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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 113 (2006)

**Heft:** 5

**Rubrik:** 4 fashionmakers

**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:** 30.11.2025

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

*Fortsetzung von Heft «mittex» 4/2006*

# IMB Köln 2006 Neuheiten im Bereich «textile processing», Teil 2

*Stefan Gertsch, Ing. EurEta / Bekleidungstechniker TS, Geschäftsführer der Firma Gertsch Consulting und Mode Vision*

**Kein Blech erzählen! Blech nähen!**
Haben Sie schon einmal daran gedacht, Blech zu vernähen? Die Firma Keilmann Sondermaschinenbau GmbH beherrscht dieses Verfahren. Die Firma, welche keine Maschinen ab der Stange liefert, ist im Bereich CNC-, Vielnadel- und 3D-Roboter-Nähanlagenbau tätig und hat unter anderem auch ein Verfahren, Bleche ohne eine Vorlochung zu vernähen. Diese skommt im Hausbau (Dachfirstkonstruktion) und im Flugzeugbau zum Einsatz.

- www.ksl-lorsch.de

*Muster von genähtem Metall – CNC-Nähanlage – KSL Keilmann Sondermaschinenbau GmbH, Foto: Kölnmesse*

**Neuigkeiten auch aus der Schweiz? – Aber sicher! Mit Thermoplastischen Punktbeschichtungen**
reagiert Freudenberg Gygli AG auf die unmittelbaren Marktbedürfnisse des Sport- und Outdoor Bereichs. Die Anforderungen an diese Bekleidungsstücke sind sehr vielfältig: Tragekomfort, Elastizität, Stützwirkung oder Atmungsaktivität, um nur einige zu nennen. Für die BH-Produktion ist Moldierbarkeit ein wichtiges Kriterium – mit thermoplastischer Gygli Punktbeschichtung aber kein Problem. Mit einem Minimum an Punkten wird ein Maximum an Haftung erreicht.

Speziell für die Industriewäsche hat Freudenberg zudem eine Einlagenserie für höchste Anforderungen entwickelt, welche bis zu 50 Waschzyklen (anstelle von 10-20 wie heute üblich) standhält. Für die Leasingwäsche wurde eine spezielle Prüfungsnorm der Hohensteiner Institute erstellt. X!treme, die neue Einlagenserie erfüllt diese Kriterien.

- www.freudenberg-gygli.com

**Knopfverlust ist ein grosses Ärgernis**
Eine von der Ascolite AG in Auftrag gegebene repräsentative Konsumentenumfrage erhärtet, was wir schon lange zu wissen glauben: Das Abfallen von Knöpfen wird in der Bevölkerung als ein alltägliches und ärgerliches Phänomen erlebt.

Der Spezialist bei der Knopfbefestigung bewirkt mit seiner Mark 11 eine 360 Grad Verschweissung des TF-Filamentes, welches vor der Thermofixierung um den Knopfstiel gewickelt wird. Diese Verbesserung der Sicherheit kommt vor allem bei Hemden und anderen sehr kurzen Knopfstielen zum Tragen. Da diese meist nur mit 8-10 Umwicklungen gesichert werden, ist hier eine Rundum-Fixierung besonders sinnvoll.

- www.ascolite.com

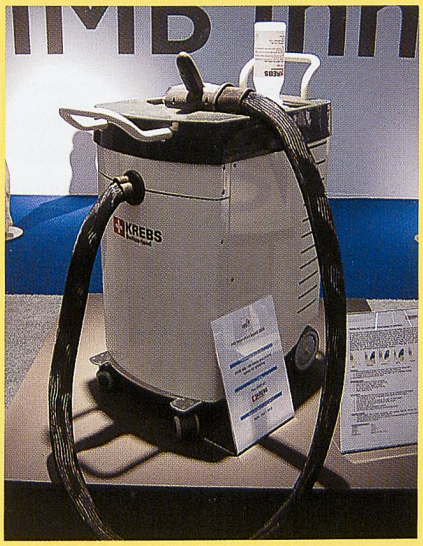
*Ascolite Mark 11, Foto: Ascolite*

**Immer eine Trolleylänge voraus**
ist die Firma MEIKO MEIER AG aus Geroldswil. Da in diesem Jahr gemäss Auskunft von Herrn Hansjörg Stucki, Inhaber und Geschäftsführer des Unternehmes, mehr die Positionierung als Generalist und Lösungsanbieter mit verschiedenen Partnerfirmen an der IMB im Vordergrund stand, wurde bewusst auf die Präsentation von einzelnen Transportsystemen verzichtet.

So wurden die Besucher dazu eingeladen, zu einem Gespräch in der gemütlichen Sitzgruppe Platz zu nehmen, um gemeinsam über Bedürfnisse und Anforderungen zu diskutieren.

- www.meikomeier.com

**Fleckenentfernungs-System**
Mit dem neuen Fleckenentfernungs-System KREBS 600, mit welchem die Firma Theo Krebs AG auch am Innovation Award der IMB teilgenommen hat, wur-




*KREBS 600 Fleckenentfernungs-System Foto: Gertsch*

de ein neues System für die Entfernung von Flecken in Polstern vorgestellt. Statt wie bei den bisherigen Methoden den Flecken durch das Gewebe «durchzuschiessen» wird er hier nach einer Vorbehandlung mit geeigneten Mitteln abgesaugt. Der ergonomische Multifunktionshandgriff ermöglicht eine einfache Bedienung aller nötigen Funktionen wie Sprühen, Absaugen und Trocknen. Einsatzgebiete sieht die Firma in der Polster- und Automobilbranche oder in Restaurants, Hotels und Möbelhäusern.

- www.krebs-ag.com

Im Weiteren nahmen auch die Firmen Dresscat Ltd. aus St.Gallen, Nähtechnologie GmbH aus Rehetobel, die PERFECTA Schmid AG aus Rorschach, RBC interactive Solutions, ebenfalls aus St.Gallen, sowie die Firma SCHIPS AG aus Tübach an der IMB teil und präsentierten diverse Neuigkeiten.

- www.dresscad.de
- www.naehtechnologie.ch
- www.perfecta.ch
- www.rbc.ch
- www.schips.com

**Diva 20 – der neue zwei Farben Faden**

Die aktuelle Mode setzt auf trendige Ziernähte. Mit Diva 20 – der neuen Zwei-Farben-Komposition von Gütermann – eröffnen sich Designern neue Gestaltungsmöglichkeiten. In der Stärke No./Tkt. 20 – tex 150 kommt sie vor allem bei prägenden Ziernähten zur Geltung.

Eine sportive Optik und eine weiche Griffigkeit sind weitere Markenzeichen, die begeistern und einzigartige Akzente setzen. Die innovative Bi-Fibre-Composition zeichnet sich durch ihre absolute Zuverlässigkeit und Haltbarkeit aus. So ist sie ebenso hervorragend geeignet für Enzym- wie für Industriewäsche.

- www.guetermann.de

**Der Link zur Zusammenarbeit**

zwischen Coats, dem Nähfadenhersteller, und seinen Kunden wurde anhand der Software «Seamworks» aufgezeigt. Diese einzigartige Software für die Bekleidungsindustrie soll zur Senkung von Produktkosten führen und zur Optimierung der Supply Chain beitragen. Dabei ermittelt Seamworks die genaue Menge des Nähgarnbedarfs, um so die Bestellvorgänge zu optimieren und Überschüsse zu vermeiden.

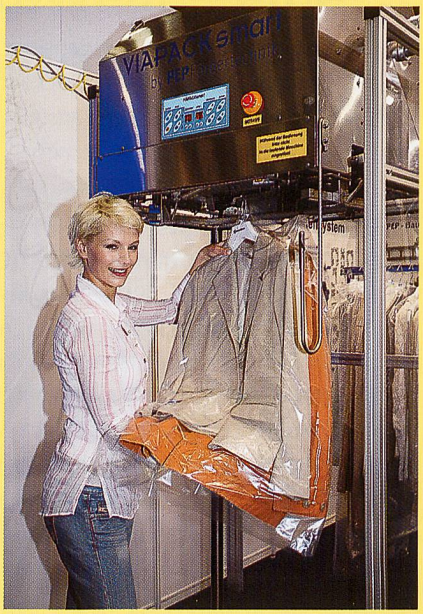
Daneben gab es auch Produktneuheiten: Coats Eloflex, ein Nähgarn aus Polybutylenterephathalat (PBT), welches sich durch hohe Elastizität und Festigkeit auszeichnet und seinen Einsatzbereich in der Sport-, Bade- und Freizeitbekleidung haben wird.

- www.coats.de

**Schnell verpackt**

Für kleine Betriebe hat die Firma P.E.P. Fördertechnik GmbH die VIAPACK-smart Verpackungsmaschine entwickelt und vorgestellt. Diese für Hersteller oder Textilreiniger gleichermassen geeignete Maschine funktioniert semiautomatisch. Dabei wird die Be- und Entladung manuell durchgeführt, die Verpackung mit entsprechender Längenabstimmung und die Verschweissung geschieht automatisch. Eine Innovation für die Kleinen!

- www.pep-germany.com




*Fördertechnik – VIAPACK P.E.P., Foto: Kölnmesse*

**Schräg nähen**

Die komplexen Materialanforderungen bei technischen Textilien erfordern zunehmend den Einsatz hybrider Werkstoffstrukturen mit kraftschlussgerechten Eigenschaften. Konventionelle konfektionstechnische Verfahren ermöglichen nur das Einarbeiten von Verstärkungen im rechten Winkel zur Gelegeebene.

Die programmierbare Schrägnäheinrichtung PSN 3020 der Firma Cetex Chemnitzer Textilmaschinenentwicklung GmbH wurde speziell für das Nähen schwerer technischer Textilien mit Nähgutdicken von bis 9 mm und Stichlängen von 1-10 mm entwickelt. Durch das gezielte Einbringen von schrägliegenden Doppelsteppstichnähten in textile Mehrschichtverbundstrukturen (Composites) ist eine Stabilisierung des Flächengebildestapels und eine Festigkeitserhöhung mit Schutz gegen Delaminationen möglich. Schrägnähen wird dadurch erreicht, dass das zu vernähende Nähgut und die Maschine relativ zueinander verschwenkt werden.

- www.cetex.de

**Handstich per Maschine**

Die COMPLETT 785-DD der Firma Conti Complett S.P.A. aus Italien ist eine Handstich-Maschine neuster Generation mit völlig integrierter, elektronischer Steuerung. Die Maschine nutzt das neue Komplett-Patent «FEST-STICHNAHT» aus, wodurch der erste und der letzte Stich festgenäht werden können. Alle manuellen Operationen sind überflüssig. Der elektronische Vorschub erlaubt mehrere Einstellungen, ist einfach zu justieren und bietet beste Präzision sowie die Möglichkeit, der «Stichänderung» nach der Stichumkehrung.

- www.complett.it

**Tunnelfinisher**

Bedingt durch die nahezu komplette Verlagerung der Bekleidungsproduktion vorrangig nach Fernost, bildet heute die Aufbereitung der Importware den letzten behandlungsintensiven Teil der Textillogistik in Mitteleuropa. Deshalb war das Angebot von Tunnel- bzw. Dampf-Finishern entsprechend gross.

So wurden dem interessierten Besucher viele Verbesserungen an den Tunnelfinishern aufgezeigt. Integrierte Vorsprüheinheiten, Dampfströme, welche besser gelenkt sind, damit die Bügel nicht leiden. Oder durchgängige Warentransportmittel, welche beliebig verlängert werden können, sodass zusätzlich

auch nachgelagerte Bereiche mit bedient werden können. Auch Transportsysteme mit variablen Zwischenräumen wurden präsentiert, um so die Produktivität bei kleinen Grössen / Teilen steigern zu können.

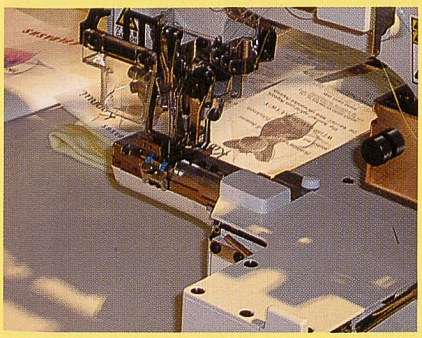
- www.brisay.com
- www.indupress.de
- www.veit-group.com
- www.macpi.com

**Nie wieder Ölflecken**

Dieses Versprechen will die Firma Pegasus Europa GmbH mit der neuen Baureihe EX/M für Überwendlichnäher und Sicherheitsnahtmaschinen einlösen. Dieses Minimalschmierungssystem reduziert die Schmierung um 90 Prozent dank speziell beschichteter Nadelstange und Obergreifer. Trotzdem bleibt eine Maschinengeschwindigkeit von 8500 U/min (1 Nadel) erhalten. Dieses System reduziert die Schmiermittelmenge auf ein Zehntel der bei solchen Maschinen üblichen Menge.

Pegasus ist einer der beiden Nähmaschinenhersteller, welcher in der Lage ist, eine Maschine mit einem sehr kleinen Freiarm herzustellen. Damit können kleinste Armbundabschlüsse ohne Stopp genäht werden. Die Maschine verfügt über einen im Arm integrierten Bandtransport und selbstverständlich – trotz der geringen Platzverhältnisse – einen Fadenabschneider. Oben wirken gleich zwei Transporteure auf das Nähgut ein.

- www.pegasus-europa.de



*Interlock WT100 mit kleinem Freiarm, Pegasus, Foto: Gertsch*

**Laser-Brücken im Einsatz bei Stickmaschinen**

Mit dieser Thematik befassten sich verschiedene Hersteller, und diverse Lösungsansätze waren zu finden. So gab es Brücken mit nur einer Lasereinheit, welche von Stickkopf zu Stickkopf fuhr, um dort die Arbeit auszuführen – oder aber Brücken, welche bei jedem Stickkopf mit einem Laserkopf ausgerüstet waren. Solche Laserbrücken werden dort eingesetzt, wo unterbrechungsfrei gearbeitet werden soll. Mit diesen Lasern werden zum Beispiel Löcher in die Unterlage gebohrt oder Applikationen nach dem Festnähen auf die Form zurück geschnitten. Beim letzt genannten Verfahren sind die Laser heute in der Lage, so fein justiert zu werden, dass sie nur die Applikation, nicht aber das Stickgut schneiden / verletzen.

- www.pointex.it
- www.proel.it

**Dürkopp Adler AG – M-Serie für mittelschwere bis schwere Materialien**

Dürkopp Adler präsentierte an der IMB die komplett neu entwickelte M-Serie für mittelschwere bis schwere Materialien. Der Durchgang für das Nähgut wurde um 20 bis 25 Prozent vergrössert, das Nählicht ist bereits im Nähkopf integriert, sodass man ein schattenloses Licht direkt an der Nadel hat. Zudem verfügt dieser Typ über eine vergrösserte Greiferfadenspule, in welcher 70 Prozent mehr Garn Platz hat. Die Teilevielfalt wurde reduziert und die Maschinen besitzen eine Schnittstelle, damit diese an einen PC angeschlossen werden können. Damit ist man in der Lage, Näh-Parameter einzuprogrammieren und ggf. zu kontrollieren. So kann vom Werk oder Händler aus die Maschine bereits für den eigentlichen Einsatz vorkonfiguriert werden.

*Industrienähmaschinen Reihe M-Type: Doppelstich-Flachbrettmaschine – DÜRKOPP-ADLER, Foto: Kölnmesse*

**Augenknopflochmaschine**

Die neue Serie 580, welche CNC gesteuert ist und es einem erlaubt, eine Abfolge von verschiedenen Augenknopflöchern bei einem Sakko zu nähen, ohne dass die Maschine gewechselt oder durch die Bedienungsperson umgestellt werden muss, verspricht damit eine höhere Flexibilität in der Fertigung, nicht zuletzt auch bei Kleinserien.

- www.duerkopp-adler.com

**Pfaff Industrie Maschinen AG – Taschenautomat 3588**

Dieser Taschenautomat ist in der Lage, vorgefertigte Cargotaschen / Blasebalgtaschen aufzunähen. Mit einer speziellen Vorrichtung und Hilfsgreifern ist der Automat fähig, auch in der Falte zu nähen. Die Teilepositionierung ist durch den um 15 Grad abgeschrägten Auflagetisch übersichtlich und einfach. Der intermittierende Materialvorschub garantiert Transportstillstand bei Nadeleintritt und reduziert dadurch den Greiferverschleiss auf ein Minimum.

**Sakkoabnäherautomat 3519**

Dieser Nähautomat zur Fertigung von ein- und zweispitzigen Veston- und Brustabnähern verfügt über einen Zuführtisch für eine überlappende Arbeitsweise. Die Ausrichtung und Positionierung des Vorderteils erfolgt auf einem Holm und wird mit einem Laserstrahl unterstützt.

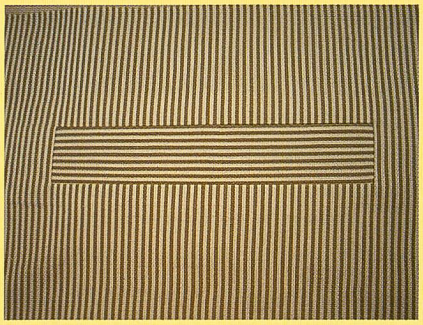
- www.pfaff-industrial.com

*PFAFF 3519 – Pfaff Industrie Maschinen AG, Foto: Kölnmesse*

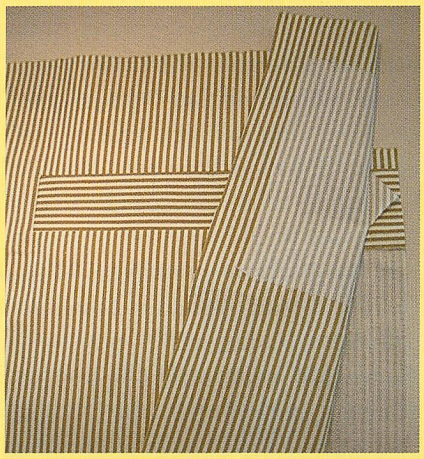
# Rationelle Verarbeitungs-methoden

*Helene Schär, STF Bekleidungstechnik*

**Versenkte Leistentasche**



*(Abb. 1) Fertige Leistentasche*



*(Abb. 2) Fertige Leistentasche mit Teilsicht von hinten.*

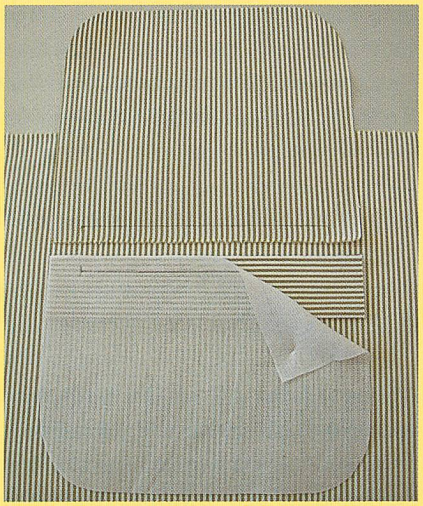
**Vorbereitung der Teile**

Als Beispiel: fertige Leistenbreite 3 cm, Eingriffslänge 16 cm (je nach Modell)
Leiste (8x20 cm) zuschneiden und mit Klebeeinlage fixieren, im Bruch bügeln. Die Position der Tasche wird mit einer Fixiereinlage auf der linken Stoffseite verstärkt.
Taschenbeutel zuschneiden:
Stoffbeutel, Eingriffslänge plus beidseitig 2 cm, Taschenbeuteltiefe nach Wunsch (ca. 22 cm)
Futterbeutel:
3 cm weniger tief (Leistenbreite)

**Positionieren der Teile**

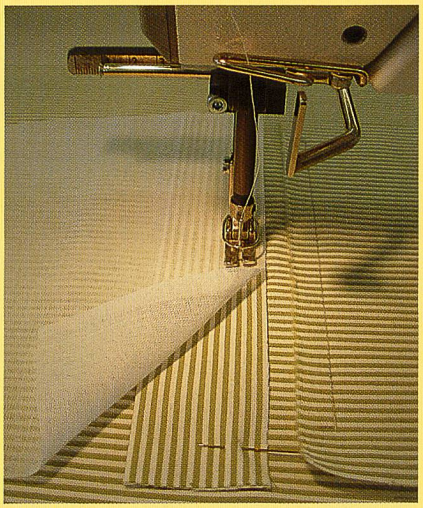
Den Stoffbeutel rechts auf rechts an die Oberkante der fertigen Leiste legen. Die Leiste wird mit dem Bruch nach unten gelegt und mit dem Futterbeutel zusammen festgenäht.

Wichtig ist, dass die Stepplinien exakt parallel zueinander genäht werden, d. h. 16 cm lang (fertige Eingriffslänge) und 3 cm parallel (fertige Leistenbreite)



*(Abb. 3) Positionieren*

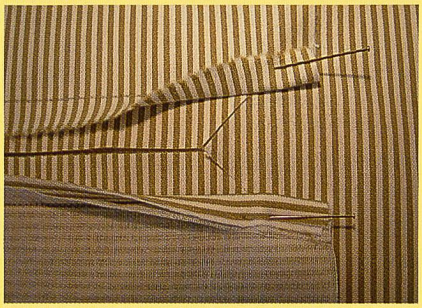
**Aufnähen**



*(Abb. 4) Festnähen der Leiste und der Taschenbeutel*

**Einschneiden der Tasche**

Mittig einschneiden bis 2 cm vor dem Ende der Leiste. Diagonal zu den Ecken einschneiden.



*(Abb. 5) Einschneiden der Ecken*

**Leistentasche bügeln**

Leiste und Taschenbeutel nach innen wenden. Leistentasche flach legen und bügeln, (Abb. 1). Dabei muss darauf geachtet werden, dass die Nahtzugabe des Stoffbeutels nach oben gelegt wird.

**Taschenecken schliessen**

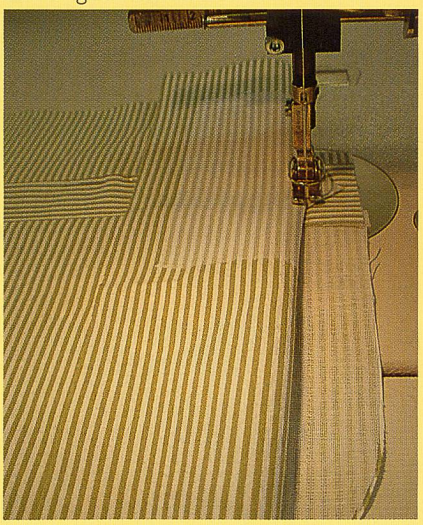
Wichtig ist, dass die Naht rechtwinklig zu den Stepplinien gearbeitet wird.

Die horizontalen Stepplinien bilden das exakte Ende der Längsnähte.

*(Abb. 6) Taschenecken schliessen*

**Taschenbeutel schliessen**

In einem Arbeitsgang kann der Taschenbeutel geschlossen werden.



*(Abb. 7) Taschenbeutel schliessen*

Bei Leistentaschen in ungefütterten Jacken muss der Taschenbeutel versäubert werden.

Die Masse der Leiste können nach Wunsch variieren.

*Fortsetzung folgt!*