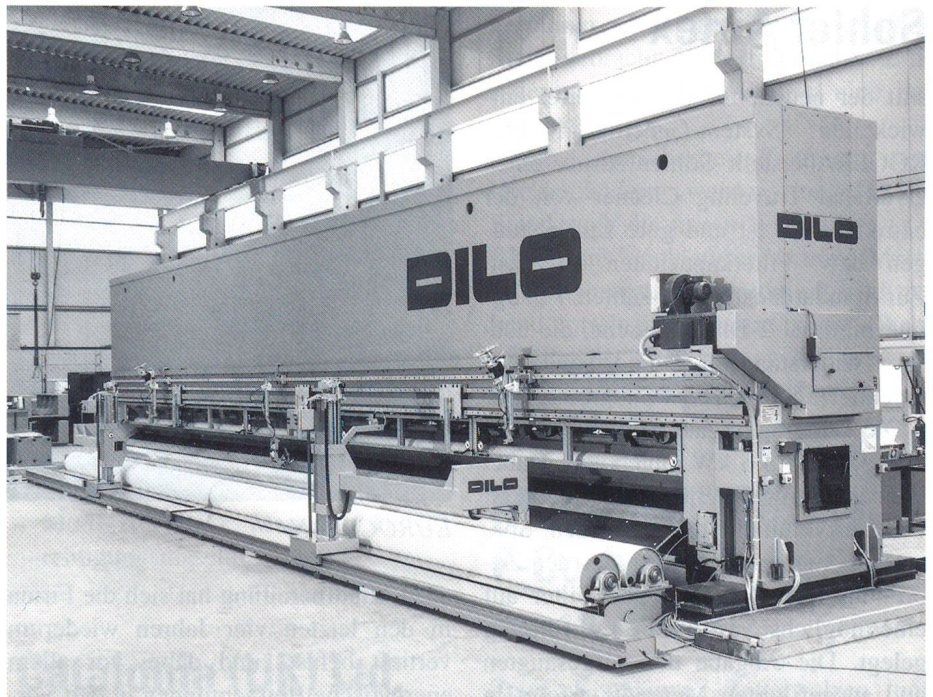
Das DILO-Textiltechnikum wird sämtliche textilen Neuentwicklungen durch eine Musterschau vorstellen.

Die Ausstellung wird ergänzt durch eine gemeinschaftliche Ausstellungsfläche zusammen mit der Firma AUTEFA, die mit ihrem neuesten Hochgeschwindigkeits-Vliesleger CL 4000 eine DILO-Doppelvernadelungsmaschine DI-LOOM OU-I SCB/25 beschickt. Die Firmen AUTEFA und DILO werden ihre Zusammenarbeit weiter verstärken und weltweit modernste Technik zum Vlieslegen und Vernadeln anbieten sowie Gesamtanlagen zur Nonwovens-Herstellung projektieren.

### Fleissner

Halle 7, Stand B 12/20

Als Ergänzung zu den Trocknungssystemen für wasserstrahlverfestigte Vliese und den Wasserstrahlvernadelungstrommeln wird ein neuer Düsenbalken vorgestellt. Damit können komplette Produktionsanlagen – auch inklusive Fasermischung und Vliesbildung – für Hydroentanglement, Wasseraufbereitung und Filtration, Imprägnieren bzw. Nachbehandeln sowie Trocknen angeboten werden.



Nadelmaschine, Typ DI-LOOM OD-I (P) 154

Foto: Dilo

Die Wasserstrahlverfestigung erlaubt höhere Geschwindigkeiten und ist für Vliesstoffmassen von 20 bis 350 g/m<sup>2</sup> geeignet.

Folgende Systeme werden präsentiert: Durchströmtrommel, Thermo-bondtrommel, Doppelband-Thermobondofen, Kaschierwerk, Pulverstreu-vorrichtung, kombinierter Foulard für Schaumaufrag und Flüssigimprägnierung, Prozessleitsysteme, Tumble-Trockner, Siebtrommelwaschmaschinen, Verweilmaschine, Teppich-Vorwaschbad und -Dampfwäsche sowie das Faserstrassen-Informationssystem (FIS).

chanisch-verfestigten Vliesstoff. Des weiteren wird auf dem Messestand eine Putzereinlage vorgestellt, auf der Baumwolle vom Ballen bis zum Kardendband verarbeitet wird.

Ebenfalls im Nonwovensprozess sorgen die Dosierstation FS/5 sowie die Speisestation Masterchute MC-W für die kontinuierliche Beschickung der nachfolgenden Krempel mit 1500 mm-Tambour. Zwischen dem Krempelspeisesystem und der Krempel selbst ist eine Bandwaage vorgesehen, welche konstant die Fasereinspeisungsmasse regelt. Bei diesem System kann das zu erreichende Flächengewicht des Flores bzw. Vlies' extern vorgewählt werden.

Die Krempel mit ihren integrierten Kardierstellen, Staub- und Faserflugentsorgungen sowie speziellen Direktantrieben gewährleistet höchsten Nutzeffekt. Dem Kardier- und Doppelflorbildungsprozess folgt ein Kreuzleger zum Täfeln der von der Krempel abgelieferten Flore. Anschliessend an den Legeprozess folgt eine Nadelmaschine für die mechanische Verfestigung.

### Hergeth Hollingsworth

Auf dem Messestand von HERGETH Hollingsworth wird eine komplette Anlage für die Herstellung von Nonwovens zu sehen sein. Diese Anlage veranschaulicht die Bearbeitung des Rohmaterials vom Ballen bis zum me-



## Zubehör

## Sohler Airtex

Mit der neuen, für die Spinnerei entwickelten System-Generation EUROCLEAN stellt Sohler Airtex einen Overhead Traveling Cleaner vor, der extrem leicht ist und gute Luftleistungen bzw. Filterkapazitäten aufweist. Zur Standardausrüstung zählen 4 Saug- und minimal 2 Blasschläuche, die äusserst widerstandsfähig sind, sowie die patentierte Streckwerks-Saugreinigung.

Die Lüfteraggregate werden mit 1,5; 2,2; 3,0 und 3,6 kW angeboten. Dabei können Druck, Blaseschwindigkeit und Luftvolumen variiert werden. Spezielles Augenmerk wurde bei der Zuordnung von Aggregat und Filter auf eine möglichst verlustfreie Luftführung gelegt. Die Abgabe des aufgesaugten und ausgefilterten Materials erfolgt in Form von Direktentsorgung über Zentralleitung und zentraler Ventilator/Filterstation.

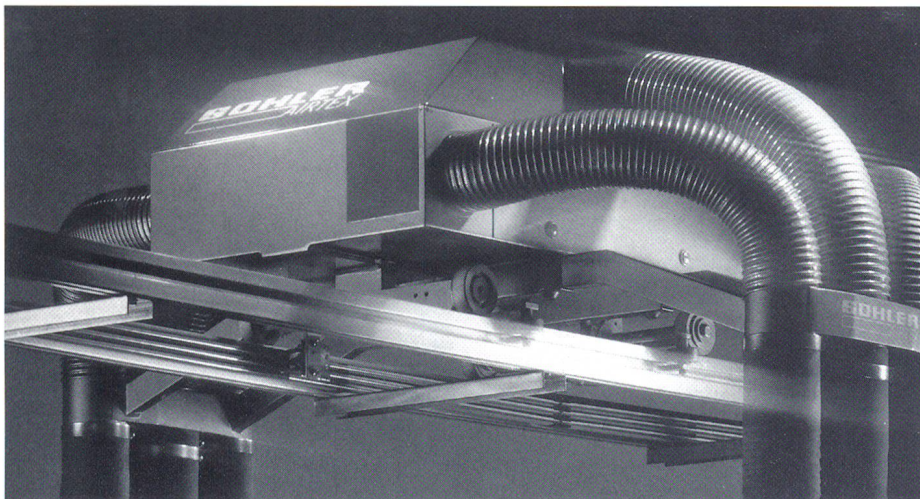
Durch das EURORAIL-System können die Geräte grössere Stützweiten überbrücken. Die Laufruhe wird durch eine Spurbreite von 440 mm erhöht.

Zur ITMA wird ebenfalls ein neues Weberei-Reinigungsgerät vorgestellt.

## Luwa AG, Zürich

Halle 17, Stand B 20

Unter dem Motto **TAC® (= Total Air Control zeigt Luwa)** an der ITMA ihr ganzes Know-how auf dem Gebiet der Textillufttechnik, angefangen bei der Luftbehandlung, über die Luftführung, die Maschinen- und Raumreinigung bis hin zur Entsorgung. Das Schwergewicht legt Luwa dabei auf die Systembausteine Luftführung und digitale Regulierung. Attraktive Beispiele aus den Bereichen Spinnerei, Weberei, Strickerei und Chemiefasern zeigen dem Besucher die Breite des Angebotes und die vielfältigen Lösungsmöglichkeiten, die mit der Textillufttechnik von Luwa gegeben sind. Aber auch mit



EUROCLEAN

Foto: Sohler Airtex

der Luftaufbereitung hat sich die Firma in den letzten vier Jahren wiederum vertieft befasst und dabei vor allem energetische Betrachtungen in den Vordergrund gestellt. Das Ergebnis ist an der ITMA zu sehen.

## Leder Beltech AG

Halle 14/III, Stand B 06

Die Leder Beltech AG mit Sitz in Jona/Schweiz ist ein Mitglied der Verseidag Beltech Gruppe. Sie liefert unter dem Markennamen RAPPLON Antriebsriemen, Maschinen- und Prozessbänder weltweit in die Textil-, Verpackungs-, Papier-, Holz- und Maschinenindustrie sowie in alle Branchen der Lebensmittelindustrie.

Die Akquisitions-Aktivitäten werden unterstützt durch 14 Gesellschaften der Beltech-Gruppe mit über 20 Niederlassungen und Vertretungen in über 50 Ländern.

Mit diesem internationalen Vertriebsnetz und den weltweit gut ausgebildeten Vertriebspartnern werden eine kompetente Beratung und qualifizierte Serviceleistungen garantiert.

Die Produkte werden entsprechend den strengen Qualitätsanforderungen des ISO 9001 / EN 29001 Zertifikats hergestellt. Die Basis hierfür stellen Produktionsanlagen nach dem neuesten

Stand der Technik und hoch motivierte Mitarbeiter dar. Für die Textilindustrie sind die qualitativen und technischen Eigenschaften der Tangentialriemen, Spindelbänder, Antriebsriemen und Transportbänder von grosser Bedeutung, um eine störungsfreie Produktion und hochwertige Garne zu gewährleisten. Anlässlich der ITMA'95 werden aktuelle Neuentwicklungen vorgestellt.

## Hch. Kündig & Cie AG CH-Wezikon

Halle 25/3, Stand A28

Seit über 125 Jahren ist unser Unternehmen spezialisiert auf Ersatz- und Verschleisssteile für Spinnerei-, Weberei- und Färbereimaschinen. An der ITMA wird nebst den bestens bekannten Ladebahnbelägen und Walzenüberzügen vor allem das neu ausgebaute umfangreiche Spinnereiprogramm präsentiert.

## Bettini SpA I-Monte Marenzo

Halle 14/4, Stand A13

Bettini ist auf die Herstellung von Fadenführern aus Sinterkeramik, Porzellan-



lan und Metall (hartverchromt oder plasmabeschichtet) spezialisiert. Vor allem sei auf solche Teile aus Titanoxyd, sowie auf Teile aus Aluminiumoxyd mit niedrigem Reibungskoeffizient hingewiesen.

## Burckle & Cie. SA F-Bourbach-le-Bas

*Halle 25/2, Stand A15, B12*

1804 durch einen Schweizer Handwerker gegründet, ist diese Firma seit mehr als 150 Jahren Spezialist für Ausstattung von Webmaschinen. Grosse Investitionen ermöglichen es, immer schneller laufende Webmaschinen auszustatten, den neuen Anforderungen der Kundschaft gerecht zu werden und den Rang in der weltweiten Führungsgruppe der Hersteller von Webeblättern, Schäften, Litzen und Lamellen beizubehalten.

Ständige Sorgfalt in der technischen Verbesserung und Erneuerung, enge Zusammenarbeit mit den Webmaschinenherstellern sowie eine genaue Wahrnehmung der Bedürfnisse seiner Kundschaft und deren technische Betreuung machen BURCKLE zum bevorzugten Partner in der Textilindustrie.

## F. Calemard & Cie. F-Roche-la-Molière

*Halle 02, Stand A05*

Dieser weltweit führende Hersteller von Ultraschallschneid- und Schweissanlagen für Textilien hat das Einsatzgebiet seiner Produkte auf die Papier-, Plastik-, Vliesstoff- und Kautschukindustrie ausgedehnt. Dabei kommen verschiedene Schweisstchniken, wie Kalt- und Heisschnitt, Quetsch- und Scherschchnitt sowie Ultraschall zur Anwendung. Das Fabrikationsprogramm umfasst das einfache Handschneidgerät bis hin zur kompletten Schneidmaschine.

## Cason SRL I-Montonate

*Halle 12, Stand A11*

Seit vielen Jahren der Spezialist für die Lieferung von Hülsenreinigungsmaschinen in den verschiedensten Ausführungen (manuell, halbautomatisch, vollautomatisch). Gezeigt werden in Mailand die folgenden Maschinen:

- Mod. AC3/NF: Hülsenreinigungsmaschine für alle Grössen und Typen
- Mod. B2F/94: Einzige vollautomatische Hülsenreinigungsmaschine für alle Typen von Aluminiumscheibenspulen
- Mod. 1F/BM: Halbautomatische Hülsenreinigungsmaschine
- Mod. AC/UNO: Manuelle Hülsenreinigungsmaschine

## Catalonia (UK) Ltd. GB-Bradford

*Halle 14/1, Stand A20C*

Catalonia ist Hersteller leichter, nicht imprägnierter, konischer und zylindrischer Papierhülsen.

Besonders hingewiesen wird auf den sehr guten Rundlauf der Hülsen.

## Italtubetti SpA I-Mailand

*Halle 14/4, Stand B06*

Italtubetti bietet seit Jahrzehnten einen hohen Qualitäts-Standard auf dem Gebiete imprägnierter und bakelisierter Hülsen. Zu erwähnen sind insbesondere Spinnhülsen aus Papier für Doffer sowie solche zum Dämpfen. Gegen das Abrutschen hochgedrehter Garne nach dem Dämpfvorgang werden spezielle Oberflächen geboten.

## Lamiflex SpA, I-Ponte Nossa (BG)

*Halle 25/2, Stand A39, B44*

Die Lamiflex, welche sich auf ihre führende Position in der Herstellung

von Greiferbändern für Webmaschinen berufen darf, hat in den letzten Jahren kontinuierlich sämtliche Produktionsverfahren auf den neuesten technischen Stand gebracht. Die erfolgreiche Zertifizierung nach ISO 9002 ist eine Bestätigung dafür.

Nebst dem breiten Programm von Greiferbändern werden am ITMA-Stand auch die neuen Webschäfte LO-RIOT aus Kohlefaser-Verbund-Materialien gezeigt. Technologisch hochstehend produziert, haben diese Webschäfte die Anerkennung der grössten Webmaschinenhersteller gefunden.

## Mallein & Cie. Ets. F-Corbelin

*Halle 25/2, Stand A14*

Zeigt Kettbäume, Zettelwalzen und Scheibenspulen für alle Maschinentypen, auch für die Bandindustrie. Spezialität: Bäume mit geschmiedeten Alu-Scheiben für die Wirkerei. Über 40 Jahre Erfahrung, eine eigene Giesserei, sowie modernste Maschinen und Prüfgeräte bieten Gewähr für hervorragende Qualität in verschiedenen Ausführungen nach ISO-Normen. Die mittlere Grösse dieses Betriebes ermöglicht hohe Flexibilität und die Erfüllung spezifischer Sonderwünsche.

## Nuova Roj Electrotex SpA, I-Biella

*Halle 42, Stand A11, B03*

Dieses weltweit bekannte Unternehmen zeigt wiederum ein komplettes und äusserst interessantes Programm von Vorspulgeräten:

- Quarz, aufgrund des hohen technologischen Entwicklungsstandes kann damit jedes Schussmaterial auf modernen Webmaschinen optimal eingetragener werden
- Quarz HT weist zusätzlich zur umfassenden Flexibilität des Quarz eine integrierte Fotozellenüberwachung



für Fadenbruch zwischen Vorlagenspule und Speicher auf

- Quarz Plus, stärkste Ausführung des Quarz HT für starre und schwere Garne
- Dart, verkleinerter Quarz HT – platzsparend

Durch Einsatz modernster Technologie wird eine Vereinfachung der mechanischen und elektronischen Bauteile erreicht. Dadurch sind die Geräte bedienungsfreundlicher und zuverlässiger.

Alle Modelle arbeiten für die Aufwickelsteuerung mit der berührungslosen Fotozellenabtastung. Folglich wird das Schussgarn geschont und es kann auf eine Eingangsbremse verzichtet werden.

Die Modelle Quarz und Dart verfügen über eine verstellbare Lagenseparierung, die es ermöglicht, die Windungen von 1 bis 4 mm Abstand zu verlegen. Höchste Anpassungsfähigkeit an die ausgefallenen Garne. Bei mikroprozessor-gesteuerten Webmaschinen können diese beiden Typen mit dem automatischen Spulenüberlauf-System arbeiten. Dadurch entstehen keine Produktionsausfälle und keine Ansatzstellen im Gewebe.

Alle aufgeführten Geräte sind durch Drehen eines Knopfes von Z- auf S-Drehung umstellbar und können mit Lamellen- oder Bürstenbremsen verschiedener Varianten ausgerüstet werden.

## San Grato SRL CMT I-Sordovelo

Halle 12, Stand A09

Auf dem Gebiet der Spinnhülsen-Aufbereitungs und Spulenverpackungsmaschinen wird ein interessantes Programm geboten. Ausgestellt werden:

- Mod. IT7/KALI: Eine vollautomatische Spulenverpackungsmaschine mit anschliessendem Formierungsautomaten für Karton- oder Palett-

Aufmachung, sowie die dazu gehörenden Vorrichtungen

- Mod. PH3: Eine Spulen-Palettisierungsanlage.
- Mod. Robot Z/Z: : Eine Spulen-Palettisierungsanlage für den Verbund mit einer Spinnmaschine.
- Mod. IT3: Eine automatische Spulenverpackungsmaschine.

## SMT SpA I-Valbrembo

Halle 14/3, Stand C12

Dieser Hersteller verfügt über ein umfassendes Fabrikationsprogramm von Verschleiss teilen an Rotorspinn- und Texturiermaschinen.

## SONOCO Plastics GmbH D-Troisdorf bei Köln

Halle 14/1, Stand B04, C03

Sonoco Plastics GmbH ist seit 1986 ein Teil von SONOCO PRODUCTS COMPANY mit Hauptsitz in Hartsville, S. C. (USA).

Der Sonoco-Konzern ist weltweit der grösste Hersteller von Garträgern für die Textil- und Chemiefaserstoffindustrie. Seit 1993 sind die Kunststoffaktivitäten durch den Zukauf der Crellin Gruppe erweitert worden. Seit 34 Jahren werden von Sonoco Plastics in Troisdorf Garträger für die Textil- und Chemiefaserstoffindustrie produziert und europa- sowie weltweit eingesetzt.

Auf dem Stand werden gezeigt:

- Ringspinn- und Ringspinnverbundhülsen
- OE-Hülse für die Rotorspinnerei
- Flyerhülsen
- Färbehülsen konisch, zylindrisch, steckbar, bikonisch
- Einwegpresshülsen
- Spulhülsen, konisch und zylindrisch
- Separatoren

## Max Spaleck GmbH & CO. KG, D-Bocholt

Halle 20, Stand C12

Das seit vielen Jahrzehnten auf den Unterhalt und die Reinigung von Webgeschirr spezialisierte Unternehmen zeigt auf seinem Stand vor allem: Verschiedene Schnellreinigungs-Automaten zur Reinigung von Webeblättern, Webelitzen und Kettfadenwächterlamellen (auch für ganze Schäfte) sowie Lamellenreinigungsmaschinen.

## Hermann Vogt GmbH & Co. D-Reutlingen 1

Halle 25/3, Stand A39

Dieses alteingesessene Unternehmen beliefert seit Jahrzehnten alle führenden Webmaschinenhersteller mit Breithaltern. Als spezifischer Federnhersteller produziert es auch Spinnkannen-Einsätze.

Seit 1993 ist die Firma Vogt nach DIN ISO 9002 zertifiziert.

Breithalter

- Nadelrädchen mit Farbcodierung zur Bestimmung der vorstehenden Nadeln.
- Progressiv abgestufte Breithalterzylinder in 1°- und 1,5°-Stufen, dadurch wird ein sehr gewebeschonender Verzug und Halt des Gewebes erreicht.
- Gewebespezifisch angepasste Nadelformer, die ein Zertrennen von Schuss- und Kettfaden vermeiden helfen.
- Zylinder mit verdrehter Segmentanordnung. Dazu eine kurze Erklärung: Bei den üblicherweise eingesetzten Breithalterzylindern werden die Rädchen am halben Umfang vom Gewebe umschlungen. Die Nadeln stechen mit der vollen vorstehenden Nadeln in das Gewebe ein. Bei empfindlichen Geweben hinterlassen diese Nadeln Markierungen.

Durch die spiralförmige Drehung der Segmente verringert sich, bei gleichbleibender Umschlingung, die Ein-



stechtiefe der vorstehenden Nadel. Die Nadel löst sich dadurch «zeitlich» früher aus dem Gewebe und erzeugt keinerlei Markierungen.

– Vollkunststoffrädchen in neuartigen abriebfesten Kunststoffen.

– Stabbreithalter mit Schnellbefestigung und eine grosse Anzahl von gewebeangepassten Breithalterstäben.

Spinnkannen.

– Teleskop- und Mittenstabführung für Kannen ab 500 mm Durchmesser und grösser.

– Pantographeinsätze für Kannendurchmesser 600 mm und grösser.

– Kunststoffteller für Kannendurchmesser 350, 400, 450, 500 und 600 mm.

– Alu-Teller mit rutschfester Oberfläche.

## Vulkanfiber-Fabrik Ernst Krüger & CO. KG D-Geldern

Halle 14/3, Stand D E05

Das Werk produziert Spinnkannen sowohl aus echter Vulkanfiber als auch aus Kunststoff. Es zeigt nebst den normalen Ausführungen eine Neuentwicklung für den Einsatz beim automatischen Kannentransport im Automatenbetrieb der Spinnerei.

### Hebe- und Fördertechnik

## Genkinger

Halle 19, Stand B10

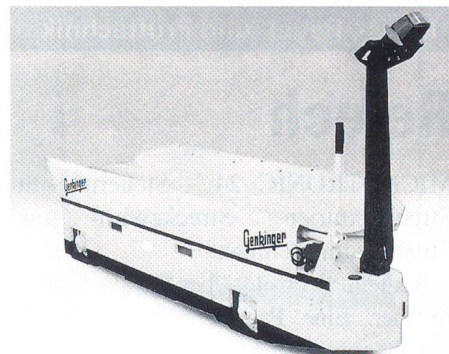
### Neuer Kettbaumhubwagen, Typ EE-KHUR M GEV

Der neu entwickelte Mitteltragarm mit Doppelgreifer-System ermöglicht erstmals das gleichzeitige Herausnehmen beider Halbkettbäume. Der zweigeteilte Mitteltragarm verhindert darüber hinaus einen Verschleiss der Laufringe. Die Geschirreinlegevorrichtung nimmt

das Webgeschirr und den kompletten Kettwächter auf.

### Kettbaumhochhub- und Docken- transportwagen

Das Kombi-Gerät ist sowohl zum Transportieren und Einlegen von Vollkettbäumen als auch zum Transport von Grossdocken ab Dockenwickler einsetzbar. Mit der neuen Hubmastkonstruktion können Docken bis 1200 kg direkt vom Dockenwickler abgehoben werden.



Docken-Transportwagen Foto: Genkinger

### Docken-Transportwagen, Typ EE-GM

Mit dem Grossdocken-Transportwagen können Geweberollen bis 2500 kg transportiert werden. Mit dem 4-Wege-Fahrwerk ist ein einfaches und ebenso präzises Positionieren des Transportfahrzeuges vor der Abnahme- bzw. Entladestation möglich.

### Computergestützte Techniken

## AVA CAD/CAM

Halle 31, Stand A 17

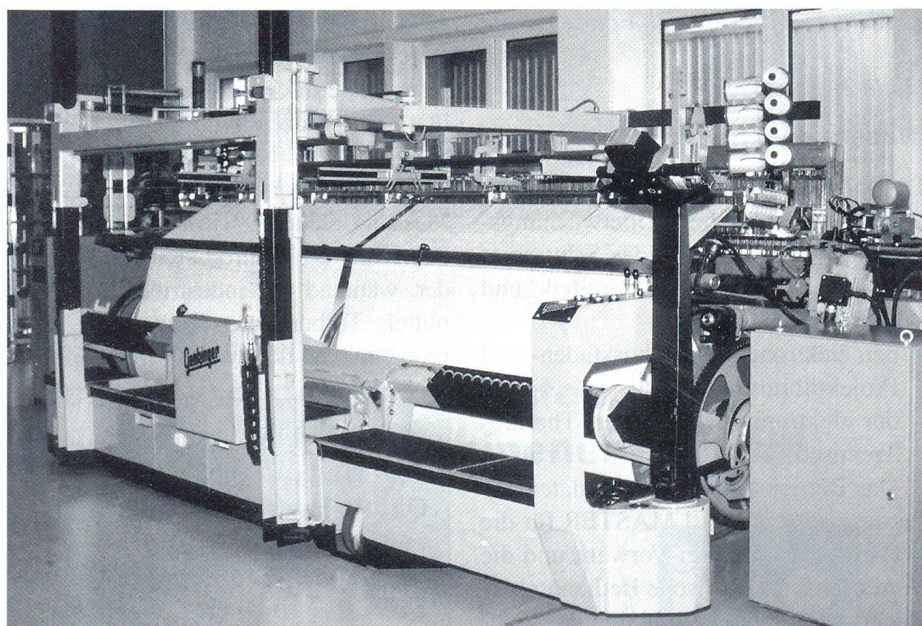
AVA ist ein unabhängiges Unternehmen für Softwareentwicklung mit Firmensitzen in der Schweiz, England und den USA. Die Produktpalette umfasst Software für die Kreation und die Gravur vor Druckdessins sowie Programme für die Schaft- und Jacquardweberei, die Strickerei und die Präsentation von Modellen. Auf der ITMA werden folgende Neuheiten gezeigt:

Engraver, das Softwarepaket, das speziell für Graveure zusammengestellt wurde und das alle wichtigen Funktionen für die Druckvorstufe enthält.

FashionTalk bietet Designern zahlreiche Möglichkeiten für die Kreation von Entwürfen, deren Kolorierung und Präsentation

ColourTalk, die neue Farbmanagement-Software garantiert eine korrekte Farbabstimmung in der Produktion, am Monitor und am Farbdrucker.

Es werden weitere Projekte in den Bereichen Design-Archivierung und Multimedia vorgestellt.



Kettbaumhubwagen

Foto: Genkinger



**Mess-, Regel- und Prüftechnik**

## Retech

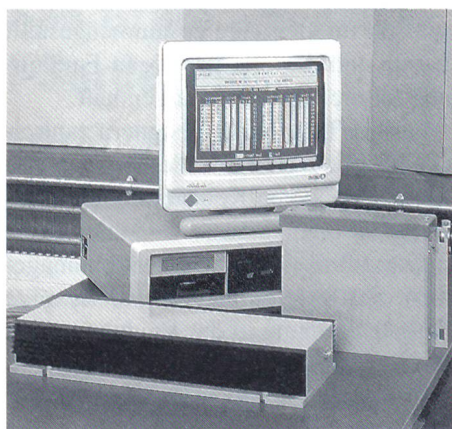
MICROTRONIC 24 – Steuerung für Strecktexturier-, Streckzwirn- und Streckspulmaschinen.

Bedienung erfolgt über PC als Zentralrechner. Eine Parametrisierung für 24 unabhängige Regelkreise ist möglich. Parametersätze werden bei Netzausfall gepuffert, so dass kurze Netzunterbrüche lückenlos weiter gehen. Jeder einzelne Regelkreis kann im Betriebszustand auf EIN respektive AUS stehen. Parametrisierung und Zustandsübermittlung kann einzeln oder als Gruppen-Broadcastmeldung übermittelt werden.

Als Last können 24 ohm'sche oder induktive Lasten betrieben werden, ohne dass die Leistungsbox differenziert ausgerüstet sein muss.

Die Versorgung der MICROTRONIC 24 erfolgt ab 3phasigem Netz. Die Netzfrequenz wird von der Regelung automatisch erfasst und entsprechend für den Vollwellenbetrieb der Lastkreise adaptiert.

Die Temperaturmessung erfolgt über PT100 Widerstandsfühler. Die Messung kann in 3-Leitertechnik erfolgen, was Leitungen mit bis zu 100 Ohm erlaubt. Einflüsse durch die Umgebungstemperatur sind somit für die Messung irrelevant. Das Messsystem verfügt über eine Autokalibration, was bezüglich Alterung keiner Wartung bedarf. Ein ausgeklügelter Regelmechanismus erlaubt eine hohe Temperaturkonstanz, auch bei massiven Laständerungen.



MICROTRONIC 24 Foto: Retech

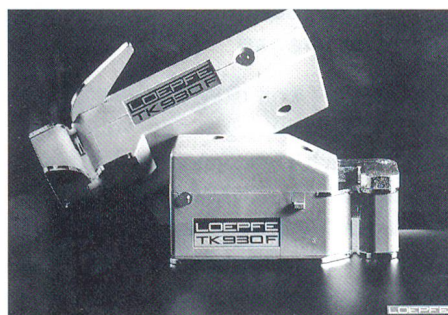
Hohe Sicherheit gegen Überhitzen der Heizelemente ist gegeben durch verschiedene Prüfmechanismen, wie: Bruch des PT100 / Kurzschluss PT100/ Maximal-Temperatur usw.

## Loepfe

Halle 18, Stand B 02

### Spinnerei-Elektronik

- Das überragende Garnreinigersystem YARNMASTER mit Fremdfasererfassung der 2. Generation.
- Die opto-elektronische Bandüberwachung SLIVERMASTER zur on-line Nummer- und CV-Kontrolle. Mit Spektrogramm und zentraler Datenauswertung Datamaster.
- Die on-line Betriebs- und Qualitätsdaten-Erfassung MILLMASTER mit graphischer Bedieneroberfläche (GUI).



YARNMASTER Fotos: Loepfe

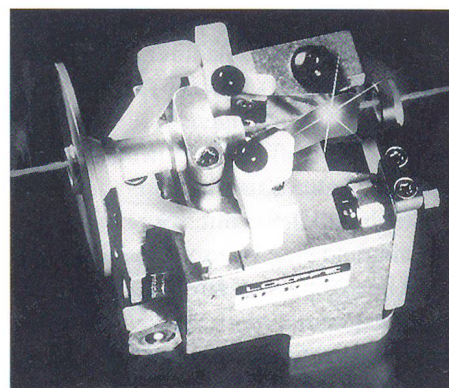
Halle 20 / Stand A09

### Weberei-Elektronik

Die Linie WEFTMASTER mit:

- den elektronischen Überwachungsgeräten zur Kontrolle des Schusseintrages auf Projektil-, Greifer- und Luftwebmaschinen;
- den elektronischen Schussfaden- und Projektilbremsen;
- der elektronisch gesteuerten Thermo-Trennschere.

Das Betriebs- und Qualitätsdaten-Erfassungssystem MILLMASTER für die Weberei, das Weberei-Vorwerk und die Warenschau. Graphische Bedieneroberfläche (GUI) und bidirektionale Funktion.



WEFTMASTER - Blattfederbremse

## Mettler Toledo

Halle 33/II, Stand B 01

Analysen- und Präzisionswaagen sowie analytische Messinstrumente der Mettler-Toledo AG rationalisieren verschiedene Arbeiten im Textilbetrieb: im Labor, beim Spinnen, Färben, Veredeln und beim Weben.

Beim Warenein- und Ausgang dienen präzise messende elektronische Waagen zur Lieferkontrolle, bei Bedarf mit Protokollierung über angeschlossenen Drucker oder PC. Im Lager wird auf diese Weise eine elektronische Inventur vorgenommen. Im Textillabor helfen Waagen mit einer Auflösung auf 0,001 g beim Bestimmen der Garnnummer oder sie sind beim Farbmischen nach Rezept in der gewünschten Genauigkeit im Einsatz.

Bei Chemiefasern geben Thermoanalytengeräte Informationen zu deren Qualität. Die Prozesskontrolle und -steuerung beim Färben und Veredeln wird dank der einfach ausführbaren pH-Wert-Messung sicherer, Titrierautomaten unterstützen das Kontrollieren der Spinnbänder, während das industrielle Abwasser mittels Trübungsmessinstrumente stichprobenmässig überwacht wird.

### An unsere mittex-Leser

Die ITMA-Vorschau wird im Oktoberheft, welches rechtzeitig vor der ITMA erscheint, mit den Themen Zubehör, Stickerei und Veredlung fortgesetzt.