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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 114 (2007)

Heft: 3

Heft

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: 10.08.2025

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

ZS 1655
ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH

it 4 fashionmakers

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910

Nummer 3 Mai/Juni 2007

MESSE MÜNCHEN INTERNATIONAL

THE PLACE FOR INNOVATION

ITMA'07

www.itma.com

MUNICH 13 - 20 SEPT

INTERNATIONALE TEXTILMASCHINENAUSSTELLUNG

ITMA'07 IN MÜNCHEN: INNOVATIONEN LIVE ERLEBEN

Die Textil- und Bekleidungsindustrie aus allen Kontinenten trifft sich vom 13. bis zum 20. September 2007 auf der Internationalen Textilmaschinenausstellung ITMA in München. Gastgeber ist die Messe München International mit einem der modernsten Messegelände weltweit und Service auf höchstem Niveau.

1. LIVE ZUM ANFASSEN IN 16 MESSEHALLEN

Tauschen Sie sich mit Experten, Entwicklern und Entscheidungsträgern über Innovationen und Trends der Textilmaschinenbranche aus. Erleben Sie die neuesten Technologien bei Live-Vorführungen während der Messe.

2. AUSSERGEWÖHNLICH ÜBERSICHTLICH

Wie auf keiner anderen Messe ihrer Art werden auf der ITMA Maschinen und Zubehör der gesamten Prozesskette ausgestellt.
Das erweiterte Angebot: Sicherheitstechnik, RFID-Systeme, Transport- und Lagertechnik, Software für Wissens-, Produktions- und Supply Chain Management und vieles mehr.

3. INNOVATIV: DIE RESEARCH & EDUCATION AREA

Premiere auf der ITMA'07: Die Research & Education Area. Die Plattform für Forschungsinstitute, Hochschulen und andere Bildungseinrichtungen ermöglicht intensiven fachlichen Austausch rund um Forschung, Entwicklung, Aus- und Weiterbildung.

4. ANGEBOTE FÜR ALLE REGIONEN

Die Messe München International bietet als weltweit agierender Veranstalter Services für alle Regionen: Auslandsvertretungen in über 80 Ländern, internationale Restaurants auf dem Messegelände und vieles mehr.
Weitere Informationen unter www.itma.com

5. MÜNCHEN, EIN BESONDERES ERLEBNIS

Das Umfeld der ITMA'07 ist so einzigartig wie die Messe selbst. Business und Lebensfreude, Hightech und Tradition, Kultur und Natur machen das besondere Flair der Weltstadt München aus. Der internationale Flughafen bietet hervorragende Fluganbindung in alle Welt. Ein Highlight im Anschluss an die ITMA: Das Oktoberfest – das größte Volksfest der Welt.

ITMA'07 SERVICES

SPAREN SIE BIS ZU 45%
bei Online-Registrierung unter www.itma.com:
- **Preise und Online-Registrierung**
- **Visa, Anreise, Unterkunft und Aufenthalt**

IM PREIS INBEGRIFFEN
ist die Nutzung der öffentlichen Verkehrsmittel in München (MVV) und des Flughafen-Shuttles.

IHR KONTAKT
INTERMESS DÖRGELOH AG, Zürich
Tel. (043) 244 89 10 • Fax (043) 244 89 19
intermess@doergeloh.ch

INFO-COUPON Faxantwort bitte an: (+49 89) 9 49-1 14 29

☐ Ja, bitte senden Sie mir Besucherinformationen zur ITMA'07.

☐ Ja, bitte nehmen Sie mich in den Newsletter-Verteiler zur ITMA'07 auf.

Anrede / Vorname / Nachname _____ PLZ / Ort _____

Firma _____ Land _____

Straße _____ E-Mail _____

EDITORIAL

ITMA 2007: Über 1'300 Aussteller bereits angemeldet

Wenige Monate bevor die ITMA 2007 vom 13. bis 20. September ihre Tore öffnet, haben sich schon über 1'300 Aussteller, und somit bereits mehr als zur ITMA 2003, zur Internationalen Textilmaschinenausstellung in München angemeldet.

Während 2003 in Birmingham 1'279 Aussteller an der ITMA teilgenommen haben, werden in München mehr als 1'300 Aussteller (Stand 1. März 2007: 1'318 Aussteller) ihre Innovationen und Produkte vorstellen. Die ITMA untermauert so einmal mehr ihren Anspruch als Leitmesse der Textilmaschinenindustrie.

Vliesstoffmaschinen

Stark gestiegen ist die Beteiligung der Hersteller von Maschinen und Zubehör zur Vliesherstellung, die mit 60 Ausstellern und 9'300 Quadratmetern im Vergleich zur letzten ITMA (6'359 Quadratmeter) um rund 50 Prozent zulegen konnten. In München werden Anbieter aus diesem Segment in zwei Hallen (A3 und B3) vertreten sein.

Bekleidungstechnik und Flachstrickmaschinen

Noch etwas höher ist die Zuwachsrate im Bereich der Bekleidungstechnik, der sich von 2'221 Quadratmeter in 2003 auf 3'400 Quadratmeter vergrössert hat. Zudem sind hier viele der wichtigen Key Player der Stickmaschinenindustrie wie Barudan, Tajima, ZSK und KSM wieder dabei, nachdem sie 2003 nicht ausstellten. Darüber hinaus werden sich bei der ITMA 2007 wieder die führenden Flachstrickmaschinenbauer, die 2003 in Birmingham fehlten, den Fachbesuchern präsentieren.

Im Bereich der Textilchemikalien liegt der Zuwachs an Ausstellungsfläche auf der ITMA 2007 mit 1'710 Quadratmetern gegenüber 2003 mit 1'071 Quadratmetern bei zirka 60 Prozent. Alle bedeutenden Hersteller von Textilchemikalien werden ihre Innovationen in München präsentieren. Darunter befinden sich namhafte Firmen wie zum Beispiel CHT, Clariant, Fortex, Graf, Huntsman und Schaetti.

Grosse Beteiligung aus Asien

Besonders erfreulich sind auch die Anmeldungen aus dem asiatischen Raum: Mit insgesamt 3'727 Quadratmetern haben die japanischen Firmen eine um zirka 300 Prozent grössere Fläche gebucht als noch bei der ITMA 2003. China wird mit 58 Ausstellern, also doppelt so vielen wie in Birmingham, vertreten sein und Indien kann mit 98 Ausstellern und mehr als 3'500 Quadratmetern im Vergleich zur ITMA 2003 (86 Aussteller und 2'536 Quadratmeter) ebenfalls deutlich zulegen.

***Titelbild:** Der Schweizer Teppichhersteller Ruckstuhl greift das uralte Motiv der Streifen in neuer Form wieder auf – Kollektion «Stripes»; Quelle: Ruckstuhl AG, Langenthal, CH*

Get the most out of it.
PICANOL
YOU ARE ALWAYS AHEAD
www.picanol.be

INHALT

Baumwollproduktion – Südamerika rekordverdächtig 6
2006/2007 wird die weltweite Produktion für Baumwolle auf 25,3 Mio. t geschätzt und liegt damit, vornehmlich dank besserer Erträge, um 670'000 t höher als in der vorherigen Saison

SeaCell – die Wellness-Faser 7
Eine Reihe von Substanzen, die heute unter anderem in der Medizin Menschen wohl tun, kommen direkt aus dem Meer

TENCEL® – die Lösung für sensible Haut 9
Immer mehr Menschen leiden unter empfindlicher Haut. Umweltverschmutzung und die Zunahme von Allergien erhöhen das Interesse an Alternativen zu herkömmlichen textilen Materialien

Innovation durch AEROpiecing Technologie 10
Die neue AEROpiecing Ansetztechnologie der Rotorspinnmaschine R40 verbessert massgeblich die Garnqualität von Rotorgarnen und damit die Qualität von daraus hergestellten Endprodukten

Viskosegarne und Autocoro-Strickgarne 12
Mit neuen Paketen für Viskosefasern können Autocoro Spinnereien nun ganz besonders vom weltweiten Viskoseboom profitieren

OPTIMAX-Greiferwebmaschine – ein Ansporn für die Weber in vielerlei Hinsicht 14
In der Woche vom 12. – 16. März 2007 präsentierte Picanol der Öffentlichkeit seine neueste Greiferwebmaschine, die OptiMax

4 fashionmakers f49 – f52

Nahtreduzierte BHs und Simplex-Wäschestoffe 19
Wenige Nähte bedeuten wenig Aufwand in der Konfektion und mehr Komfort beim Tragen

Schnell, leise & easy to use – Optimierungen made by Malimo 21
Das Nähwirken ist ein Verfahren zur Verfestigung von Fadenlagen, Vliesen oder flächiger Grundbahnen durch Maschenbildung

Saurer EmStudio V2.20 – ein weiterer Meilenstein in Richtung Total Solutions 23
Die bewährte CAD/CAM-Stickerei-Software Saurer EmStudio liegt in ihrer neuesten Version vor: Sticken, Bohren, Lasern, Soutache und Pailletten werden nun vollumfänglich unterstützt

Hohensteiner Institute und Human Solutions kooperieren im Gemeinschaftsprojekt «SizeGERMANY» 25
Mit Unterstützung von Bekleidungsindustrie, Bekleidungshandel und Verbänden starten die Hohensteiner Institute, Bönnigheim, zusammen mit der Human Solutions GmbH, Kaiserslautern, unter gemeinsamer Leitung die repräsentative Reihenmessung «SizeGERMANY»

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich Sekretariat SVT: c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, CH-4800 Zofingen, Telefon 062 751 26 39, Fax 062 751 26 37, E-Mail svt@mittex.ch, Internet www.mittex.ch, Postcheck 80-7280 Gleichzeitig: Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz Redaktion: Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS) Redaktionsadresse: Redaktion «mittex», Postfach 355, CH-9630 Wattwil, Telefon 071 988 63 82, Natel 079 600 41 90, E-Mail redaktion@mittex.ch Abonnement, Adressänderungen: Sekretariat SVT, c/o Gertsch Consulting Abonnementspreise: Schweiz: jährlich CHF 46.-, Ausland EURO 60.- Inserate: ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller, Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Telefon ++41 (0)55 422 38 30, Fax ++41 (0)55 422 38 31, E-Mail keller@its-mediaservice.com Druck: Sonderegger Druck AG, Marktstr. 26, CH-8570 Weinfelden Layout: ICS AG, Postfach, CH-9630 Wattwil, E-Mail: icsagwattwil@bluewin.ch, Der «mittex» 114. Jahrgang

Baumwollproduktion – Südamerika rekordverdächtig*

Dr. Roland Seidl, Redaktion «mittex», Wattwil, CH

2006/07 wird die weltweite Produktion für Baumwolle auf 25,3 Mio. t geschätzt und liegt damit, vornehmlich dank besserer Erträge, um 670'000 t höher als in der vorherigen Saison. Südamerikas Baumwollanbaufläche wuchs um 16 % auf 1,8 Mio. ha. Bei einem Durchschnittsertrag von 949 kg/ha (11 % höher als in der letzten Saison) wird die Produktion in dieser Region voraussichtlich einen Rekord von 1,7 Mio. t (+28 % gegenüber der Vorsaison) erreichen. Für Brasilien wird eine Produktionssteigerung um 33 % auf 1,4 Mio. t und für Argentinien um 35 % auf 177'000 t erwartet. Die meisten anderen südamerikanischen Länder rechnen mit einer gleich bleibenden Erzeugung oder einer Abnahme.

Die internationalen Baumwollpreise sind während dieser Saison leicht gestiegen: Der Cotlook A Index erreichte in den ersten sieben Monaten der Saison 2006/07 durchschnittlich 58,5 Cents/lb im Vergleich zu 56,4 Cents/lb innerhalb der gleichen Periode der Vorsaison. Die internationalen Preise für diverse konkurrierende Rohstoffe sind jedoch seit der letzten Saison erheblich stärker angestiegen. Insbesondere der erhöhte Bedarf an Ethanol hat in den USA den Preis für Mais auf das höchste Niveau seit 1996 getrieben.

Wachsende Anbaufläche

Die globale Anbaufläche für Baumwolle wird 2007/08 voraussichtlich um 1 % auf 34,4 Mio. ha wachsen. Unter der Prämisse durchschnittlicher Klimakonditionen wird der weltweite durchschnittliche Ertrag für 2007/08 auf unveränderte 738 kg/ha und die Welt-Baumwollproduktion auf beständige 25,4 Mio. t prognostiziert. Für China wird eine Produktionsabnahme um 4% auf 6,5 Mio. t und für die USA um 7 % auf 4,4 Mio. t vorhergesagt. Im Gegensatz dazu wird für Indien mit einer Produktionssteigerung von 2% auf einen Rekord von 4,7 Mio. t und für Pakistan von 4% auf 2,2 Mio. t gerechnet.

Höherer Verbrauch

Der weltweite Baumwollverbrauch wird für 2006/07 auf 26 Mio. t geschätzt (+4%). Auch für 2007/08 wird ein Wachstum erwartet, jedoch von geringerer Ausprägung (+2 %). Die chinesische Verarbeitung wird weiterhin den weltweiten Verbrauch bestimmen, 2007/08 mit einem projizierten Marktanteil von 41 % gegenüber 40 in der Saison 2006/07. Doch auch in einigen anderen Ländern (einschliesslich Indien und Vietnam, wo die Kosten der Spinnereien niedriger sein sollen) dürfte 2007/08 die Verarbeitung zunehmen.

Für die USA wird ein sinkender Export erwartet. Die Ausfuhren der USA werden 2006/07 um voraussichtlich 17 % sinken und sich auf 3,2 Mio. t belaufen. Folglich verringert sich in den Prognosen der Anteil der USA am Weltexport um zwei Prozentpunkte auf 37 %; der niedrigste Stand seit 2001/02.

In dieser Saison kommt die US-Baumwolle langsamer aus der Beleihung, da die chinesischen Baumwollimporte bis jetzt kein hohes Tempo auswiesen und die Differenz zwischen Adjusted World Price und den New Yorker Notierungen zu gering war, um das Auslösen der Baumwolle attraktiv zu machen. Zudem beklagten Händler die hohen Qualitätsaufschläge im Beleihungsprogramm.

Die chinesischen Importe werden für 2007/08 höher veranschlagt, da man von einem zunehmenden Bruch zwischen Inlandsverbrauch und Produktion ausgeht. Dies wird 2007/08 den weltweiten Import um 7 % auf 9,2 Mio. t antreiben; bis heute der zweithöchste Wert seit dem Rekordhoch von 9,8 Mio. t in 2005/06.

Der Welt-Baumwoll-Lagerbestand wird 2006/07 voraussichtlich um 3 % auf 11,6 Mio. t und 2007/08 um 7 % auf 10,7 Mio. t sinken. Die Bestände werden 2007/08 in China vermutlich stärker fallen (-9 %) als im Rest der Welt (-7 %). Höher angesetzte chinesische Importe und ein stabiles Verhältnis zwischen Bestand und Verbrauch ausserhalb Chinas deuten 2007/08 auf eine Zunahme des durchschnittlichen Cotlook A Indexes hin.

**Nach Informationen von Cotton Report: www.baumwollboerse.de*

Redaktionsschluss Heft 4/2007: 18. Juni 2007

SeaCell – die Wellness-Faser

Dr. Roland Seidl, Redaktion «mittex», Wattwil, CH

Eine Reihe von Substanzen, die heute unter anderem in der Medizin Menschen wohl tun, kommen direkt aus dem Meer. Algen sorgen zum Beispiel in vielen Bereichen mit wertvollen Inhaltsstoffen für eine gesundheitsfördernde Wirkung. Auf dieser Basis entstand die Idee, aus nachwachsenden, natürlichen Rohstoffen eine Faser zu entwickeln, und im besten Fall noch einen wohltuenden Effekt zu integrieren. Nach intensiver Forschung ist daraus eine echte Innovation geworden.

Das heisst konkret: eine nach dem Lyocell-Verfahren hergestellte Spezialfaser, die aus Cellulose in Kombination mit Algen besteht. Das erstaunliche an dieser Entwicklung ist das feste Einbringen der Alge in die Faser. Dadurch bleibt die Wirkung der Meeressubstanzen permanent in der Faser erhalten. Die Idee hat heute einen Namen: SeaCell®. Und diese Idee steht für einen tollen Effekt: sea and feel.

Trägerkörper für Algen

Auf der Basis von Cellulose wird nach dem Lyocell-Verfahren eine Faser hergestellt. Diese Lyocellfaser dient als «funktionierender Trägerkörper» für die Algen. Dass gerade Algen als aktive Substanz hinzugefügt werden, hat einen guten Grund. Schon in der chinesischen Medizin waren die Meerespflanzen aufgrund ihres hohen Anteils an Spurenelementen bekannt. Ausserdem ist die hautschützende und entzündungshemmende Wirkung von Algen bewiesen. Sie bildet die Basis für die Eigenschaften der SeaCell®-Faser.

Pures Wohlbefinden

Die Struktur von SeaCell® ermöglicht darüber hinaus einen aktiven Stoffaustausch zwischen Faser und Haut – Vitalstoffe wie Kalzium, Magnesium oder Vitamin E werden beim Tragen durch die natürliche Hautfeuchtigkeit freigesetzt. So entsteht pures Wohlbefinden. Die Faser sorgt für die «gesunde Mischung» aus fühlbarem Komfort, zahlreichen Verarbeitungsmöglichkeiten und guter Kombinierbarkeit mit anderen Fasern in Gestricken, Geweben und Vliesen. Zusätzlich bilden die textilen Eigenschaften angenehme Vorteile wie Atmungsaktivität und Weichheit.

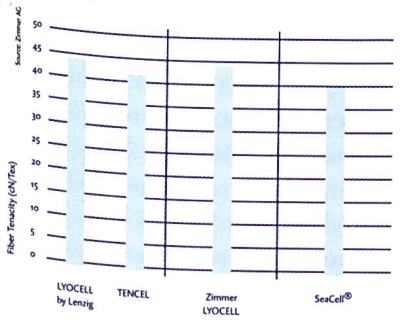


Abb. 1: Vergleich der Faserfestigkeiten von Lenzing Lyocell, Tencel, Zimmer Lyocell sowie SeaCell®-pure

Die SeaCell®-Faser gibt es in zwei Variationen mit unterschiedlicher Wirkung. Die «pure»-Variante steht für reine Wirkung der Alge. Die «active»-Form mit Silberzusatz für zusätzliche antimikrobielle Effekte und noch grösseren Nutzen.

SeaCell®-pure

«Pur» bedeutet immer unverfälscht. Die Faser SeaCell®-pure steht genau dafür – die reine Wirkung der Algen. Denn in den Algen werden Mineralien des Meerwassers angereichert. Das erklärt den hohen Anteil an verschiedenen Spurenelementen, Kohlenhydraten, Fetten und Vitaminen. Zusätzlich wird durch die Algenextrakte die Produktion von Glucosaminoglucanen angeregt, die einerseits die Heilung von Entzündungen der Haut beschleunigen und andererseits die Haut vor freien Radikalen schützen.

Die pure-Faser hält einige angenehme Überraschungen bereit, und schafft als Cellulosefaser mit den Algen-Aktivelementen einen nachweisbaren Effekt. Zahlreiche Tests an unterschiedlichen Instituten und Einrichtungen haben die Wirkungen untersucht und den Beleg für den dauerhaften «SeaCell®-Effekt» erbracht.

Abb. 1 zeigt den Vergleich der Faserfestigkeiten von Lenzing Lyocell, Tencel, Zimmer Lyocell sowie SeaCell. Die Faserfestigkeit beträgt etwa 40 cN/tex und ist damit nur geringfügig niedriger als die der Vergleichsfasern. SeaCell® trägt als Garn der Kleidung oder als Füllung von Betten zu einem gesunden Bewusstsein bei. Aus diesen Fasern lassen sich mit den üblichen

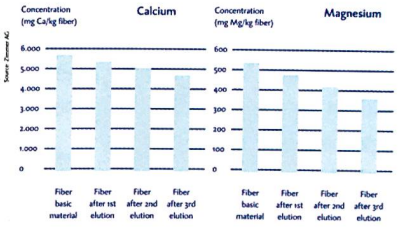


Abb. 2: Mineralgehalt von SeaCell®-pure

Spinnverfahren Spinnfasergarne herstellen. Für daunendichte Bettbezüge wird beispielsweise ein Garn der Feinheit Nm 135 eingesetzt, welches einen Anteil an SeaCell®-pure von 25 % hat. Diese Gewebe können mit Reaktiv- oder Direktfarbstoffen mit einer hohen Egalität gefärbt werden. Weiterhin sind Weichmacher- und Vernetzungsbehandlungen problemlos möglich.

Kalzium, Magnesium und die wichtigsten Mineralien sind in der Faser enthalten (Abb. 2). Die Abbildung zeigt den Mineralgehalt in der Rohfaser sowie nach einem, zwei und drei Auswaschzyklen (Eluierung). Das Diagramm zeigt, dass sowohl Kalzium als auch Magnesium in kleinen Mengen kontinuierlich im wässrigen Medium abgegeben werden. Selbst nach 72 Stunden kontinuierlicher Eluierung verbleibt noch der grössere Teil der Spurenelemente in der Faser.

An der Fachhochschule Bingen wurde eine Aminosäurenanalyse an SeaCell®-pure durchgeführt. Abb. 3 zeigt die Aminosäurespektren der Braunalge Ascophyllum nodosum (links), der SeaCell®-pure Faser sowie von SeaCell®-pure Gewebe. Die im Ausgangsmaterial vorhandenen Aminosäuren können, wenn auch in geringerer Menge, im Fasermaterial sowie im ausgerüsteten Gewebe wieder gefunden werden.

In Kooperation mit dem Institut Fresenius in Berlin wurden die Algen, die SeaCell®-pure Faser, das wässrige Extrakt aus Faser und Gewebe sowie ein Gewebe aus 100 % SeaCell®-pure hinsichtlich der Konzentration von Vitamin C und E sowie Carotinoid untersucht. Während das wasserlösliche Vitamin C nur im Ausgangsmaterial zu finden war, konnten Vitamin E und Carotinoid überraschenderweise nicht nur in den Fasern und Geweben, sondern auch in den

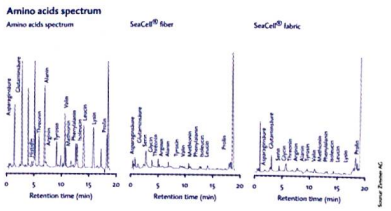


Abb. 3: Aminosäurespektrum von SeaCell®-pure

wässrigen Extrakten (24 Stunden schütteln) nachgewiesen werden (Abb. 4). Damit steht fest, dass die aktiven Substanzen aus Fasern oder Textilien an die menschliche Hautoberfläche abgegeben werden können.

Traceable Vitamins	Seaweed powder Ascophylium nosodum	SeaCell® fiber	Extract from fiber and fabric (Water-shaking 24 h)	Fabric from 100% SeaCell®
Vitamin C	●	—	—	—
Vitamin E (Tocopherole)	●	●	●	●
Carotinoide (Preliminary of vitamin A)	●	●	●	●

Abb. 4: Vitaminspuren in Algenpulver, SeaCell®-pure Fasern, im Extrakt aus den Fasern und Textilien sowie im Gewebe aus 100 % SeaCell®-pure

SeaCell® active

Die active-Variante ist eine hautfreundliche SeaCell®-Faser, in der zusätzlich Silber eingearbeitet ist. Denn Silber ist seit der Antike für seine bakterienhemmende Wirkung bekannt. Da reines Silber im Allgemeinen keine negativen Begleiterscheinungen hervorruft, wird es als Aktivierungsmittel zur Herstellung der SeaCell® active-Faser verwendet.

Der Algeneffekt wird zusätzlich durch eine dauerhafte, antimikrobielle Wirkung unterstützt. Das belegen auch Tests, die in Anlehnung an den Japanese Industrial Standard vom Institut Hohenstein durchgeführt wurden. Ausserdem sind durch Versuche der Universität Jena mit Bakterien- und Pilzkulturen Ergebnisse belegt, die eine antimikrobielle Wirkung der active-Faser nachweisen. In der Anwendung folgt daraus eine geruchshemmende Wirkung und vor allem ein sauberes Gefühl.

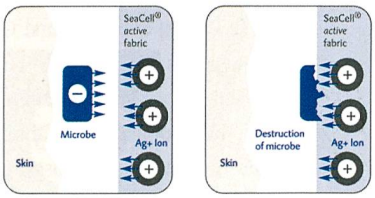


Abb. 5: Antimikrobieller Effekt von Silberionen

Abb. 5 zeigt die Wirkung der Silberionen, die in SeaCell® active Fasern enthalten sind. Die negativ geladenen Mikroben werden durch die positiven Silberionen angezogen (Phase 1). Bei der Annäherung an die Silberionen werden die Mikroben zerstört (Phase 2).

Da reines Silber keine negativen Nebenwirkungen wie Hautreizungen verursacht, wurde dieses Metall als Aktivierungssubstanz bei der Herstellung von SeaCell® active Fasern eingesetzt. Da die SeaCell® active Fasern anders als konventionelle Cellulosefasern auf Bleichprozesse reagieren, sollte eine Wasserstoffperoxidbleiche bei einem pH-Wert von 7,5 mit Natriumcarbonat angewandt werden.

Die Dauerhaftigkeit der antibakteriellen Wirkung wurde nach 60 Wäschen gemäss DIN ISO 6330 ermittelt. Nach 60 Wäschen reduzierte sich die Silberkonzentration in der Faser nur geringfügig. Die antibakterielle Wirkung wurde unter Verwendung der gram-positiven Bakterie Staphylococcus aureus und der gram-negativen Bakterie Klebsiella pneumoniae von den Hohensteiner Instituten bestimmt (Abb. 6). Es konnte ein starker antibakterieller Effekt nachgewiesen werden.

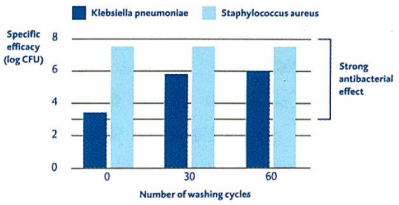


Abb. 6: antibakterielle Wirkung nach verschiedenen Waschzyklen

Weitere Untersuchungen wurden durchgeführt, um die schimmelverhütende Wirkung der Fasern zu bestimmen. Im Ergebnis zeigte sich, dass die Faser gegen den Schimmelpilz Aspergillus niger (Schwarzschimmel) wirksam ist. Weiterhin zeigte die Faser einen ausgezeichneten wachstumshemmenden Effekt gegenüber Pilzbefall durch Candida albicans, Candida parapsilosis, Candida tropicalis und Candida krusei. Damit ist die SeaCell® pure Faser ein idealer Rohstoff für bioaktive Textilien.

Einsatzgebiete

Die active-Faser lässt sich ebenso wie SeaCell® pure zu den unterschiedlichsten Anwendungen verarbeiten. Das Interessante dabei ist, dass alle Testergebnisse nicht nur für die Produkte aus 100 % SeaCell® active gelten, sondern auch für verschiedenste Produktmischungen mit anderen Fasertypen, wie z. B. Baumwolle oder Polyester. Aus diesem Grund wird die SeaCell® active mit ihren tollen Eigenschaften für eine Vielzahl von Geweben oder Vliesen verwendet:

- Arbeitsbekleidung (inkl. Handschuhe)
- Sportbekleidung (inkl. Socken und Schuheinlagen)
- Unterwäsche
- Heimtextilien (Teppiche, Bettzeug, Badeutensilien)
- Vliesstoffe (u.a. Wischtücher)
- Haushaltsartikel
- Hygieneprodukte

Sowohl SeaCell®-pure als auch SeaCell®-active erfüllen die Anforderungen an den ÖKO-TEX Standard 100 und können als ÖKO-TEX-zertifizierte Fasern verkauft werden.

SWISSTEX MACHINERY INC. – nun online

Der moderne Textilveredlungsbetrieb befindet sich in einer globalen Konkurrenzsituation. Es genügt nicht mehr, mit gleichen Maschinen wie der Nachbar zu arbeiten, und zu erwarten, dass dessen gute Ergebnisse auch den eigenen Erfolg sichern. Die Voraussetzungen sind meist nicht dieselben, die Kundenstruktur eine andere, das Personal unterschiedlich. Individuelle Lösungen sind gefragt, weshalb die einzelnen Anlagen bei genauer Betrachtung auch meist unterschiedlich sind.

Die SWISSTEX MACHINERY AG, als unabhängiges Dienstleistungsunternehmen für individualisierte Betrachtung, bietet sich als Problemlöserin in ihrem Fachgebiet, der Maschenwarenausrüstung, an. Zur Behandlung der verschiedenartigen Aufgaben verfügt dieses Unternehmen über ein Netzwerk von spezialisierten strategischen Partnern, die es als Generalunternehmer koordiniert und die Verantwortung gegenüber deren Auftraggebern übernimmt.

In Kenntnis zahlreicher Kompromisse, welche die tägliche Produktion eines Textilveredlungsbetriebes eingehen muss, arbeitet die Swisstex Machinery Inc. auch an Innovationen, Verbesserungen und Modifikationen, welche nach und nach im Markt eingeführt werden. Sie sollen ihren Kunden den Vorsprung wirtschaftlicher Arbeitsweise sichern, welcher die Basis für eine globale Konkurrenzfähigkeit bietet.

Die Aktivitäten der Swisstex Machinery Inc. als Dienstleistungsunternehmen werden auf der Webseite www.swisstex-machinery.com vorgestellt.

TENCEL® – die Lösung für sensible Haut

Christina Kreuzwieser, Lenzing, A

Immer mehr Menschen leiden unter empfindlicher Haut. Die Umweltverschmutzung und die Zunahme von Allergien erhöhen das Interesse an Alternativen zu herkömmlichen textilen Materialien.

TENCEL® sorgt durch die Kombination von Feuchtigkeitsmanagement und glatter Faseroberfläche für ein gutes Hautgefühl. Diese Eigenschaften sorgen für eine angenehme Kühle auf der Haut, welche Hautirritationen verhindert und somit die Haut in natürlicher Balance hält. Untersuchungen zeigen, dass bereits 50 % der Frauen und 40 % der Männer angeben, eine sensitive Haut zu haben. Auch der Anstieg an Hauterkrankungen wie Neurodermitis und Psoriasis ist alarmierend. Besonders sensitive Haut reagiert schnell auf klimatische Einwirkungen wie Hitze und Kälte. Kommen noch physikalische und chemische Reizungen hinzu, reagiert die empfindliche Haut mit Rötungen, Jucken und Irritationen.

Natürliche Hautbalance; ®Foto: E. Grebe

Balsam für die Haut

Die besonderen Eigenschaften der TENCEL® Faser macht diese ideal für Menschen mit sensitiver Haut. Die Textilien sind fühlbar sanfter aufgrund der glatten Faseroberfläche, fühlen sich kühler an, nehmen mehr Feuchtigkeit auf und reduzieren das Bakterienwachstum. Ein weiterer wichtiger Aspekt ist die Reinheit der Faser selbst, denn Menschen mit Hautproblemen reagieren auf Chemikalien in Fasern empfindlich. TENCEL® ist von Natur aus rein und nicht belastet mit Pestiziden und Agrarchemikalien. Auch das umweltfreundliche Herstellungsverfahren von TENCEL® wirkt sich positiv auf die Faserreinheit aus. Das verwendete Lösungsmittel wird zu 99,5 % zurückgewonnen und verbleibt nicht in der Faser.

Wäsche von Chantelle; ®Foto: E. Grebe

TENCEL® im Test

Die Anzahl der Personen mit empfindlicher Haut ist ständig im Steigen. TENCEL® ist die perfekte Faser für sensible Haut. Der hautberuhigende Effekt von TENCEL® wurde von Personen mit empfindlicher Haut getestet und bestätigt. Diese bezeugen, dass das Tragen von TENCEL® Textilien zu einem signifikant verbesserten Wohlbefinden führt. So testete Univ.-Prof. T. L. Diepgen in einer Studie mit 30 Neurodermitis bzw. Psoriasis Patienten kommerziell verfügbare Kleidung aus TENCEL® auf ihre Verträglichkeit hin. Das Ergebnis war überzeugend:

- 90 % der Patienten gaben an, dass sich TENCEL® durch hervorragende Hautverträglichkeit auszeichnet
- 93 % gaben an, dass sich TENCEL® glatt und kühl anfühlt
- 89 % gaben an, dass TENCEL® eine exzellente Wärmeregulation aufweist*

Sensitive Haut – weltweit ein Thema

TENCEL® wird international getestet, um auch regionale und klimatische Unterschiede sowie Lebensumstände zu berücksichtigen. So werden derzeit Untersuchungen in den USA, Japan und Korea durchgeführt. Die Ergebnisse werden dieses Jahr erwartet. Reaktionen von Anwendern liegen bereits vor. Der spanische Babybekleidungshersteller Cambrass führte eine eigene Studie in der Madrider Kinderklinik durch, und auch hier war das Ergebnis überzeugend: Das Tragen von TENCEL® unterstützt zu einem messbaren Grad die medizinische Behandlung bei Neurodermitis. 70 % der befragten Eltern gaben an, dass TENCEL® die Krankheitssymptome lindert.**

Baby smiles again; www.aid.luna.com.tw

Ein weiteres Beispiel ist die taiwanesische Designerin Florence Liu. Sie entwarf für ihre, an Neurodermitis erkrankte Tochter Kleidung aus TENCEL®. Eine Linderung der Krankheitssymptome trat sofort ein. Diese positiven Erfahrungen wollte Florence Liu mit anderen Eltern teilen, eröffnete einen Blog und kreierte die Marke AID, bei der TENCEL® als Hauptmaterial für Babykleidung verwendet wird.***

Quellen:

**Untersuchungen zur Textilverträglichkeit von TENCEL®,*
Univ.-Prof. Dr. T.L. Diepgen
Universität Heidelberg, Deutschland
*** Cambrass, Dr. Antonio Torrelo,*
Chefarzt der Dermatologischen Kinderabteilung der «Nino Jesus» Kinderklinik in Madrid, Spanien
****http//:aid.luna.com.tw*

So erreichen Sie die Redaktion:
E-Mail:
redaktion@mittex.ch

Innovation durch AEROpiecing Technologie

Frank Baier, Rieter Ingolstadt Spinnereimaschinenbau AG, Ingolstadt

Die neue AEROpiecing Ansetztechnologie der Rotorspinnmaschine R40 verbessert massgeblich die Garnqualität von Rotorgarnen und damit die Qualität von daraus hergestellten Endprodukten. Im Rahmen der Entwicklung mussten allerdings Auswertmethoden und Messverfahren neu entwickelt werden, um die hervorragende und annähernd garngleiche Ansetzerqualität überhaupt darstellen zu können.

Vor etwa drei Jahren wurde die neue AEROpiecing Ansetztechnologie für die automatische Rotorspinnmaschine R40 von Rieter entwickelt. Inzwischen sind über 500 Maschinen R40 mit AEROpiecing serienmässig im Einsatz. Die hochpräzisen und sehr schnellen Roboter dieser Maschinen sind dazu mit verbesserten Modulen und einer aktualisierten Software ausgestattet. Das mit dieser AEROpiecing Technologie erzeugte ComfoRo® Garn zeigt in der Weiterverarbeitung hervorragende Laufeigenschaften. Die Fehlerfreiheit dieses ComfoRo® Garns, welche eine sichtbare Auswirkung bis zum Endprodukt hat, weckt in Kombination mit den positiven Eigenschaften des Rotorgarns grosses Interesse und öffnet neue Märkte. Die AEROpiecing Technologie zeichnet sich aus durch:

- gesteigerte Roboter- und Maschinennutzeffekte in der R40
- reproduzierbare und garngleiche Ansetzer
- weniger Stillstände in der Weiterverarbeitung
- weniger Ausschuss in Form minderer Qualität im Endprodukt
- neue Aspekte für die Verarbeitbarkeit von Materialien

Was bedeutet AEROpiecing?

Das bisher übliche Ansetzverfahren hatte Nachteile beim Einbringen des Fadens in den Rotor. Während des Ansetzens musste das Fadenende binnen Millisekunden durch das Abzugsrohr und die Abzugsdüse mit den Fasern in der Rotorrille kontaktieren. Dies wurde verfahrensbedingt durch eine fixe Abwurflänge des Fadens realisiert. Die Abwurflänge in den Rotor liess sich nur durch ein unterschiedlich tiefes Einspeisen des Fadens in das Abzugsrohr verändern. Hierdurch war ein zeitgleiches und konstantes Fadenabwerfen in den Rotor schwierig. Die Streuung der Ansetzqualität war teilweise zu hoch.

Das neue AEROpiecing Ansetzverfahren wird durch den Einsatz eines Fadenspeichers im Roboter möglich. Mit diesem System wird der Faden bis zum Ausgang der Abzugsdüse gefördert (Abb. 1). Von dieser Position wird das

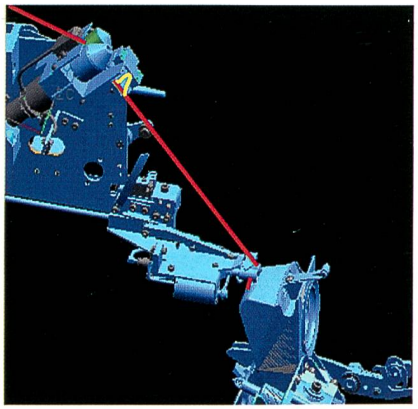


Abb. 1: Das neue AEROpiecing Ansetzverfahren

Fadenende in den Rotor abgeworfen. Damit gewährleistet ist, dass die Abwurflänge verändert werden kann, ist die Fadenlänge variabel einstellbar. Diese Aufgabe übernimmt der pneumatische AEROpiecing Fadenspeicher, in den die erforderliche Abwurflänge eingespeist und -gesaugt wird. Startet der Ansetzprozess, wird die eingesaugte Garnschlaufe durch Abschalten des Unterdruckes zum Abwerfen in den Rotor freigegeben. Diese elegante, einfache und nachrüstbare Lösung wurde zum Patent angemeldet.

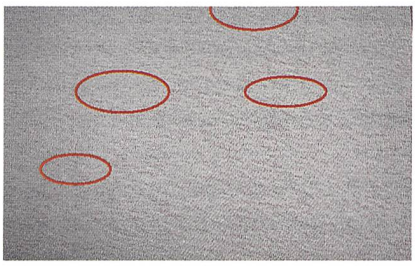


Abb. 2a: Mit Fremdfasern markierte Ansetzer; single jersey – Rechts-Link-Gestrick NeC 28 100 % CO, Tageslicht

Ausgangspunkt für die AEROpiecing Technologie war der Einsatz von High Speed Videotechnologie. Mit ihr liess sich der im Millisekundenbereich ablaufende Ansetzvorgang beobachten, analysieren und konsequent auswerten. Dadurch ist es heute möglich, die AEROpiecing Technologie bei allen zu verarbeitenden Materialarten einzusetzen.

Auffinden des Ansetzers im Endprodukt

Eine neue Herausforderung bei der Analyse der AEROpiecing Ansetzqualität stellt das Auffinden des Ansetzers dar. Der Ansetzer ist im Endprodukt visuell schwer zu erkennen. Um dieses Qualitätsmerkmal den Kunden trotzdem demonstrieren zu können, wurden als Anschauungsbeispiel AEROpiecing Ansetzer mit gebleichten Fasern markiert. Eine spezielle Methode beim Ansetzen ermöglicht es, kurz vor dem Anspinnen Fremdfasern in den bereits rotierenden Rotor einzubringen, ohne dass der Anspinnprozess dadurch gestört wird. Diese Fremdfasern werden dann in den Bereich des Ansetzers eingebunden. Unter ultraviolettem Licht treten dann die mit Fremdfasern markierten Ansetzer deutlich im fertigen Flächengebilde in Erscheinung (Abb. 2a und 2b).

Abb. 2b: Mit Fremdfasern markierte Ansetzer; single jersey – Rechts-Link-Gestrick NeC 28 100 % CO, ultraviolettes Licht

Messverfahren zur Dokumentation

Für die Ansetztechnologie als spezielles technisches Aufgabengebiet stehen keine standardisierten Mess- und Auswerteverfahren zur Verfügung, die zur Qualitätsbeurteilung herangezogen werden können. Daher erarbeitete Rieter zur Dokumentation der neuen Qualitätsstufe der mit AEROpiecing hergestellten Ansetzer einen neuen geeigneteren Standard.

Stereomikroskop mit digitaler Aufzeichnung

Die Ansetzer werden mit einem Stereomikroskop in Abschnitten digital aufgezeichnet. Die

Aufnahmen werden mit einer speziellen Software zu einem Gesamtbild komplettiert. Auf den Bildern sind die unterschiedliche Faserstruktur und Faserausrichtung von Ansetzern mittels AEROpiecing und konventionellen Verfahren klar zu erkennen.

tenacity / elongation graph

Um die Qualität der Ansetzer nachzuweisen, wurden auf der Rotorspinnmaschine R40 mit dem Roboter eine grosse Zahl von AEROpiecing Ansetzern erzeugt. Im textilen Prüflabor wurden diese Ansetzer auf Festigkeit und Dehnungsverhalten (feinheitsbezogene Höchstzugkraft und Höchstzugkraftdehnung) geprüft. Für die weitere Beurteilung haben die Mittelwerte relativ wenig Aussagekraft. Daher wurden die Einzelwerte in einem Kraft/Dehnungs- (K/D)-Diagramm als Punktewolke dargestellt (Abb. 3).

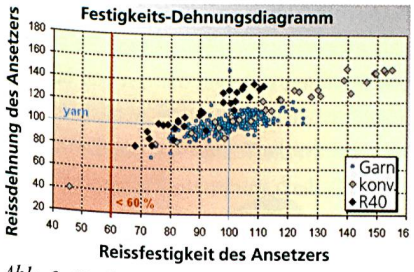


Abb. 3: Kraft/Dehnungs- (K/D)-Diagramm

Sehr wichtig für die Beurteilung sind hier die Ausreisser (speziell die Schwachstellen), da diese zu Störungen in der Weiterverarbeitung mit erheblichen Produktionsverlusten führen können.

Die Kennlinien beim Kraft/Dehnungs-Diagramm zeigen, dass es teilweise Ansetzer gibt, bei denen sich ein stick slip effect beim Zug/Dehnungsverhalten ergibt. Dies ist im Diagramm (Abb. 4) an einer Kennlinie mit Einbruch im

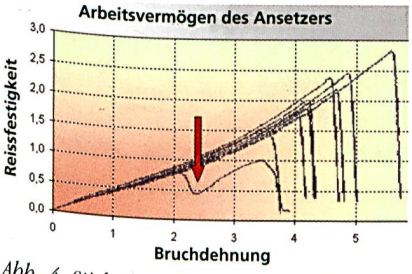


Abb. 4: Stick Slip Effekt beim Zug/Dehnungsverhalten

Kraftverlauf erkennbar. Solche Messwerte zeigen wesentlich signifikantere Schwachstellen auf als die Darstellung von Festigkeit und Dehnung. Da sich dieses Verhalten im Weiterverarbeitungsprozess sehr störend auswirken könnte, wurde in den weiteren Auswertungen das Arbeitsvermögen aus der Kraft/Dehnungs-Kennlinie mit zur Beurteilung herangezogen. Das Arbeitsvermögen wird durch die jeweilige Fläche (Integral) unterhalb der Kennlinie repräsentiert.

work / mass graph

Ein weiteres Qualitätsmerkmal von Ansetzern ist die Massenzunahme. Sie wird im Verhältnis zum jeweiligen Arbeitsvermögen des Ansetzers dargestellt (Abb. 5). Im textilen Prüflabor

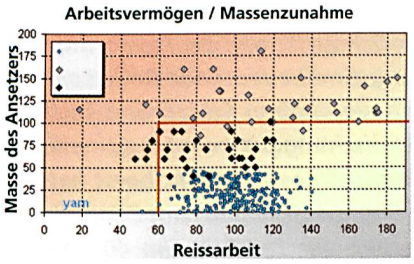


Abb. 5: Massenzunahme / Arbeitsvermögen des Ansetzers

wurde dazu die jeweilige Massenzunahme des Ansetzers gemessen. Die Bestimmung der Massenzunahme ist aufwändig. Es gibt bis heute noch kein automatisiertes Messverfahren. So müssen in jedem Messdiagramm visuell die mittlere sowie die maximale Massenzunahme und die Länge des Ansetzers ermittelt werden. Dargestellt in einer Punktewolke im Arbeitsvermögen/Massenzunahme-Diagramm können die Ansetzer markiert werden, die auf Grund der festgelegten Grenzwerte (identisch mit der Garnreinigung an der Maschine) von den Garnreinigern der Maschine akzeptiert werden.

length / mass-peak graph

Schliesslich wird noch das Ansetzerlänge/Massepeak-Diagramm zur Qualitätsbeurteilung der Ansetzer herangezogen. Für die Längenachse wurde ein Massstab prozentual zum Rotorumfang aufgetragen (Abb. 6). Die Länge eines Ro-

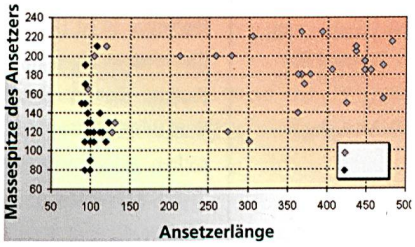


Abb. 6: Ansetzerlänge / Massepeak

torumfangs entspricht dort dem Wert 100 %. Aus diesem Diagramm wird ersichtlich, wie deutlich sich die neue AEROpiecing Technologie von konventionellen Ansetzverfahren unterscheidet. Die sehr geringe Streubreite der Ansetzer mit dem AEROpiecing Verfahren bietet einen markanten Qualitätsvorsprung.

Hyosung reagiert auf Elastan-Engpass

Jüngsten Branchenberichten zufolge ist das Angebot-/Nachfrage-Verhältnis von Elastan in der zweiten Jahreshälfte 2006 weltweit aus dem Gleichgewicht geraten. Anlagen-Schliessungen, Rohstoff-Knappheit und Veränderungen im Produkt-Portfolio führten zu einem deutlichen Angebots-Engpass. Chinas Auferlegung von Antidumping-Abgaben an ausländische Lieferanten im vierten Quartal trugen zusätzlich zum Einbruch auf der Angebotsseite bei.

HYOSUNG, der zweitgrösste Elastan-Hersteller der Welt, hat mit der Übernahme von TONGKOOK's Elastan-Einrichtungen in Zhuhai (China) und der Produktionsausdehnung in Korea und China auf die Engpässe reagiert. Die zusätzlichen 6'000 Tonnen von Tongkook Spandex verhelfen Hyosung, sein Gesamtvolumen von 54'000 Tonnen in 2005 auf 65'000 Tonnen in 2007 auszubauen.

«Wir bleiben der am schnellsten wachsende Elastan-Hersteller der Welt, und streben die globale Marktführerschaft an. Während andere weltweit agierende Faserhersteller wie DuPont, Honeywell, BASF und Bayer ihr Textil-Geschäft in den vergangenen fünf Jahren eingeschränkt haben, hat Hyosung in Produktinnovationen, neue Kapazitäten, Marketingprogramme und Personal investiert», so Greg Vas Nunes, Präsident Hyosung Europa und USA. «Mit unseren hinzugewonnenen Kapazitäten werden wir die Bedürfnisse unserer Kunden nach innovativen und kostenadäquaten Angeboten im zweiten Quartal noch besser erfüllen können. Zeichen der globalen Wachstumsstrategie von Hyosung und seines Engagements in die Textilindustrie ist die fortlaufende Suche nach weiteren Investment-Möglichkeiten für Elastan in Europa.»

Viskosegarne und Autocoro-Strickgarne

Waltraud Jansen, Schlafhorst, Mönchengladbach, D

Mit neuen Paketen für Viskosefasern können Autocoro Spinnereien nun ganz besonders vom weltweiten Viskoseboom profitieren. Innovationen bei der Viskoseverspinnung haben die physikalischen Eigenschaften, die Optik und den Griff der aus diesen Fasern hergestellten Textilien deutlich verbessert, aber auch Parameter wie die Schnittlängen der Fasern können bei allen Prozessen der textilen Fertigung eine bedeutende Rolle spielen. Die Potenziale unterschiedlicher Faserlängen haben Schlafhorst Technologen nun im Detail untersucht. Eine Beimischung preiswerter Kämmlinge ist eine Alternative zur Senkung der Rohstoffkosten. Schlafhorst hat die Chancen und Risiken einer reduzierten Baumwollqualität mit Kämmlingsbeimischung bei mittelfeinen Strickgarnen der Feinheit Nm 40 / Ne 24 analysiert.

Weniger Personal und Energie in der Autocoro Spinnerei

Viskose ist eine geradezu massgeschneiderte Faser für die Autocoro Spinnerei. Die Fasern sind homogen, Verschmutzungen wie Trash und Fremdfasern sind nicht vorhanden. Ausserdem sind die Fasern meist relativ fein, damit ist die Anzahl Fasern im Garnquerschnitt hoch, ebenfalls eine ideale Bedingung für Autocoro Garne. Die Garndrehung kann auf ein Minimum reduziert werden, das fördert niedrige Garnherstellkosten. Gleichzeitig bietet die flexible Anpassung der Garndrehung einen hohen gestalterischen Spielraum für das Endprodukt.

Schonende Auflösung des Faserbandes

Da Viskosefasern sensibel auf mechanische Belastungen bei der Garnherstellung reagieren, ist eine schonende Auflösung des Faserbands mit gemässigter Auflösewalzendrehzahl von maximal 8'500 min^{-1} ein wichtiger Qualitätsbaustein. Prinzipiell ist die Auflösewalze B 20 DN gut für Viskose geeignet. Fasern, die zu hoher Verstaubung neigen, sollten jedoch mit der Type S 21 N versponnen werden. Speziell für die Viskoseverspinnung hat Schlafhorst die neue Serie der TB-Rotoren entwickelt. Sie zeichnet sich durch eine optimierte Rillenform aus, die die steifen Viskosefasern optimal im Garn einbindet. Die Garne haben eine höhere Festigkeit als diejenigen, die mit konventionellen B5-Rotoren gesponnen wurden. Darüber hinaus ist die Oberfläche der TB-Rotoren glatter, was den Avivageabrieb der Fasern verringert und dadurch die Fasern schont. Spinnereien, die bereits heute beim Spinnen mit den bisher für Viskose empfohlenen B5-Rotoren gute Qualitäten erzielen, können mit den neuen TB-Rotoren die Produktivität ohne Qualitätskompromisse erhöhen. Für konventionelle Schnittlängen von 39 mm bewähren sich relativ grosse Rotordurchmesser von 40 mm. Bei allen Faserlängen unterstützen die Abzugsdüse K6-A und ein grüner Torque Stop eine hohe Spinnstabilität.

Kosteneinsparungen

Was bieten Viskosefasern mit kurzen Schnittlängen von 32 mm im Vergleich zur konventionellen Faserlänge von 38 / 38 mm? Sie können prinzipiell mit kleineren Rotoren und höheren Rotordrehzahlen versponnen werden. Im Versuch wollten die Technologen an die Grenzen gehen. Deshalb wurden die kurzen Fasern mit Rotoren von 28 mm Durchmesser und hohen Rotordrehzahlen von 140'000 min^{-1} versponnen (Abb. 1). Die Personalkosten sanken dadurch

Faser- und Garnparameter

FASERPARAMETER		100 % CV Lenzing Viskose	100 % CV Lenzing Viskose
Feinheit	dtex	1,3	1,3
Länge	mm	32	39
Garnfeinheit	Nm (Ne, tex)	50 (30, 20)	50 (30, 20)
Rotordurchmesser	mm	28	40
Rotordrehzahl	min^{-1}	140.000	80.000
Produktivität	m/min	198	113

GARNPARAMETER		Lenzing Viskose 32 mm	Lenzing Viskose 39 mm	Belcoro Quality Standards*
Garnfestigkeit	cN / tex	11,7	12,8	12,4
Dehnung	%	9,9	11,7	10,2
Gleichmäßigkeit	%	14,6	13,9	14,5
Dünnstellen	/ 1.000 m	23	5	25
Dickstellen	/ 1.000 m	62	23	55
Nissen	/ 1.000 m	1	1	11
Staff	mg/ 10 g Garn	0,1	1,0	

*für Garne der Feinheit Ne 50 / Nm 30

Abb. 1: Faser- und Garnparameter

um 20 %, der Energiebedarf pro Kilogramm Garn sogar um 30 %. Die Qualitätsparameter liessen auf ein Garn von mittlerer Qualität schliessen. Bemerkenswert war der sehr niedrige Staffwert. Er deutete darauf hin, dass die Fasern trotz der um 75 % höheren Produktivität schonend verarbeitet wurden.

Verlässliches Laufverhalten in der Zettlerei und Weberei

Um den Einfluss der Faserlänge bis zum Endprodukt zu durchleuchten, wurden beide Garntypen verwebt. Bei der Kettherstellung auf einem Benninger Zettelgatter mit 700 m/min überzeugten beide Viskosegarne, sowohl das mit den kurzen Fasern als auch das mit normaler Faserlänge, durch nur 0,3 Stillstände pro Millionen

Meter, welche zum Grossteil ihre Ursache in der Zettlerei selbst hatten. In der Schlichterei erwiesen sich die Garne als sehr sparsam. Im Vergleich zum Ringgarn sank der Schlichtebedarf um fast 40 %. Eine positive Bewertung erfuhren die Garne auch in der Weberei mit Greiferwebmaschinen. Beide Qualitäten erzielten mit 0,5 Stillständen pro 100'000 Schuss hervorragende Werte, wobei teure, durch die Kette verursachte Stillstände deutlich in der Minderheit waren.

Textilien mit optimalem Preis-Leistungs-Verhältnis

Das Knitter- und Schrumpfverhalten bei Produkten aus Zellulosefasern ist häufig nur mässig. Die Ursache dafür ist nicht die Faser, sondern das Veredlungsverfahren. Mit entsprechenden Rezepturen, die denen für Baumwollfasern sehr ähnlich sind, erzielt Zellulose hervorragende Ergebnisse. Das bewies auch diese Versuchsreihe. Beide Garne erzielten pflegeleichte Endprodukte mit geringer Knitterneigung und mit einem vergleichbaren Warenausfall in Bezug auf Optik und Griff (Abb. 2).

Abb. 2: Endprodukte mit geringer Knitterneigung

Die geringere Gleichmässigkeit und die höhere Anzahl Imperfektionen des Garns, das aus den kurzen Fasern gesponnen wurde, waren im Endprodukt nicht sichtbar. Diese Versuchsreihe beweist erneut, dass die Garnqualität nicht immer das Mass aller Dinge ist. Sie zeigt darüber hinaus das hohe Potenzial einer abgestimmten Spinnmittelauswahl auf. Mit kurzen Viskosefasern und den neuen TB-Rotoren lässt sich somit mancher Cent bei der Garnherstellung sparen, ohne dass die Einsparung durch die Weiterverarbeitung oder durch Qualitätseinbussen im Endartikel kompensiert wird.

T-Shirts mit Sparfaktor – Autocoro Strickgarne mit Kämmlingen

Das Thema Rohstoffkosten bewegt jede Autocoro Spinnerei. Der Anteil an den Garnherstellkosten ist in den letzten Jahren stetig gewachsen. Machte er früher vielleicht die Hälfte aus, liegt er heute nicht selten bei 75 %. Wie kann die Spinnerei diesem Trend entgegenwirken? Ein Weg ist der Austausch bisher verwendeter durch geringwertigere Rohstoffe. Doch diese haben ihre Tücken. Der Kurzfaser- und Schmutzanteil kann um ein Vielfaches steigen, sodass die Automatisierung Probleme bei der Bewältigung der wachsenden Zahl der Fadenbrüche und Reinigereingriffe bekommen könnte. Eine Beimischung preiswerter Kämmlinge ist eine weitere Alternative. Das Risiko der Rohstoffverschmutzung einschliesslich der Fremdfaserverseuchung ist reduziert, das des Kurzfaseranteils aber bleibt. Auch eine Kombination von etwas geringwertigerer Baumwolle mit relativ hochwertigen Kämmlingen könnte eine Alternative darstellen. Aber bis zu welchem Anteil ist das Ganze wirtschaftlich? Wie wirkt sich die Mischung auf die Produktivität des Autocoro aus? Was ist mit der Qualität der Garne und der Endartikel? Im Grobgarnbereich ist die Beimischung von Kämmlingen bereits die Regel, aber wie sieht es im feineren Garnbereich aus? Diese Fragen stellen sich zahlreiche Spinnereien. Gemeinsam mit Autocoro Spinnereien hat Schlafhorst die Chancen und Risiken einer reduzierten Baumwollqualität mit Kämmlingsbeimischung bei mittelfeinen Strickgarnen der Feinheit Nm 40 / Ne 24 analysiert. Die Baumwolle war von mittlerer Qualität und die Kämmlinge waren typisch für Ringspinnereiabgänge,

Faserparameter

Rohstoff Flocke		Rohbaumwolle USA	Kämmlinge	Empfehlung Schlafhorst*
Feinheit	MIC	5.0	3.31	4.1
Festigkeit	cN/tex	27.1	28.8	29.0
Kurzfaseranteil	%	6.8	44.4	9.0
Nissen	pro g	234	594	200

* für Garne der Feinheit Nm 40 / Ne 24

Abb. 3: Faserparameter

vergleichsweise fein und unreif und mit relativ hoher Streuung in Bezug auf die Faserfestigkeit (Abb. 3).

Kämmlingsanteil

In der Versuchsreihe wurde der Kämmlingsanteil stufenweise von 15 auf 50 % erhöht. Die Spinnereivorbereitung erfolgte zum einen durch eine klassische Karden-Streckenkombination und zum anderen durch eine Karden-IDF-Kombination mit einer zusätzlichen Strecke (Abb. 4).

Faserbandparameter

Konventionelle Vorbereitung							
	Anteil CO Anteil Kämmlinge	100 %	85 % 15 %	70 % 30 %	60 % 40 %	50 % 50 %	Empfehlung Schlafhorst*
Feinheit	MIC	5,0	4,8	4,5	4,3	4,1	4,1
Festigkeit	cN/tex	31,8	32,7	33,4	35,0	34,6	31,0
Kurzfaseranteil	%	4,4	5,4	8,0	7,9	11,4	6,0
Nissen	pro g	94	130	187	221	308	100
Vorbereitung mit IDF							
	Anteil CO Anteil Kämmlinge	100 %	85 % 15 %	70 % 30 %	60 % 40 %	50 % 50 %	Empfehlung Schlafhorst
Feinheit	MIC	5,0	4,8	4,5	4,3	4,1	4,1
Festigkeit	cN/tex	31,2	32,7	33,4	33,5	32,4	31,0
Kurzfaseranteil	%	8,6	11,2	8,6	15,5	20,0	6,0
Nissen	pro g	117	185	320	300	336	100

* für Garne der Feinheit Nm 40 / Ne 24

Abb. 4: Faserbandparameter

Beide Vorbereitungsvarianten stammen von Trützschler. Um die Fasersubstanz möglichst zu schonen, wurden die Mischungen im Vorwerk mit einer moderaten Produktionsgeschwindigkeit von 80 kg/h für die Karde und mit maximal 700 m/min für die Strecke vorbereitet.

Ein Ziel der Autocoro Spinnerei war die Ausreizung der maximalen Produktivität unter Wahrung der für Strickgarne erforderlichen Garnqualität. Die Kombination eines kleinen Rotors mit der besonders für Strickgarne geeigneten Abzugsdüse KSK4-A ermöglichte Rotordrehzahlen von 135'000 min^{-1} und Abzugsgeschwindigkeiten von 164 m/min. Mit maximal 165 Fadenbrüchen/1'000 Rotorstunden wurden bei allen Mischungskombinationen Maschinennutzeffekte von über 95 % erzielt. Trotz Kämmlingseinsatz war die Produktivität in der Spinnerei hoch. Diese war jedoch nur ein Aspekt der Versuchsreihe. Wie bewerteten die Experten der Strickerei die Garnqualität? In der Strickerei spielte die Abzugsdüse KSK4-A wie bereits in der Spinnerei ihre Trümpfe aus. Bei den Garnen mit Kämmlingen trat nicht mehr Staub auf als bei jenen ohne Kämmlinge. Die Garne mit konventioneller Karden-Strecken-Vorbereitung wurden bis zu einem Kämmlingsanteil von 40 % als brauchbar eingestuft, aus der Vorbereitungslinie mit der IDF-Karde-Strecken-Kombination erschien das Garn mit einem Kämmlingsanteil von 15 % akzeptabel (Abb. 5).

Garnqualitätsparameter

	Vorbereitung	Kon.	Kon.	IDF	IDF	
	Anteil CO Anteil Kämmlinge	100 %	60 % 40 %	100 %	85 % 15 %	Belcoro Quality Standards
Garnfestigkeit	cN/tex	11,1	10,4	11,1	10,8	10,3
Dehnung	%	4,7	5,1	5,3	5,0	5,2
Gleichmäßigkeit	%	16,1	15,7	15,7	15,4	14,9

* für Garne der Feinheit Nm 40 / Ne 24

Abb. 5: Garnparameter

Fertigerzeugnisse

Die Gestricke dieser vier Garnqualitäten wurden für die Ausrüstung auserwählt (Abb. 6). Auch dort war der Kämmlingsanteil unauffällig. Die Ausrüstung profitierte jedoch von der Verringerung des Farbstoffauftrags. Im Anschluss durchliefen die ausgerüsteten Gestricke einen Härtetest und wurden unter anderem auf ihre

Abb. 6: Das fertige Produkt

Pillneigung hin untersucht. Auch die Ergebnisse dieser Untersuchungen liessen nicht darauf schliessen, dass die Gestricke Recyclingmaterial enthielten. Sie bewiesen, dass Garnqualitäten, die gängige Qualitätsparameter unterschreiten, nicht zwangsläufig zu Qualitätseinbussen im Endartikel führen. Die optimale Mischung sollte deshalb unter der Berücksichtigung aller Aspekte in der Spinnerei und Strickerei festgelegt werden. Um sowohl qualitativ als auch wirtschaftlich auf der sicheren Seite zu sein, empfiehlt Schlafhorst eine Beimischung von maximal 15 %. Der Einsatz der Kämmlinge erzielt bei der Garnherstellung Einsparungen von 5 %, was für eine Spinnerei mit 5 Maschinen mehr als 270'000 Euro jährlich ausmacht. Das Garn entsprach zwar nur zum Teil den Belcoro Quality Standards, das Gestrick erzielte dennoch die Note «befriedigend». Die Versuchsreihe verdeutlichte, dass Kämmlinge keineswegs nur ein Sparfaktor für Spinnereien sind, die im groben Garnbereich aktiv sind, sondern auch im wachsenden Segment der mittelfeinen Strickgarne. Ein weiterer Vorteil der Kämmlinge ist ihr geringer Anspruch an das Vorwerk, eine klassische Karden-Strecken Kombination mit gemässigten Produktionsgeschwindigkeiten ist geradezu ideal.

E-Mail-Adresse
Inserate
keller@its-mediaservice.com

OPTIMAX-Greiferwebmaschine – ein Ansporn für die Weber in vielerlei Hinsicht

Erwin Develoo, Picanol, Yeper, B

In der Woche vom 12. – 16. März 2007 präsentierte Picanol der Öffentlichkeit seine neueste Greiferwebmaschine, die OptiMax. Diese Maschine bietet den Webern eine Kombination aus grosser Vielseitigkeit und hochproduktivem Weben.

Ansporn für die Weber, alles herauszuholen aus ihrem Markt

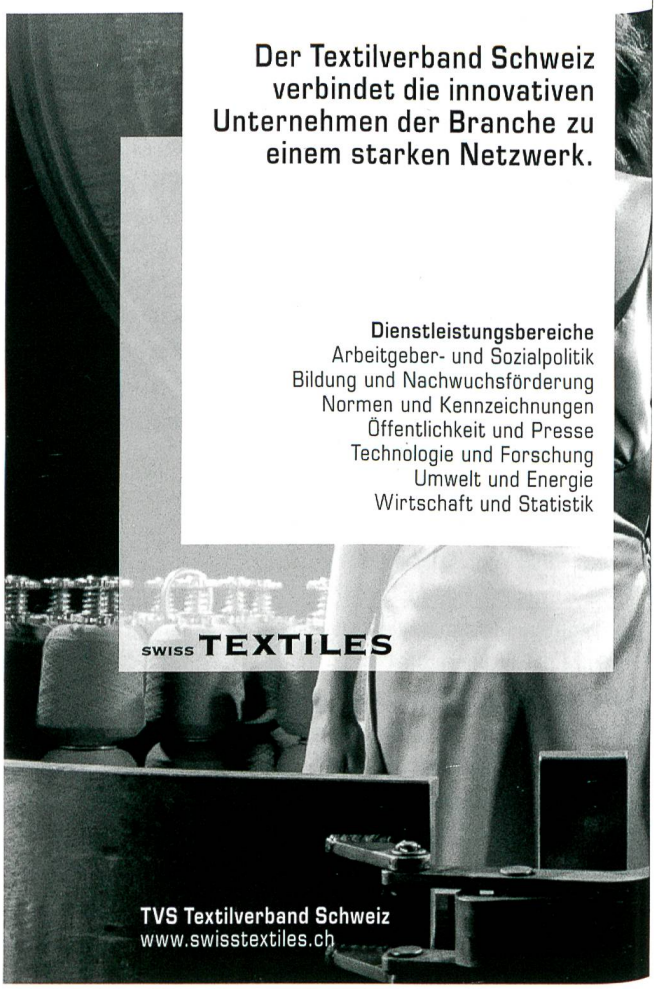
Niemals zuvor wurde eine Webmaschine so weitgehend modular entworfen. Beim neuen OptiMax-Konzept (Abb. 1) haben alle Maschinen eine identische Standardplattform und verfügen über Möglichkeiten zu Um- und Aufrüstungen. Dieses Modularkonzept sichert die Investition der Weber, denn keine andere Webmaschine lässt sich so einfach an die Bedürfnisse von neuen Marktopportunitäten anpassen.

Optimierte Fachgeometrie

Bei der Entwicklung der OptiMax wurde der Fachgeometrie besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Der kurze Ladenhub, die Schäfte und die neu gestalteten Greiferköpfe erlauben das Weben mit einer kleineren Fachöffnung. Weil die Kettfäden dadurch weniger belastet werden, bedeutet dies insbesondere beim Weben von Filamentgarnen eine grössere Garnfreundlichkeit. Die optimierte Fachgeometrie führt zu einheitlichen Gewebecharakteristika über die gesamte Webbreite. Die Anordnung der Ladenexzenter unter dem Gewebe erlaubt grössere Anschlagkräfte, sodass sich auch Gewebe mit grossem Gewebedichtenfaktor mühelos produzieren lassen. Die OptiMax kann für das Erzielen von Höchstgeschwindigkeiten mit einem geführten Greifersystem ausgerüstet werden, und, wenn der Schwerpunkt auf Vielseitigkeit gelegt wird, mit FF-Greifern. Beide Systeme sind austauschbar.

Geführtes Greifersystem

Das geführte Greifersystem (GC) ist die Standardlösung für das Verweben von Spinnfasergarnen. Das Greiferband des neugestalteten Greifersystems mit leichten Greifern wird von den einteiligen Haken perfekt geführt. In Kombination mit der kleinen Fachöffnung und dem



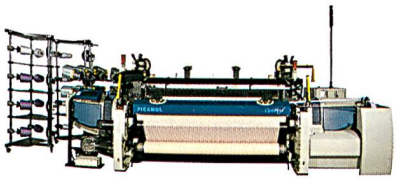


Abb. 1: Die neue OptiMax von Picanol

kleinen Greiferkopf werden bislang undenkbare industrielle Geschwindigkeiten erreicht. Der Weg der Führungshaken durch das Unterfach wurde zur Erzielung einer ausserordentlich hohen Garnfreundlichkeit optimiert. Dadurch vergrössert sich das Anwendungsfeld beim Filamentweben.

Free-Flight-Greifersystem

Die Free-Flight-Version der OptiMax wurde insbesondere für das Herstellen sehr feiner Gewebe entwickelt, bei denen eine extra grosse Garnfreundlichkeit und Vielseitigkeit beim Schussgarn erforderlich ist. Beim Free-Flight-Konzept wird das Greiferband nicht mehr mit Haken geführt, wodurch das Kettgarn auch nicht von den Haken beschädigt werden kann, die in die Kette eintauchen. Die Maschine hat eine abgedeckte Ladenbahn, damit das Kettgarn während des Anschlags geschont wird, z.B. bei Möbel- und Polsterstoffen. Der Greifer kann aber auch von Haken gestützt werden, wenn z.B. Wolle oder Kammgarn verwebt werden. Die Stabilität des FF-Greifers wird durch ein breiteres Greiferband gewährleistet.

QuickStep-Farbgeber für bis zu 12 Schussfarben

Der Schussgeber ist vollmodular. So erlaubt er den Webern beispielsweise, mit dem Eintrag von 4 Schussfarben zu beginnen und bei Bedarf später weitere Kanäle hinzuzufügen (Abb. 2). Die OptiMax gibt es mit der Eintragsmöglichkeit von bis zu 12 Schussfarben (insbesondere für Krawatten, Möbelstoffe und Etiketten). Die Farb- und Webmuster werden mikroprozessor- oder jacquardgesteuert.

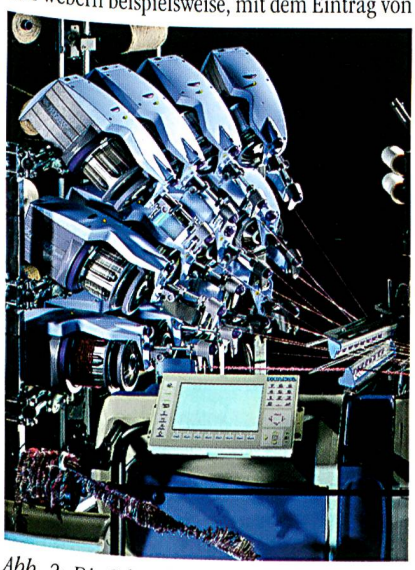


Abb. 2: Die Schussfadenzuführung

Darüber hinaus sind die QuickStep-Module austauschbar, sie haben keinerlei mechanischen Antrieb, sodass Wartung und Schmierung entfallen.

Austauschbare Fachbildesysteme

Die OptiMax kann mit einer positiven Exzentermaschine, einer elektronisch gesteuerten positiven Schaftmaschine oder einer elektronisch gesteuerten Jacquardmaschine ausgerüstet werden. Da die Standardplattform aller Maschinen für Exzenter-, Schaft- und Jacquardmaschinen gleich ist, kann das Fachbildesystem jederzeit gewechselt werden.

OptiLeno

Mit ihrem zukunftsorientierten Konzept bietet die OptiMax sogar die Möglichkeit zum Herstellen von Drehergeweben. Dazu werden weder Oberbauvorrichtungen noch Dreherlitzen benötigt. Mit dem OptiLeno-Modul (patentiert) können nicht nur Gewebe mit entweder einer S- oder ei-

techtextil

Internationale Fachmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe

Focusing on Innovation

Clothtech

Mit technischen Textilien liegen Sie voll im Trend.

Die Techtextil 2007 gibt Ihnen einen umfassenden Überblick zum Thema technische Textilien. Für den Anwendungsbereich Clothtech besonders interessant: Internationale Anbieter präsentieren Neuheiten und Innovationen für den Einsatz technischer Textilien in der Schuh- und Bekleidungsherstellung. Ausserdem finden Sie auf der Techtextil und der parallel stattfindenden **Avantex**, dem Forum für Innovative Bekleidungstextilien, Gelegenheit zu interdisziplinärem Dialog sowie neue Perspektiven, Lösungen und Kontakte.

Weitere Informationen und Tickets zur Techtextil erhalten Sie unter info@ch.messefrankfurt.com oder **www.techtextil.com**

Frankfurt am Main
12. – 14. Juni 2007

messe frankfurt

ner Z-Verkreuzung der Dreherfäden hergestellt werden, sondern auch solche, bei denen zur Erzielung besonderer Effekte im selben Gewebe S- und Z-Verkreuzungen im Wechsel erfolgen. Sogar Kombinationen aus Dreherstreifen und Leinwandbindung sind möglich.

Vorgesehen für Oberbau

Die OptiMax ist serienmässig für den eventuellen Anbau einer Oberbauvorrichtung präpariert, sodass der Entschluss, einen Fantasiebaum oder eine Jacquarette mit elektrischem Antrieb anzubauen, später gefällt werden kann (Abb. 3).

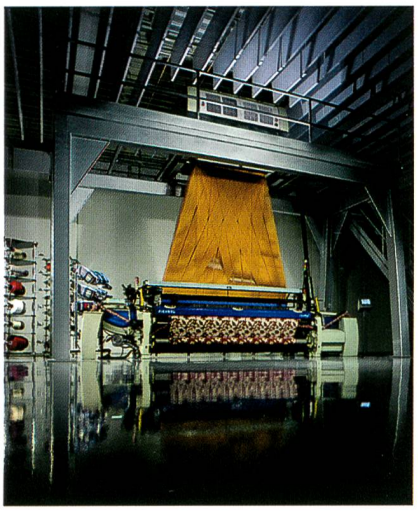


Abb. 3: Variante mit Jacquardmaschine

Fantasiebaum

Beim Fantasiebaum handelt es sich um einen zusätzlichen Kettbaum mit einem separaten Warenabzug (Abb. 4). Der Baum kann ober-

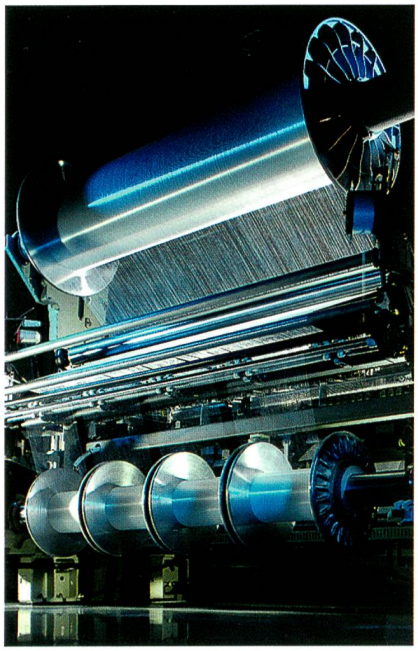


Abb. 4: Variante mit Fantasiebaum

halb oder parallel montiert werden (auf einem separaten Gestell oder integriert in den Maschinenrahmen). Dieses System wird hauptsächlich für Ketten verwendet, die dem Gewebe einen Spezialeffekt geben sollen (z.B. Seersucker), die eine andere Spannung und/oder im Verhältnis zur Grundkette eine abweichende Länge haben (z.B. Polsterstoff oder Krawatten).

Elektronischer rechter Greiferöffner

Die verbesserte Steuerung des Schusseintrags wird durch den zwangsöffnenden rechten Greifer erzielt, wobei das Öffnen durch den elektronischen Greiferöffner des ERGO-Systems bewirkt wird. Dies bietet die Möglichkeit der individuellen Einstellung des Öffnungszeitpunktes entsprechend dem jeweils eingetragenen Schussgarn. Sowohl die Abfalllänge des Schussgarns als auch der Öffnungswinkel des rechten Greiferkopfes beim Lösen des Schussfadens können eingestellt werden.

Kanteneinleger

Die OptiMax kann sowohl mit mechanischen Kantenapparaten als auch mit Luftkanteneinlegern ausgestattet werden. Beide Kanteneinlegesysteme sind so ausgelegt, dass sie synchron zu den hohen industriellen Geschwindigkeiten der Webmaschine arbeiten. Ein Wechsel von Dreherkante nach Einlegekante und umgekehrt stellt kein Problem dar.

Ansporn für die Weber, alles herauszuholen aus ihrem Material

Die mechanischen Komponenten der OptiMax und ihre fortschrittlichen elektronischen Bauteile tragen zu einer verbesserten Gewebequalität und zu minimalem Abfall bei.

Eine robuste Konstruktion

Die OptiMax hat zwei seitliche Rahmenteile aus Gusseisen, die mit stabilen Traversen verbunden sind. Der robuste Rahmen und die perfekte Auswuchtung der mechanischen Bauteile verhindern Vibrationen. So kann die Maschine in allen Webbreiten kontinuierlich bei hohen industriellen Geschwindigkeiten arbeiten, wobei eine permanente, langfristige Stabilität gewährleistet ist. Die Lade wird von einem Satz zwangsläufiger Doppelexzenter an beiden Seiten der Maschine angetrieben. Ihre Lager werden durch die zentrale Druckumlaufschmierung geschmiert. Ein dritter Ladenexzenter ist für den Fall sehr grosser Webbreiten vorgesehen. Die Blatthalterung ist aus einer Leichtmetalllegierung und hat eine grosse Steifigkeit. Lade und Blatthalterung sind mittels Gegengewichten perfekt ausgewuchtet und sorgen vibrationsfrei für einen kraftvollen Anschlag über die gesamte Webbreite. Dies führt zu einheitlichen Gewebecharakteristika und erlaubt das Weben schwerer Gewebe.

QuickStep-Farbgeber für niedrige Schussgarnspannung

Der QuickStep-Farbgeber arbeitet mit unabhängigen Modulen. Diese haben jeweils eine Farbgebernadel, die von einem elektronisch gesteuerten Schrittmotor angetrieben wird. Nachdem der linke Greifer das vorgelegte Garn erfasst hat, kehrt die QuickStep-Nadel in eine Zwischenposition zurück, sodass der Weg des Schussgarns geradlinig verläuft und dessen Spannung niedrig und konstant bleibt (patentiert). Bei einem Schussbruch wird die vorgelegte Nadel zur Erleichterung des Wiedereinfädelns automatisch in die geeignetste Position bewegt. Dadurch spart der Weber Zeit. Die elektronische Schussschere mit rotierender Klinge schneidet jeden Schussfaden immer im richtigen Augenblick, nämlich dann, wenn der Schuss geklemmt wird.

Programmierbare Schussbremse

Alle Vorspulgeräte können mit der programmierbaren Schussbremse (PFL-TEC) ausgestattet werden. Die PFL-TEC (patentiert) wird vom Mikroprozessor gesteuert und garantiert während des gesamten Eintragszyklusses die optimale Garnspannung. Die Spannungssteuerung ermöglicht auch das Verweben starker und schwacher Garne bei noch höheren Geschwindigkeiten. Sie reduziert die Anzahl der schussbedingten Maschinenstillstände erheblich. Ausserdem ermöglicht sie den Webern die individuelle Einstellung der Abfalllänge pro Kanal.

Elektronisches Kantenbindesystem

Die einzigartigen elektronischen Kantenbindesysteme (ELSY, patentiert) für Volldreherkanten werden von separaten Schrittmotoren elektrisch angetrieben. Sie werden vor den Schäften montiert, sodass alle Schäfte weiterhin für das Gewebemuster verfügbar bleiben. Die Fachschlusszeit und das Muster des Kantenbindesystems werden unabhängig von der Fachschlusszeit des Gewebes auf dem Mikroprozessor programmiert, und das sogar bei laufender Maschine. So kann das Ergebnis einer Nachstellung unmittelbar überprüft werden.

Elektronischer Warenabzug

Der elektrische Warenabzug mit elektronischer Steuerung (ETU) und der elektronische Kettablass (ELO) gehören zur Standardausrüstung der OptiMax. Für schwere Gewebe steht als Option ein ETU-Hochleistungsmotor zur Verfügung.

Ansporn für die Weber, alles herauszuholen aus ihrer Energie

Picanol hat unter Berücksichtigung der geltenden Umweltschutzvorschriften energiesparende Technologien entwickelt und die OptiMax damit ausgerüstet. Die OptiMax ist serienmässig mit dem energiesparenden Sumo-Motor ausgestattet.

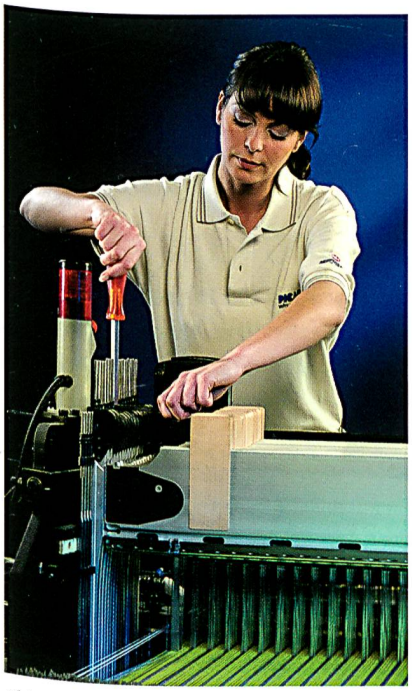


Abb. 5: Schaftschnellverschlüsse

Energiefreundlicher Sumo-Hauptantriebsmotor

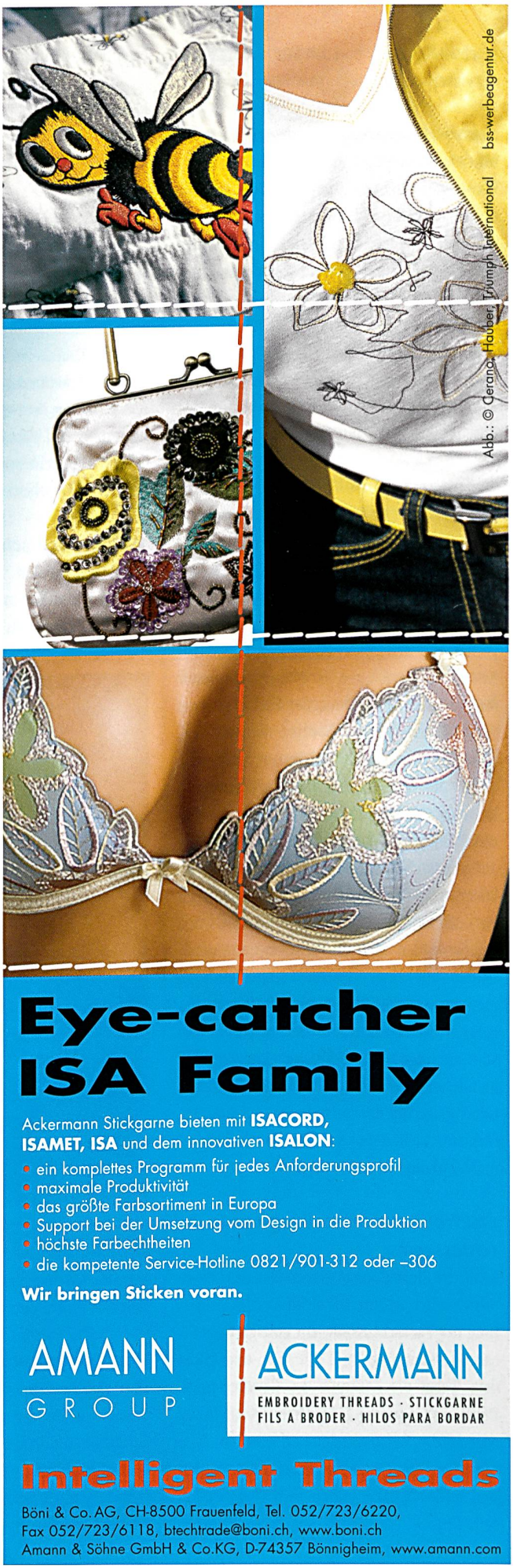
Der ölgekühlte Sumo-Hauptmotor treibt die Webmaschine direkt an, ohne Antriebsriemen, Kupplung und Bremse. Die Kombination des hochgradig energiesparenden Sumo-Motors mit dem Direktantrieb von Hauptschaft und Schaftantrieb (patentiert) resultiert in Stromeinsparungen von über 10 % im Vergleich zu herkömmlichen Ausführungen mit Kupplung und Bremse. Darüber hinaus werden auch die Energiekosten für die Klimatisierung herabgesetzt, da der Sumo-Antriebsmotor weniger Wärme entwickelt. Die Geschwindigkeit des Motors wird ohne Frequenzumformer elektronisch gesteuert, was dem Energieverbrauch und der Flexibilität zugute kommt. Der besonders kurze Antriebsstrang ist kompakt und einfach. Die Maschine erreicht daher schon beim ersten Schusseintrag ihre volle Geschwindigkeit.

Wärmeableitung durch Wasserkühlung

Schnelllaufende Maschinen erzeugen mehr Wärme als ihre langsameren Vorgängermodelle. Die Folgen sind beträchtlich, insbesondere in tropischen Gebieten. Die Temperatur im Websaal steigt an und die Aufrechterhaltung der erforderlichen Luftfeuchte in Maschinenhöhe wird zu einem Problem. Eine weitere Folgeerscheinung ist, dass die Seiten der Kette aufgrund der vom Antriebsmechanismus in den Schäften ausgehenden Wärmestrahlung zum Austrocknen neigen. Mit der patentierten Wasserkühlung (Option) wird die Hälfte der von der Webmaschine erzeugten Wärme abgeführt und neue Klimaanlagen können deswegen klein und energiesparend dimensioniert werden. Auch bereits vorhandene Klimaanlagen müssen für das Hochgeschwindigkeitsweben mit der OptiMax nicht grösser ausgelegt werden.

Ansporn für die Weber, alles herauszuholen aus ihrer Zeit

Die OptiMax ist auf einem vollständig neuen Maschinenkonzept basiert: Eine zukunftsweisende Plattform mit Komponenten, die für maximale Maschinen-



geschwindigkeiten und höchste Produktivität entwickelt wurden.

Sumo-Hauptmotor serienmässig

Mit dem einzigartigen Sumo-Motor (patentiert) kann die Maschinengeschwindigkeit entsprechend der Stärke des Schussgarns stufenlos angepasst werden, sogar Schuss pro Schuss. Die Kombination von Sumo-Motor und den elektronischen Einstellungen vereinfacht das Erreichen der höchst möglichen industriellen Geschwindigkeit in Abhängigkeit von Garnqualität, Anzahl der Schäfte und Gewebebindung. Die Einstellzeiten werden dadurch enorm verkürzt.

Besonders schnelle Artikelwechsel

Picanol hat die OptiMax mit einzigartigen Leistungsmerkmalen ausgestattet, um die Stillstandszeiten ultrakurz zu halten (Abb. 5). Picanols Artikelschnellwechselsystem, die Schaft-Schnellverschlüsse, das wegrollbare Spulengestell, die manuellen Schnellverschlüsse für Kett- und Warenbäume, der Mikroprozessor zur Änderung der Einstellung der Fachschlusszeit für die Kanten und das Gewebe, all diese Merkmale stellen mehr Zeit für das zur Verfügung, wofür die OptiMax hauptsächlich bestimmt ist, nämlich: erstklassige Gewebe bei hoher Geschwindigkeit zu produzieren. Besondere Aufmerksamkeit wurde der schnellen Breitenänderung geschenkt, die sowohl symmetrisch als auch asymmetrisch möglich ist. Links und rechts wurden alle zu versetzenden Komponenten auf einer verschiebbaren Halterung montiert. Falls die Übergabeposition der Greifer geändert werden muss, stehen Prozeduren mit Softwarehilfen zur Verfügung. Die Zylinderbreithalter oberhalb des Gewebes halten das Gewebe stets auf der vollen Breite und sind einfach einzustellen. Für spezielle Gewebe können Stabbreithalter montiert werden.

Elektronische Einstellung der Fachschlusszeit

Sehr viele Einstellungen werden über den Mikroprozessor ausgeführt. Die elektronische Einstellung der Fachschlusszeit, ein einzigartiges Picanol-Leistungsmerkmal mit AKM, ermöglicht dem Weber die Kontrolle des Gewebeaspekts. Dabei sind keinerlei Eingriffe am Antriebsweg oder an der Schaftmaschine erforderlich. Zum Einstellen einer anderen Fachschlussposition sind bei der OptiMax nur ein paar Eingaben auf dem Display erforderlich. Die Fachschlusszeit beeinflusst nicht nur die Gewebequalität, sondern hat auch Auswirkungen auf die Anzahl der Maschinenstillstände.

Artikelwechselsystem

Mit dem Artikelschnellwechselsystem (QSC, patentiert) kann eine einzige Person einen Artikelwechsel in weniger als 30 Minuten ausführen. Dies geschieht durch das einfache Auswechseln der hinteren Einheit des geteilten Maschinengestells, mit Kettbaum, Streichbaum und dessen Stützen, Kettfadenwächter, Schäften und Webblatt. Alle kettbezogenen Einstellungen können somit vor dem eigentlichen Artikelwechsel ausserhalb des Websaals durchgeführt werden. Auch die einfache und schnelle Einstellung des Streichbaumtisches ist einzigartig (patentiert).

Vollautomatische Schusssuche

Die Maschine hat einen vollautomatischen Schusssucher, der vom Sumo-Motor angetrieben wird. Bei einem Schussfadenbruch stoppt die Maschine und nur die Schaftrahmen werden automatisch bewegt, um den gebrochenen Schussfaden freizulegen. Das Webblatt bewegt sich dabei nicht durch den vorderen Totpunkt.

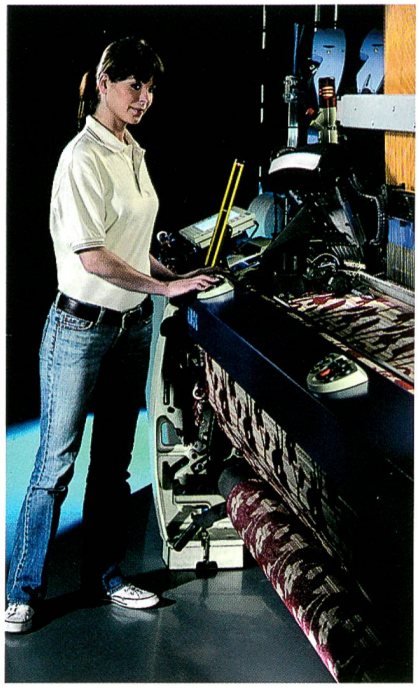


Abb. 6: Bedienungsfreundlichkeit

Vorspulgerätabschaltung

Die OptiMax hat einen piezoelektrischen Schusswächter, der die Maschine bei einem Schussbruch stoppt. Mit der optionalen Vorspulgerätumschaltung (PSO) läuft die Maschine weiter, wenn ein Schussbruch im Spulengestell oder auf einem Vorspulgerät auftritt.

Optimierte Schaftrahmen und Verbindungen

Die Webschäfte, Schaftverbindungen und -führungen (DRC-2 und DRC-30) wurden für das Weben mit hohen Geschwindigkeiten neu entworfen. Wenn diese Schaftverbindung verwendet wird, müssen zum Einhängen der Schäfte keinerlei Manipulationen unterhalb der Gewebelinie ausgeführt werden. Der Einhängevorgang wird in einer einzigen Bewegung ausgeführt. Die Einstellung der Schafthöhe erfolgt oben an den Schäften (patentiert).

Kettauflegen und Warenbaumentnahme einfach

Der Kettbaum wird durch ein elektronisch gesteuertes Ablasssystem über ein eigenes Zahnrad, das auf der Maschine verbleibt, angetrieben. Das Einlegen des Kettbaums und das Wechseln des Tuchbaums geschieht mit Schnellkupplungen: Spezialwerkzeuge sind dazu nicht erforderlich.

Ansporn für die Weber, alles herauszuholen aus ihren Fähigkeiten

Mit der OptiMax hat Picanol die Möglichkeiten geschaffen, mit denen die Weber ihre Kreativität voll entfalten können. Diese Webmaschine ist besonders ergonomisch und bietet sofortigen Zugriff auf alle Einstellungen zur Optimierung der Gewebequalität.

Eine ergonomische Webmaschine

Die OptiMax ist am Weberstand besonders niedrig. Dank der leichten Schräglage hat der Weber einfachen Zugang zur Maschine (Abb. 6). Die Bedienungstasten sind gut erreichbar und alle Haupttätigkeiten werden oberhalb der Gewebelinie ausgeführt.

E-Mail-Adresse Inserate

keller@its-mediaservice.com

Redaktionsschluss Heft 4/2007: 18. Juni 2007

Fortsetzung von Heft «mittex» 2/2007

Fünftes IMB-Forum präsentiert ein umfangreiches Kongressprogramm

Die Koelnmesse stellt erste Highlights des Kongressprogramms vor.

Die textilverarbeitenden Industrien agieren heute von Sourcing bis Selling «total global» und bewegen Güter und Daten in grossen Mengen über weite Distanzen. Dabei garantiert nur das sicher verzahnte Agieren aller Beteiligten das punktgenaue Eintreffen der Waren beim Verbraucher. Damit das gelingt, setzten die Unternehmen immer stärker auf komplexe IT-Systeme zur Erfüllung der vielfältigen Anforderungen aller Beteiligten. Die Systeme müssen trotz wachsender Komplexität sicher, hochflexibel und einfach in der Handhabung sein. Denn Kommunikationsfehler erzeugen Produktfehler, und diese kann sich im harten Wettbewerb niemand leisten.

Foto: Koelnmesse

Hier setzt das Konzept des IMB-Forums Informationstechnologie an, und präsentiert am 21. und 22. November 2007 auf dem Kölner Messegelände ein umfangreiches Kongressprogramm, das die gesamte Supply Chain in den Fokus stellt und einen Bogen spannt von der Beschaffung bis zu den Warenwirtschaftssystemen und auch die Produktionsstufe mit einschliesst. Immer öfter stehen dabei kollaborative Konzepte, die nicht nur die internen, sondern auch die externen Prozessbeteiligten einschliessen, im Fokus des Interesses.

Daher lautet das Motto der bekleidungszentrierten Vortragssequenz des ersten Veranstaltungstages des IMB-Forums Informationstechnologie 2007 am 21. November 2007 auch: «Aufbau einer Bekleidungs-Gemeinschaft – kollaborative Wege zum Erfolg». Der Vormittag des ersten Veranstaltungstages steht unter der Überschrift «Kollaborative Entwicklungskonzepte». Im Rahmen dieses Veranstaltungsblocks berichten anerkannte Wissenschaftler über ihre Erfahrungen und Studien aus dem Bereich «Open Innovation».

Der Nachmittag widmet sich Themen um den «Mehrwert durch Prozesssteuerung». Die Vorträge präsentieren ein weites Spektrum von Fragestellungen aus dem Bekleidungsbereich. Dabei werden auch Themen behandelt, die die Kernkompetenzen der IMB berühren. Beispiel hierfür sind die Aspekte des Einsatzes von Informationstechnologie im Bereich Fügetechnik, die in einem gesonderten Referat vorgestellt werden. Weitere Vorträge beschäftigen sich mit interner und externer Netzwerkarbeit an gemeinsamen Datenbanken, der konkreten Einbindung der 3D Modellentwicklung in den Produktionsprozess sowie der Steuerung von Lieferanten-/Handelsbeziehungen mit oder ohne RFID-Technologie.

Die Vortragsangebote des zweiten Veranstaltungstages sind unter der Überschrift «Kundenwünsche erfüllen – Anpassung von Technologien und Prozessen» zusammengefasst. Sie beleuchten Anforderungen aus dem Kreis der Automobil- bzw. Automobilzulieferindustrie und präsentieren unterschiedliche Konzepte zur Organisation logistischer Prozesse.

Die Mittagszeit des zweiten Tages gehört den Forschungsergebnissen des EU-Forschungsprojektes L.E.A.P.F.R.O.G. (Leadership for European Apparel Production From Research along Original Guidelines). Die Einführungen in dieses Themengebiet halten jeweils die projektführenden Forschungseinrichtungen. Ein neues Angebot im Rahmen des IMB-Forums ergänzt die Vorträge der beiden Tage: Erstmals werden die Aussteller die Gelegenheit haben, in der Speakers Corner ihre aktuellen Neuentwicklungen und Produktinnovationen zu präsentieren. Hierfür wird ein weiteres, zweites Vortragsareal eingerichtet, das ausschliesslich der Ausstellerpräsentation vorbehalten ist.

Weitere Informationen finden Sie unter www.imb-forum.de

Megatrends für 2007 / Die Zweite

Maya von Allmen, Leiterin Studiengang Fashiondesign, STF

Was unterscheidet den Megatrend von Trendinformationen für die kommende Saison?

Es sind die soziologischen Begebenheiten der Gesellschaft. Ein Trend ist ein Ist-Zustand und als Megatrends werden die mittel- bis langfristigen Entwicklungen bezeichnet. Ein gutes Beispiel dafür ist das Thema Klimaschutz. Haben Sie das diesjährige Plakat des Autosalons in Genf gesehen?

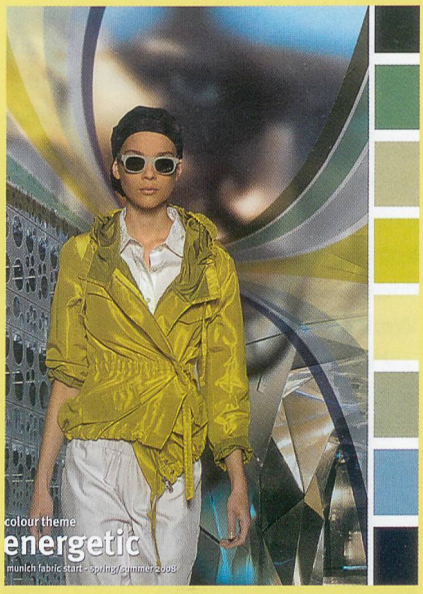
Grün, eine Autosilhouette und beim Auspuff kommen Blümchen heraus?! Dazu die veröffentliche Hitliste der umweltfreundlichsten Autos. Ungewohnt, aber natürlich zeitgemäss. Und ich überlege mir gerade ernsthaft, mein Auto gegen eines dieser neuen Modelle mit Bioethanol- bzw. Gasantrieb auszutauschen. Die Analyse der Fachzeitschrift Textil-Wirtschaft berichtet über die Designerschauen in Paris mit der Überschrift: Klima-Schutz. In der Sonntags-Zeitung Ende Januar fand ich den Titel im Bund Trend:

So sexy war Bio noch nie – gutes Gewissen inklusive: Mode mit Materialien aus streng kontrolliertem Anbau floriert.

Grüne Anlagefonds sind plötzlich attraktiv für Anleger und verlassen die Nische der «Körnli-Picker». Im Luxus-Hotelleriebereich redet man von Eco-Resorts: Der Trendbericht stammt aus der Zeitschrift ELLE 03/07.

Noch mehr? Nein, das wissen Sie schon selber. Ich frage mich, wie kann Mode all diesen Ansprüchen standhalten? Schlussendlich geht es nur um Klamotten, und es hat sowieso schon zuviel von allem auf dem Markt. Das Schweizer Fernsehen sendet «Start-up». Haben Sie diese Sendung gesehen? JungunternehmerInnen suchen mittels einer Jury Investoren. Eine gute Sache, da wurden Produkte wie Softwear für Legastheniker präsentiert oder Spezialröhren für die Wärmerückführung von Abwasser. Lauter wichtige Ideen, die die Welt vielleicht ein klein wenig verbessern. Da frage ich mich: Hätten da ein Modeunternehmen oder ein Designer eine Chance, sich mit solchen Themen zu messen? Wie müssten die Produkte von Fashiondesignern sein?

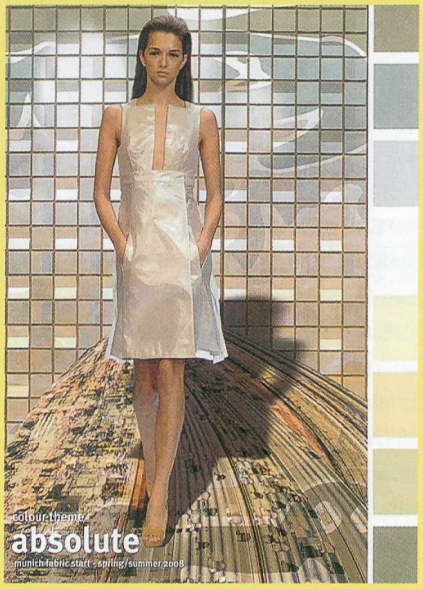
Ich bin überzeugt, eine klare, reflektierte und eigenständige Designhaltung hat mehr denn je Chancen auf Erfolg.



Quelle: Fabric magazine – munich fabric start

Trends und Farbthemen für den Sommer 2008

Energetic-Sport war schon immer die Triebfeder von technischen Warenentwicklungen. Er dynamisiert sowohl die Silhouette als auch die Farbigkeit. Frisches Azur, kühles Bottle oder spritziges Lemon kontrastieren zu sachliche Grautöne.

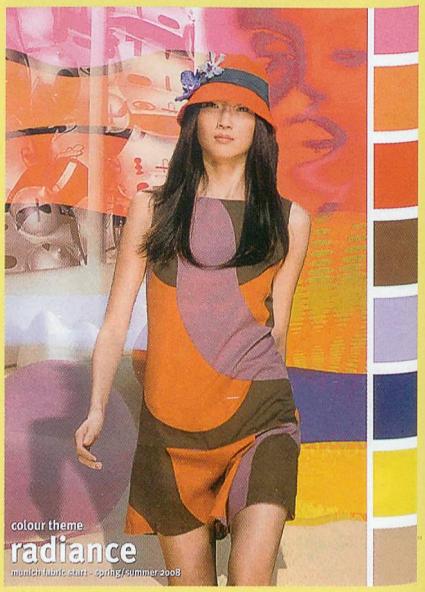


Quelle: Fabric magazine – munich fabric start

Minimal und pur setzt die Grundstimmung klar auf Modernität. Wie in der futuristischen Architektur Zarah Hadids brechen Linienführungen entschlossen mit der Vergangenheit. Das Spektrum der Helligkeit reicht von Weiss, Kreide, hellem Gelb und Kiesel bis zu Light Khaki. Mit Hilfe von Technics werden Stoffe zu hochwertigen Feingabardines, Twills und Satins entwickelt. Seidige Aspekte und Glanzfinishes reflektieren Licht. White und Grey Denim ergänzen den cleanen Casual Look.

Quelle: Fabric magazine – munich fabric start

Impuls – Das Spiel von Licht und Schatten modelliert Formen ausdrucksvoll. Die Farben Vinyl Black, Graphit und Café kontrastieren zu Offwhite, Kork



Quelle: Fabric magazine – munich fabric start

und Cognac. Latino red und «Yves Klein»-Blau emotionalisieren die Farbskala. Perfekte Klassiker bestimmen die Materialaussage. Ultradichte Satins, fliessende Crèpes und maskuline Streifen sind tragbar.

Die Kraft der Sonne und das Lächeln Kaliforniens bekennen sich optimistisch zu Farbe. Die Lebensfreude der «Hippies» in den 70ern stimuliert Sonnengelb, Zinnoberrot und Peach. Violanuancen und Pink setzen «prickelnde» Kontraste. Sand und Beige beruhigen sommerlich. Leinen und Casualcottons sind unkomplizierte Basics. Colourdenims und buntgewebtes Leinen geben sich natürlich. Pflanzenfärbungen, Organic Cotton und «eco-friendly» Fabrics werden immer wichtiger. Die grafischen Prints werden vor allem in Kleiderdrucken zu den Eyecatchern der nächsten Saison.

Das folgende Zitat aus der Zeitschrift designreport beschreibt meiner Meinung nach alle wichtigen Elemente, die gutes Design ausmachen. Zugegeben, man muss es langsam lesen, denn es ist gespickt mit Informationen:

GELUNGENES DESIGN macht dem Benutzer des Produktes Spass, steht für unverwechselbare und zeitgemässe, funktionale und technisch innovative, verbraucherorientierte und umweltfreundliche Gestaltung. Es verleiht einem individuellen oder sozialen Lebensgefühl Ausdruck, es ermöglicht Identifikation mit Inhalten und Ideen. Gutes Design entscheidet am Markt über Sein oder Nicht-Sein eines Produktes. Dr. Babette Peters ist promovierte Kunsthistorikerin und leitet seit 1999 im Auftrag der Hamburger Behörde für Wirtschaft und Arbeit die Initiative hamburgunddesign.

Trends und Farbthemen für den Winter 2008/09

Luxus: Im Schriftzug dieses Titels verbinden sich die wichtigsten Trendthemen für die Wintersaison:

1. Das Wort ist Thema – Luxus in verschiedenen Definitionen
2. Die Handschriftoptik unterstreicht die Individualität
3. Die «Sprayeroptik» repräsentiert Jugendkult und Streetwear. Ein Widerspruch zum Begriff Luxus?
4. Die grüne Farbe – noch nie war Bio so sexy

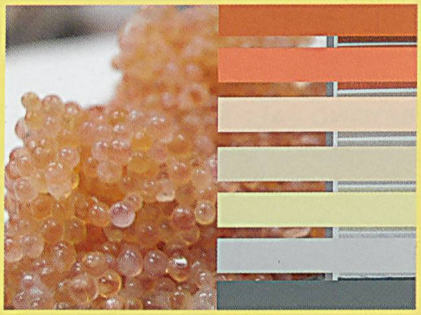
DE LUXE – PERSPEKTIVEN

Die «Demokratisierung» der Luxusgüter zeigt die wachsende Ambivalenz des Begriffes. Zumindest in der westlichen, «ersten» Welt hat jeder Alles – oder sogar Alles in zweifacher Ausführung, wirklicher Bedarf ist gering. Als Hersteller von «Lifestyle»-Produkten für einen solchen Markt ist man gezwungen, immer aufs Neue Bedürfnisse zu wecken. In der ELLE 03/07 steht zum Thema Trends des Monats: Nr. 1 – Luxus Leasing: Eine Rolex leasen? Dies wird demnächst genauso normal sein wie Leih-Abos für It-Bags (www.luxusbabe.de). Laut Trendforscher Daniel Nissanoff («Future Shop», Finanzbuchverlag) werden wir bald Besitztümer wechseln wie die Hemden. Kunstwerke oder Kaffeemaschinen – irgendwann gehört uns überhaupt nichts mehr. Die Frage ist, ob wir uns dann befreiter fühlen oder ärmer. Mag sein, dass Eigentum belastet. Aber es kann einem auch das Gefühl geben, zu Hause zu sein.

Das Kaufen an sich ist zum lustvollen Zeitvertrieb geworden, zum wahren Kick, zum Erlebnis. Besitz bedeutet zwar immer noch Status, wird aber mehr und mehr zweitrangig.

Eine neue Haltung von meist jüngeren, aber nicht weniger kaufkräftigen Konsumenten zeichnet sich ab. Sie wägen genau ab, wofür sie ihr Geld ausgeben. Sie sind mit der materialistischen Definition des Luxus ihrer Eltern aufgewachsen, der für sie fast schon zum Standard gehört. Für sie zählen neue, andere Werte als Glanz und Gloria, und sie lehren uns Luxus aus verschiedenen Blickwinkeln zu betrachten:

Im Allgemeinen wird Luxus mit Geld in Zusammenhang gebracht. Geld ohne Einschränkung ausgeben zu können, ist eine Lust. Die Lust, alles zu besitzen, was in Hochglanz Magazinen oder Musik Videos als begehrenswert dargestellt wird. «Rappers Bling», Luxuskarossen, Steinchen besetzte Telefone und den richtigen Markennamen auf allem, von der Brille bis zur Socke. Alles was glänzt wird weiterhin Sinnbild für Reichtum und Luxus sein, und demonstriert den Anspruch, dazuzugehören. Produkte werden weiterhin in luxuriösen Farben hergestellt:



Quelle: TVS Schweiz

Champagner, Hummer, Beluga, Facetten des Diamanten.

Diese Farbreihe ist unvernünftig hell für eine Wintersaison und verschwendet keinen Gedanken an schlechtes Wetter und an praktische, dunklere Farbtöne. Oberflächlicher Luxus in der Farbe wird hier durch eine verschwenderisch grosse Anzahl von Farben pro Ton ausgedrückt.

Nach einer langen Liebesbeziehung mit dem oberflächlichen Luxus beginnen sich die Konsumenten unwohl, frustriert und ausgenutzt zu fühlen. Die luxuriösen Seelenpflästerchen lösen nicht mehr den gleichen Adrenalin-Kick aus wie früher. Die Produkte oder Dienstleistungen werden näher unter die Lupe genommen: Woraus sind sie? Wer hat sie produziert? – und wo? Ein Produkt wird ethisch und ökologisch unbedenklich sein müssen, nützlich oder zumindest schon gebraucht. Gebrauchte und «vererbte» Objekte erscheinen uns wertvoller – im wahrsten Sinne des Wortes. Die Idee des «Weitergebens und Teil eines Kreislaufes zu sein» ist deutlich attraktiver, als Neues

Quelle: TVS Schweiz

zu horten. Neuerdings setzen auch Designer und Celebrities auf diese «Strategie der Erkenntnis» (Armani für www.joinred.com; Bono für www.edun.ie). Die Qualität der Farben in dieser Reihe ist das Gegenteil zur ersten Farbgruppe.

Natürlich und gedeckt, inspiriert von unbehandelten Oberflächen und «ehrlichen» Materialien, wie Karton oder Bienenwachs. Rot repräsentiert die «global awareness colour».

BEYOND – ALL NATURAL

Die Natur ist der ultimative Luxus und zeigt uns täglich den Überfluss des Lebens. In stetigem Wandel hält die Natur nie an einem Status fest. Die ersten farbigen Blätter im Herbst, die ersten Blüten im Frühling, die ersten reifen Pflaumen für selbstgebackenen Pflaumenkuchen. Seit wir es uns «leisten» können, verändern wir künstlich die Jahreszeit und schwelgen auch ausserhalb der Saison in allem, was unser Herz bzw. Gaumen begehrt. Erdbeeren und Spargel sind ganzjährlich erhältlich, Sommer- und Winterkleidung propagiert der Handel jenseits jedes Wetterverständnisses. Trotz allem bleibt Natur vergänglich, wie Schönheit, Jugend und Gesundheit. Darauf geben wir besser acht! Vielleicht rührt daher der Luxusgedanke hinter Himalaya-Salz, Haarspülung mit Seidenextrakt und Algen-Creme. Die Natur bleibt der letzte unbezahlbare Luxus, im besten Sinne, weil sie wechselhaft und endlich ist.

Quelle: TVS Schweiz

Der Luxus liegt hier im Unvorhersehbaren. Die Farben dieser Reihe sind Luftbildern der Erdoberfläche entnommen, dabei lassen sich umwerfende Farbkombinationen jenseits von Erdbraun und Ozeanblau entdecken.

CHOICE – ALL PERSONAL

Wir haben alle möglichen Perspekti-

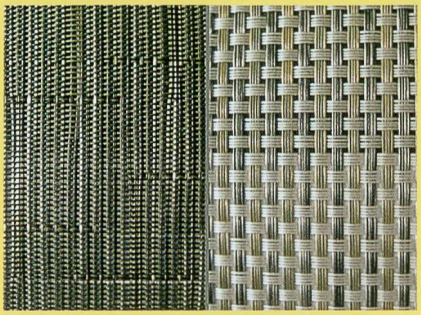
Quelle: TVS Schweiz

ven ausgeschöpft – die Oberfläche, die Nahaufnahme, den Weitwinkel, aber wie sieht es in uns selbst aus? Was ist unser ganz persönlicher Luxus? Neues Erleben, Reisen, Zeit mit der Familie verbringen, Kunst sammeln, Golf spielen, mehr arbeiten?

Wir haben die Wahl. Die Freiheit, eigene Entscheidungen zu treffen, ist der persönliche Luxus eines Jeden. In Zukunft werden wir auch mehr über die Produkte entscheiden, die wir kaufen: über die Farbe, die Form, die Materialien etc. Konsumenten werden aktiv in den Gestaltungsprozess eingreifen können (– und tun dies jetzt schon: www.mongolianshoebbq.puma.com). Die Farben dieser Reihe sind ganz persönlich von mehreren Personen für Bekleidung und Haushaltsgeräte für die Saison 2008/09 ausgewählt. Wählen Sie selbst!

Stoff-Inspirationen für den Herbst/ Winter 2008/09

HYPER-NATURAL beschreibt wohl am besten die Stoffaussage der Saison. Natürlich soll es sein, aber nicht zu «rough» – Natur von Menschenhand sanft gerichtet, recycliert, wertschätzend verpackt oder bewusst mit künstlichen Materialien nachgeahmt. Materialien für



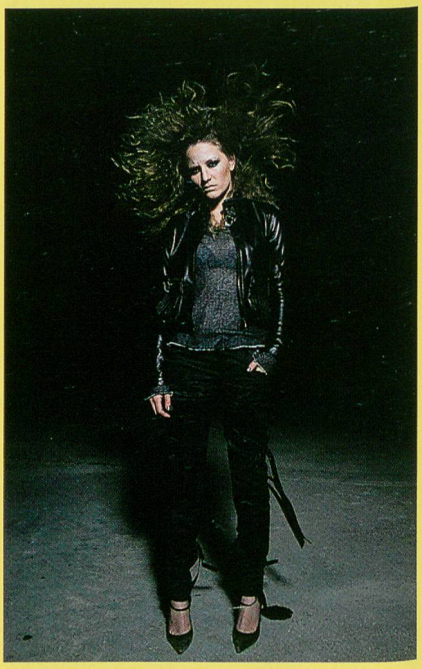
Quelle: TVS Schweiz

die Zukunft, nicht für die Vergangenheit! Herstellung und Herkunft der Materialien werden mehr und mehr Teil ihrer Werte. Wiederverwertetes und «über»-arbeitetes «Altes» hat Hoch-Konjunktur,

Quelle: TVS Schweiz

die Kunst dabei ist, es wie neu aussehen zu lassen.

Auf der anderen Seite wird gern mit offensichtlichen Attributen von Luxus gespielt: Hochglanz, Lack, Steine und Pailletten werden auch im Winter 2008/09 noch nicht aus dem Modebild verschwinden. Sie werden geschickt, sparsamer und betont technisch eingesetzt. Die Konsumenten erwarten wie selbstverständlich immer neue technische Höhenflüge von den Textilien: Ausrüstung wird zum Trumpf, einzigartige Dessinwelten müssen sich von der Masse abheben und rechtfertigen dann einen gehobenen Preis. Denn anders als lauthals propagiert finden wir Geiz schon lange nicht mehr «g...» und sind gern bereit, für Besonderes in Material, Haptik, Ideologie, Aussage einen entsprechenden Preis zu zahlen!



Modell: www.damnromance.com

Textauszüge teilweise aus TVS Schweiz-Bericht.

Fortsetzung folgt!

Nahtreduzierte BHs und Simplex-Wäschestoffe

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Wenige Nähte bedeuten wenig Aufwand in der Konfektion und mehr Komfort beim Tragen. Seit Beginn des vergangenen Jahres beschäftigt sich daher die Produktentwicklung im Hause KARL MAYER mit der Herstellung nahtreduzierter BHs auf der ML 35 C. Zur Herstellung des Simplex-Stoffs kommt heute eine moderne doppelbarrige Raschelmaschine zum Einsatz, die hierfür eine typische Rechts-Rechts-Musterung arbeitet. Es entsteht eine Sandwichkonstruktion aus von Maschenköpfen gezeichneten Oberflächen und einer dazwischen liegenden Unterlegung.

Die Multibar-Raschelmaschine bietet das Vorteilspaket der neuen Spitzenmaschinengeneration und damit die Möglichkeit zu völlig neuem Produktdesign. Im Mittelpunkt hierbei: die Einarbeitung definierter elastischer Bereiche. Speziell die maximalen Versatzwege der Stringbarren von 170 Nadeln und der Einsatz von Mehrfachfadenführern eröffnen hierbei weit reichende Spielräume. Wie diese genutzt werden können, zeigt exemplarisch der hier vorgestellte BH. Einzelne Stufen bei der Entwicklung des transparenten Body-Supports wurden bereits in der Kettenwirk-Praxis vorgestellt [1, 2]. Hier nun ist das fertige Produkt zu sehen.

Von den Flügeln bis zum Cup – ein Stück

Abgesehen von den Trägern und dem Verschluss entsteht der BH von den Flügeln bis zum Cup in einem Stück. Weder an den Abschlüssen noch an den Übergängen zwischen den einzelnen Komponenten sind Nähte erforderlich. Dies bringt nicht nur Vorteile in puncto Wohlfühlen und Verarbeitungskosten, sondern verhindert auch störendes Durchdrücken im darüber liegenden Outfit.

Das intelligente Design wird ergänzt durch eine gezielte Garnwahl, die in erster Linie der Funktionalität verpflichtet ist. Im Mittelpunkt hierbei steht der Einsatz von Elastan in drei verschiedenen Stärken. In den Musterlegebarren wurde dtex 156 Lycra® und dtex 44 Lycra® bright Typ 260 und in der Grundlegebarre dtex 310 Lycra® clear Typ 136 verarbeitet. Das Elastan-Garn wird nach einem exakten Plan platziert und führt zu einer elastischen Grundware, die es in sich hat. Integriert in das abstrakt interpretierte Blütenmotiv sorgt das texturierte Mustermaterial für Halt und Stabilität im Unterbrustbereich. Durch dünne, elastisch anschmiegsame Ränder am oberen Cup-Abschluss entsteht zudem eine Dekolletee-Lösung, die nicht nur reizvolle Einblicke möglich macht, sondern auch komfortabel ist – formvollendet, ohne Einschnürungen oder Aufwerfungen.

Rationelle Fertigung

Die Ränder werden während der Fertigung entsprechend den Konturen des BHs eingearbeitet und fallen im Rumpf-Bereich als breite Kante aus. Im Nachgang anzubringende Bänder entfallen damit. Dies reduziert die Anzahl komfortmindernder Nähte und den Konfektionsaufwand. Ein weiteres «Plus» in puncto Fertigungseffizienz bietet eine Verlust minimierende Schnittaufteilung. Das Motto hierbei: zwei auf einen Streich. Die einzelnen BHs werden je zwei versetzt nebeneinander und damit so in die Panelware eingearbeitet, dass das Material optimal ausgenutzt und das Garn funktionsgerecht eingetragen werden kann.

Ergebnisse der Fertigungsschritte Panelproduktion, Molden und Endkonfektion

Weitere Schritte des Fertigungsprozesses sind das grobe Heraustrennen der Stücke und das Molden. Diese thermische Formgebung und die anschliessende Konfektionierung wurden von der Firma Susa Vertriebs GmbH & Co über-

THE ORIGINAL SINCE 1887

Jakob Müller AG
Systems and Solutions
for Narrow Fabrics
www.mueller-frick.com

nommen. Der Spezialist für die Herstellung von Bademoden und Wäsche bescheinigte der Ware ein hervorragendes Verhalten bei der Verarbeitung. Ein BH «easy to make» und «comfortable to wear»!

Schmeichelstoff mit Sexytouch

Simplex-Stoffe sind bereits seit Jahrzehnten im Bereich Wäschestoffe bekannt und werden hier durch ihre einzigartigen Eigenschaften geschätzt. Die Ware überzeugt mit puristischer Optik und lenkt den Blick auf das Wesentliche – das Untendrunter – umschmiegt mit weichem Fall weibliche Kurven, bietet neben Halt auch Formvollendung und besticht durch einen glatten, fülligen Griff. Dieser ist das Produkt der Fertigungstechnik.

Rechts-Rechts-Raschelmaschine

Zur Herstellung des Simplex-Stoffs kommt heute eine moderne doppelbarrige Raschelmaschine zum Einsatz, die hierfür eine typische Rechts-Rechts-Musterung arbeitet. Es entsteht eine Sandwichkonstruktion aus von Maschenköpfen gezeichneten Oberflächen und einer dazwischen liegenden Unterlegung. Diese Anordnung sorgt seit kurzem in Verbindung mit dem verwendeten Elastan-Polyamid 6.6-Mix für ein relativ hohes Flächengewicht, für viel Power beim Bodyforming, vor allem aber für ein ausgewogenes Klima beim Tragen. Den hervorragenden Komfort-Support liefert dabei vor allem die eingeschlossene Miniluftschicht zwischen den atmungsaktiven Aussenflächen. Ein besonderes Plus der Simplex-Wäschestoffe: Die Ware zeichnet sich selbst unter hautengen Bekleidungsstücken kaum ab, da die neue Qualität mit PUE einen Einsatz ohne Saum im Endprodukt erlaubt.

Vorteile bietet die Simplex-Ware jedoch nicht nur für den Käufer, sondern auch für den Hersteller. Die Qualitäten zeigen deutlich ihre Verarbeitungsrichtung, können problemlos mechanisch oder per Ultraschall geschnitten werden, sind thermofixierbar und lassen sich unkompliziert molden. Zudem bringt das Arbeiten im Panel-Format Qualitätsvorteile durch die mögliche Grossausrüstung.

Jacquardgemusterter Simplex-Stoff von der RDPJ 6/2

Mehr Designfreiheit

Alles in allem also ein beinahe perfekter Wäschestoff. «Beinahe», denn mit den Möglichkeiten steigen die Ansprüche. Die Innovationen in der Maschinentechnik erweitern die Spielräume in der Produktgestaltung und definieren den Begriff «Perfektion» ständig neu. Für die Simplex-Stoffe bedeutet dies: mehr Designvielfalt durch den Einsatz der RDPJ 6/2. Die doppelbarrige Raschelmaschine verfügt neben den Grundbarren über zwei Jacquardbarren und erhöht damit die Leistungspotenziale ihrer Produkte. So können beispielsweise die Konturen von BHs in die gefertigten Panels eingearbeitet oder konfektionstechnisch wichtige Punkte markiert werden. Am interessantesten für den Produktentwickler dürften allerdings die Möglichkeiten zur Integration von Bereichen mit unterschiedlicher Funktionalität durch die Spezifik der Musterung sein. Die Variablen hierbei: die Garnart, Filamentanzahl und -querschnitt, der Einzug, die Legung und die Nachbehandlung.

So lassen sich z. B. Supportzonen im Untercup, Ankerpunkte für Träger, Bügel und Schliessen oder glatte Randbereiche nahtlos in die Grundware einarbeiten oder aber dekorative Dessins umsetzen. Einfach komfortabel und schick – einfach Simplex und endlich mit Jacquard!

Literatur:

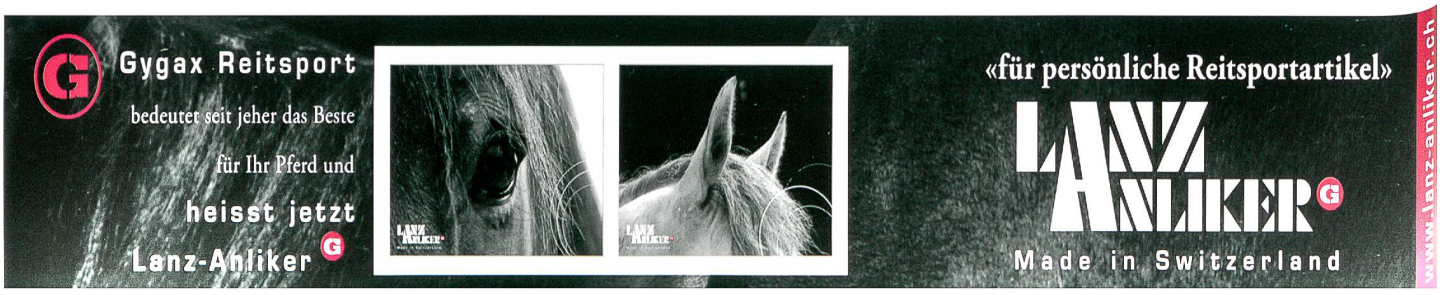
[1] «Mit der ML 35 C der Schwerkraft ein Schnippchen schlagen» Kettenwirk-Praxis 2/2006, S. 4-5

[2] «Spanisch und romantisch in einem Stück» Kettenwirk-Praxis 3/2006, S. 11

Lenzing Gruppe Baubeschluss für neues Viscosefaserwerk in Indien

Die Lenzing Gruppe wird in Indien gemeinsam mit der indischen Modi-Gruppe ein neues Viscosefaserwerk errichten. Dies gaben Lenzing Vorstandsvorsitzender Thomas Fahnemann und der Chairman der Modi Gruppe, Satish Modi, anlässlich der Unterzeichnung eines entsprechenden Kooperationsabkommens in Wien bekannt. Das neue Lenzing Werk soll in der ersten Ausbaustufe eine Kapazität von 80'000 Tonnen Viscosefasern für den textilen und den Nonwovens-Bereich aufweisen. Die Investitionssumme wird inklusive Umlaufvermögen bei rund 200 Mio. US-Dollar präliminiert. Das neue Werk wird rund 70 km südlich von Mumbai in einem Industriepark im Staat Maharashtra errichtet, zwischen 700 und 800 Mitarbeiter beschäftigen und voraussichtlich nach einer zweijährigen Bauzeit 2010/11 seinen Betrieb aufnehmen.

«Wir setzen mit diesem Beschluss nach der erfolgreichen Inbetriebnahme unseres Werkes in Nanjing/China einen weiteren logischen Schritt in der Fortsetzung unseres Wachstumskurses mit Schwerpunkt Asien», kommentiert Lenzing Vorstandsvorsitzender Thomas Fahnemann die Entscheidung.



Schnell, leise & easy to use – Optimierungen made by Malimo

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Das Nähwirken ist ein Verfahren zur Verfestigung von Fadenlagen, Vliesen oder flächiger Grundbahnen durch Maschenbildung. Hierzu durchstechen reihenförmig angeordnete und gleichförmig bewegte Nadeln das zu bearbeitende Medium und bilden aus seinem Material oder aus einem separat zugeführten Fadensystem Maschen.

Die Maschinen zur Umsetzung dieses Verfahrens sind vielfältig und werden mit höchster Qualität bei der KARL MAYER Malimo Textilmaschinenfabrik GmbH hergestellt. Im Sortiment des Chemnitzer Unternehmens der KARL MAYER-Gruppe sind Raschelmaschinen und Hochleistungs-Kettenwirkautomaten mit Magazinschusseintrag, Biaxial- und Multiaxialmaschinen sowie Maliwatt, Malivlies und Kunit/Multiknit. Ein Teil hiervon wird als Vliesstoff-Nähwirkmaschinen bezeichnet und stand im Fokus jüngster Optimierungen.

Verfahren, Produkte und Anwendungen der Nähwirktechnik

Sie halten uns in Decken kuschelig warm, sind im Dachhimmel mit an Bord unserer PKWs, garantieren als Reinigungstücher für Sauberkeit und sorgen in Klebebandschichtträgern für Zusammenhalt. Zudem finden sie sich in Dekorwaren, Teppichrücken und Bezugsstoffen – wohnen mit uns. Die nähwirkverfestigten Vliesstoffe Maliwatt, Malivlies und Kunit/Multiknit sind aus dem Alltags- und Arbeitsleben nicht mehr wegzudenken, und die kontinuierliche Optimierung ihrer Herstellung ist ein Gebot des Markterfolgs.

Maliwatt

Die Nähwirktechnologie Maliwatt verfestigt einen vorgelegten quer getäfelten Faserflor oder ein Wirrvlies durch ein oder zwei Fadensysteme. Hierfür durchsticht das Schiebernadel-Schliessdrahtsystem die Faservorlage und zieht bei der Rückwärtsbewegung ein oder zwei eingelegte Nähfäden durch das zu verfestigende Medium. Es folgen der Abschlag der vorhergehenden Masche und der Abzug der Ware nach unten. Ausgeführt werden diese Vorgänge von Maliwatt-Maschinen – mit höchster Präzision und Schnelligkeit. Das Fertigungsequipment zur Vliesverfestigung ist in den drei Arbeitsbreiten 2,9, 4,1 und 6,1 m verfügbar und erreicht bei einer Ausstattung mit einer Legeschiene maximale Produktionsgeschwindigkeiten von 2'500 (2,9 m) bzw. 2'600 Umdrehungen pro Minute (4,1/6,1 m).

Malivlies

Ausgangsmaterial für die Malivlies-Technologie ist ein möglichst quer getäfelter Faserflor, der ausschliesslich durch Maschenbildung aus seinen eigenen Fasern verfestigt wird.

Es entsteht eine Ware mit einer gewirkeähnlichen Struktur auf der einen Seite und einer leichten Polstruktur auf der anderen. Die gewirkeähnliche Oberfläche ist neben einer hohen Verfestigung charakteristisch für die Malivlies-Produkte.

Der technologische Ablauf bei der Herstellung der Malvlies-Produkte ähnelt dem der Maliwatt-Fertigung. Hauptunterschied: Die Schiebernadel erfasst bei der Rückwärtsbewegung Fasern aus der Oberfläche des Faserflors und legt diese als Masche auf der anderen Seite ab.

Die verfügbaren Arbeitsbreiten der eingesetzten Malivlies-Maschinen sind identisch mit ihren Maliwatt-Pendants. Allerdings werden bei der breiten Malivlies-Baureihe inzwischen 2'800 Umdrehungen pro Minute im Dauerbetrieb erreicht.

Kunit/Multiknit

Im Unterschied zu den beiden bereits dargestellten Nähwirktechnologien wird beim Kunit-Verfahren ein längs ausgerichteter Faserflor von der Krempel in die Maschine geführt. Hier erfolgt eine Verdichtung des Faserflors mittels einer Bürstenbarre und unter Verwendung abgerundeter Nadeln zur Polausbildung.

In einer folgenden Verarbeitungsstufe kann die erzeugte Kunit-Ware einer Multiknit-Maschine zugeführt und hier mit einer Maschenstruktur auf der ursprünglichen Polseite versehen werden. Wie Malivlies führt auch dieses

Jakob Müller AG
Systems and Solutions
for Narrow Fabrics
www.mueller-frick.com

Verfahren zu einem Produkt aus 100% Fasern. Die eingesetzten Maschinen sind in den Arbeitsbreiten 2,9 und 3,8 m erhältlich.

Weiterentwicklung der Vliesmaschinenbaureihe Arbeitsbreite 3,8 – 6,1 m

Für die breiten Ausführungen der Maschinentypen Malivlies, Maliwatt (4,1/6,1 m) sowie Kunit und Multiknit (3,8 m) wurde eine neue Baureihe mit gemeinsamen konstruktiven Merkmalen erarbeitet (Abb. 1).

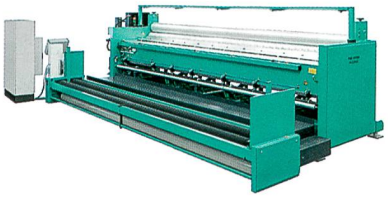


Abb. 1: Maschine der neuen Baureihe 14025 Malivlies

Diese entspricht noch besser den Anforderungen des Marktes und bietet hierfür ein deutliches «Mehr» sowohl an Produktionsgeschwindigkeit als auch an Effizienz.

Die wesentlichen Neuerungen im Überblick:

- Einsatz neuer Mustergetriebe für den Legebarrenversatz
- Barrenausführung in CFK-Bauweise u. a. zur Beseitigung von Teilungsproblemen durch Wärmedehnung
- Lärmreduktion durch Umstellung von Wälz- auf Gleitlagerung
- Einsatz von Vollkurbelwellen
- Umstellung von mechanischen Verstellgetrieben auf Einzelantriebe mit Getriebemotoren

Neues Mustergetriebe

Die Maliwatt-Maschinen werden mit den hochleistungsfähigen KARL MAYER-Mustergetrieben ausgestattet, die sich bereits in den Schusseintrags- und den Composite-Maschinen von KARL

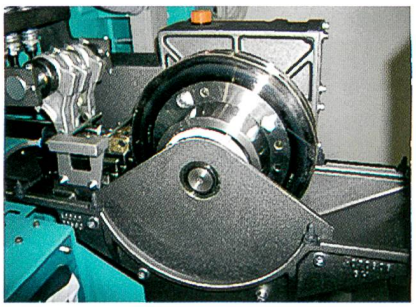


Abb. 2: Das KARL MAYER-Mustergetriebe

MAYER bewähren (Abb. 2). Dies ist ein Beitrag zur Standardisierung und Kostensenkung im Unternehmen und bietet eine grössere Musterungsvielfalt in der Anwendung. Wo vormals nur Franse- und die Trikotbindung möglich waren, können nun analog zur kleinen Baureihe eine Vielzahl von Mustern, auch mit zwei Legeschienen, gearbeitet werden. Weitere Vorteile für den Kunden: eine Kostenersparnis beim Kauf von Musterkurvenscheiben und eine schnellere Lieferung derselben.

CFK-Bauweise

Ein weiterer Schritt bei der Optimierung der Vliesraschelmaschinen umfasst den konsequenten Einsatz von leichteren Bauteilen. Die gewünschte Masseersparnis wurde dabei durch die Umstellung auf kohlenstofffaserverstärkte Barren erreicht (Abb. 3). Positive Zusatz-

Abb. 3: Barren aus CFK

Effekte dieser Optimierung sind eine höhere Steifigkeit für eine exaktere Positionierung der Wirkelemente zueinander und eine verbesserte Teilungsgenauigkeit. Die Barren zeigen im Gegensatz zu den bisherigen Barren auf Basis von Metalllegierungen praktisch keine Wärmedehnung mehr und benötigen daher auch kein Ausgleichssystem. Dies macht das bisherige Konzept der Barrenheizung überflüssig und reduziert Kosten. Gelder lassen sich zudem durch eine vereinfachte Handhabung sparen, erreicht durch die Segmentteilung 500 bzw. 1'000 mm und der damit verbundenen besseren Zugänglichkeit.

Neues Getriebekonzept rund um die Hauptwelle

Das Getriebekonzept für den Antrieb der Schiebernadel- und der Schliessdrahtbarre wurde vollständig überarbeitet. Kernpunkte dabei: Substitution der Wälzlager zur Führung der Hauptwelle durch geräuschärmere, druckölgeschmierte Gleitlager, eine robuste Vollkurbelwellen-Ausführung und die Reduzierung der Anzahl an übertragenden Zahnradpaaren zur Ausgleichswelle hin. Dies alles verbessert die Ergebnisse in den Bereichen Lärmreduktion und Geschwindigkeitserhöhung.

Zudem wurden die mechanischen Verstellgetriebe durch Einzelantriebe mit Getriebemotoren ersetzt (Abb. 4). Damit ist die Verstellung

Abb. 4: Einzelmotorische Antriebe

der Geschwindigkeiten aller Einzelachsen möglich. Eine einfache Eingabe per Touchscreen an die Steuerung, und schon arbeitet die Maschine mit geändertem Speedmodus – ohne Stillstände und mechanische Arbeiten.

Neue Steuerung

Basierend auf den Erfahrungen an anderen Ma-

IHR JERSEY-PARTNER
für alle Fasern
– Laugieren/Mercerisieren
– JET- und KKV-färben
– Drucken und Ausrüsten
Textildruck Schellenberg Fehraltorf
E. SCHELLENBERG · TEXTILDRUCK AG
8320 FEHRALTORF · TELEFON 044 954 88 66
info@estextildruck.ch · TELEFAX 044 954 31 40
www.estextildruck.ch

schinen wurde die Steuerung komplett neu gestaltet. Auch hier standen die Arbeiten unter dem Motto «Übersichtlichkeit und leichte Verständlichkeit». So lassen sich mittels Touchscreen die erforderlichen Eingaben einfach und sicher tätigen (Abb. 5). Alle relevanten Parameter sind

Abb. 5: Tochscreen-Bedienoberfläche

in übersichtlicher Form abrufbar, Hilfefunktionen lassen den Bediener bei Fragen nicht im Stich und mehrsprachige Oberflächen entsprechen dem globalisierten Marktgeschehen.

Besonders hervorzuheben ist die Möglichkeit des Steuerungskonzeptes, zusätzliche Antriebskomponenten für Speziallösungen auf Kundenwunsch einzubinden. Ein Beispiel hierfür: die Ausstattung mit besonderen Varianten für die Vlieszuführung und Aufwicklung.

Erfahrungen aus der Praxis

All diese technischen Veränderungen führten zu einer deutlichen Erhöhung der maximal möglichen Drehzahl. Malivlies-Maschinen erreichen im leichten bis mittleren Flächengewichtsbereich von 140-180g/qm bei einer Maschinenfeinheit von F 18 Drehzahlen von 2'800 Umdrehungen/min, Maliwatt-Maschinen mit einer Legeschiene, Feinheit F 14 und im gleichen Flächengewichtsbereich 2'600 Stiche/Minute. Der Vergleich der Vorgänger-Baureihen 14021 und 14023 zur neuen 14025 zeigt einen deutlichen Sprung bei den Fertigungsgeschwindigkeiten (Abb. 6). Auch die ersten Kunit/Multiknit-Maschinen der neuen Baureihe bewähren sich bereits in der Praxis. Die Hersteller vor Ort arbeiten im Dauerbetrieb mit Drehzahlen von ca. 1'600 U/min – ebenfalls abhängig vom Flächengewicht, von der Faservorlage und vom Schwinghub.

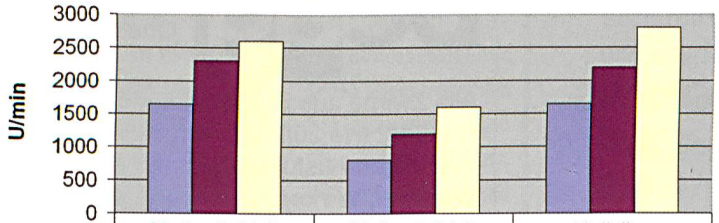
Textile Entwicklungen im Vliesstoffbereich

Parallel zu den textiltechnischen Entwicklungen bei den Nähwirkmaschinen laufen im Hause KARL MAYER Malimo die Arbeiten zur Erzielung neuer Eigenschaften der damit gefertigten Vliesstoff-Produkte. So gibt es seit kurzem die Feinheit F24, also 24 Nadeln auf 25 mm Breite, für Malivlies. Zudem wird an folgenden Themen rund um die Vliesstoff-Nähwirktechnologie gearbeitet:

- zusätzliche Strukturierung der Maschenseite durch Kalander mit Prägewalzen und Wasserstrahlen als Nachbehandlung (Malivlies)
- Einsatz von Bikomponentenfasern zur Erzielung höherer Festigkeiten (Kunit/Multiknit, Malivlies)
- Versuche zur Verarbeitung von Filamentvliesen (Malivlies)
- Vorversuche zur Erzielung neuer Oberflächen (Malivlies) durch Strukturierung
- Versuche zur Verarbeitung von Carbonfasern (Maliwatt)

Der Schlusskommentar zu diesem Thema sei Heinrich Mauersberger überlassen. Der Erfinder der Malimo-Technologie schrieb im Vorwort zu einem 1970 erschienen Buch: Wenn eine Nähmaschine mit 5'000 Stichen/min arbeitet, dann können 1'700 oder 1'800 Stiche der Nähwirkmaschine keine Spitzenleistung sein.

Entwicklung der max. Drehzahl der Nähwirkmaschinenmodelle 14021/14023/14025 (Beispiel: Artikel MV Fg 140g/qm, 100%PES, F18)



	Maliwatt 1 LS	Maliwatt 2 LS	Malivlies
Baureihe 14021 (1990)	1650	800	1650
Baureihe 14023 (1998)	2300	1200	2200
Baureihe 14025 (2006)	2600	1600	2800

Abb. 6: Entwicklung der max. Drehzahl der Nähwirkmaschinenmodelle 14021/14023/14025

Saurer EmStudio V2.20 – ein weiterer Meilenstein in Richtung Total Solutions

Die bewährte CAD/CAM-Stickerei-Software Saurer EmStudio liegt in ihrer neuesten Version vor: Sticken, Bohren, Lasern, Soutache und Pailletten werden nun vollumfänglich unterstützt. Dadurch bieten sich ungeahnte Möglichkeiten in der Umsetzung von kreativen Ideen. Im EmStudio V2.20 wurden diese Technologien und Prozesse für die Stickerei integriert und werden in massgeschneiderten Arbeitsplätzen angeboten – für höchste Effizienz und Qualität in der Stickerei.

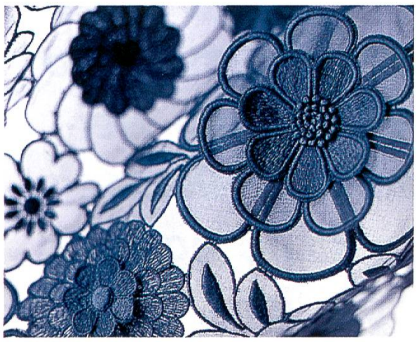
Unterstützung neuer Zusatzaggregate

Saurer bietet als einziger Schifflistickmaschinenhersteller einen Schneid- und Gravierlaser als Zusatzaggregat an. Dieser wird nun auch von der neuesten Version der EmStudio-Linie voll unterstützt. Alle Linieneffekte und Füllungen des CAD-Tools können auch für das Lasern verwendet werden. Mit EmStudio können so völlig neue Effekte durch Kombination von Sticken, Bohren und Lasern realisiert werden. Dabei unterstützt EmStudio alle notwendigen Prozess-Parameter für Sticken, Bohren und Lasern in absolut reproduzierbarer Qualität.

Im Trend liegen Pailletten, aber auch Soutache-Anwendungen. Sie sorgen für Glanz und Glamour in jedem Dessin. EmStudio unterstützt die Vorstellkraft bei der Erstellung, Visualisierung und Produktion von Dessins mit Soutache und Pailletten. In der Echtvorschau sind Musterungen mit Pailletten sowie Schnürli und Kordeln bereits auf einem frei wählbaren Stoff mit den gängigen Garnen visualisierbar.

Zeichnen und Punchen neu mit Fotomaske

Die neue Photomaske in Zeichnen und Punchen sorgt für den glasklaren Durchblick für Zeichner und Puncher. Die Zeichnungsmaske ist nun in diversen Darstellungen im Punchen verfügbar, dies erleichtert das exakte Punchen von Details, erleichtert aber auch den Überblick.



Stickerei von höchster Qualität

Durchgängiges Look&Feel

Der SHC-Editor und seine integrierten Optimierer zeichnen sich durch nochmals verbessertes Handling und beschleunigten Grafikaufbau, auch für sehr grosse Dessins, aus. Die frei definierbare Tastenbelegung ermöglicht effizientes Gestalten der Benutzeroberfläche nach den Bedürfnissen des Kunden. So gewährleistet die exakte Mustergestaltung hohe Produktivität und Qualität durch beste Stichgüte und effiziente Dessins.

Saurer bietet im EmStudio ein einzigartig durchgängiges Look&Feel von der Dessinkreation bis zur Produktion. Der bekannte EmStudio-SHC-Editor wird nun auch auf der neuen Epoca 05 eingesetzt. So sind Garn- und SHC-Editoren sowohl im EmStudio als auch auf der Maschine genau gleich zu bedienen, was den Schulungs- und Einarbeitungsaufwand deutlich reduziert.

Aber auch die Zuordnung von Garneinstellungen zu Dessins ist nun noch einfacher. Auf einen Blick sind die verwendeten Garne sichtbar. Dies vereinfacht die Handhabung und unterstützt die Gewährleistung von reproduzierbarer Qualität. Zudem wurde auch den älteren Maschinengenerationen Rechnung getragen. Der verbesserte SLC-Editor mit Rapportmaske und das bewährte intuitive Arrangieren von SLC werden vollumfänglich unterstützt.

Textile Geruchsanalytik

Dank der engen interdisziplinären Zusammenarbeit von Textilchemikern und Humanbiologen verfügen die Experten der Hohensteiner Institute, Bönnigheim, erstmals über ein innovatives Analyseverfahren, mit dessen Hilfe sich Geruchsmoleküle qualitativ charakterisieren lassen.

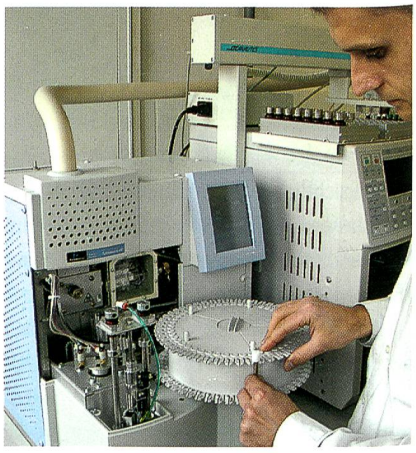
Das neue Forschungsgebiet verspricht vor allem für die Entwicklung von Bekleidungs- und Heimtextilien sowie von technischen, medizinischen und Wellnesstextilien interessante Erkenntnisse, da sich in diesem Zusammenhang auftretende Fragen zu Textilien und Geruch künftig objektiv untersuchen lassen.

Gaschromatograph mit Massenspektrometer

Die auf der Grundlage der GC/MS-Technologie entwickelte Analytik simuliert die menschliche Nase und kann von Textilien und anderen Werkstoffen ausgehende Geruchsmoleküle bis hin zum Geruch von menschlicher Haut identifizieren. Sie ermöglicht darüber hinaus die exakte chemische Bestimmung der relevanten Geruchsmoleküle, inklusive einer Darstellung der entsprechenden Strukturformel. Doch anders als die menschliche Nase vermag das neue Verfahren zusätzlich auch die Mengen der freigesetzten Geruchsmoleküle exakt zu ermitteln.

Aromatherapie

Mögliche Anwendungen, mit denen sich der neue Hohensteiner Forschungsschwerpunkt beschäftigt, sind z. B. aktuelle Bekleidungstrends wie Textilien zur Aromatherapie. Doch auch die Herstellung von Waschmitteln und Waschmaschinen stellt einen denkbaren Einsatzbereich für die Geruchsanalytik dar. Erste Ansätze verfolgen die Geruchsforscher der Hohensteiner Institute ausserdem im Hinblick auf die Optimierung von antimikrobiell aktiven Textilien mit dem Ziel einer Minimierung der Schweissgeruchsbildung. Hierzu wird die textile Geruchsanalytik nach in-vivo Trageversuchen mit Probanden durchgeführt.



Qualitativer und quantitativer Nachweis von Geruchssubstanzen auf Textilien mittels Gaschromatograph mit Massenspektrometer

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com

WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon,
Tel. 01 956 61 61, Fax 01 956 61 60
Verkauf: reni.tschumper@webru.ch
Betrieb: josef.lanter@webru.ch

- Fantasiegewebe
- Buntgewebe
- Plissègewebe
- Drehergewebe
- Sari
- Mischgewebe
- Rohgewebe
- Voilegewebe

beag liefert für höchste Qualitätsansprüche

Alle Zwirne aus Stapelfasergarnen im Bereich Nm 34/2 (Ne 20/2) bis Nm 340/2 (Ne 200/2) in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei, Wirkerei, Stickerei und Strickerei.**

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071 886 40 90, Telefax 071 886 40 95
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch

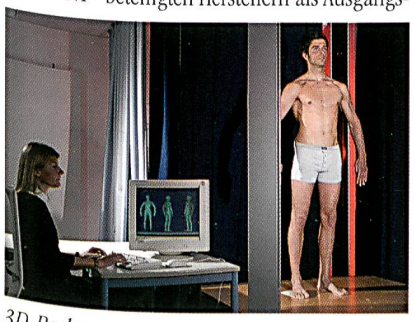
Hohensteiner Institute und Human Solutions kooperieren im Gemeinschaftsprojekt «SizeGERMANY»

Mit Unterstützung von Bekleidungsindustrie, Bekleidungshandel und Verbänden starten die Hohensteiner Institute, Bönnigheim, zusammen mit der Human Solutions GmbH, Kaiserslautern, unter gemeinsamer Leitung die repräsentative Reihenmessung «SizeGERMANY», in deren Verlauf ab dem 1. Juli 2007 deutschlandweit rund 12'000 Frauen, Männer und Kinder mit Hilfe modernster 3D-Bodyscanner vermessen werden.

Am 4. Juni 2007 stellen die Projektpartner im Rahmen einer Kick-Off Veranstaltung in Frankfurt detaillierte Informationen zum Konzept, der technischen Durchführung sowie den Vorteilen der Messung für die Bekleidungsbranche vor. Die Frist für eine Beteiligung weiterer Unternehmen und Organisationen am Gemeinschaftsprojekt endet am 30. Juni 2007. Eine spätere Teilnahme ist nicht möglich. Im Gegenzug erhalten alle Projektbeteiligten einen exklusiven Zugriff auf die Auswertung der Messergebnisse. Analysen und Statistiken stehen erstmals auch in digitaler Form bereit und können von den teilnehmenden Firmen über das Online-Portal www.sizegermany.de abgerufen werden.

Reihenmessungen

Ziel der Projektpartner Hohensteiner Institute und Human Solutions ist es, das vorhandene Know-how und das Synergiepotenzial im Bereich der Reihenmessungen gemeinschaftlich auszuschöpfen, um der Industrie auf Grundlage der ermittelten Körpermasse und Proportionen aktuelle Marktanteiltabellen und Körpermassstatistiken zu liefern, welche die zeitlich bedingten Veränderungen der deutschen Bevölkerung widerspiegeln. Darüber hinaus sollen neue Grössentabellen entwickelt und den an «SizeGERMANY» beteiligten Herstellern als Ausgangsbasis für Bekleidung mit optimaler Passform zur Verfügung gestellt werden. Eine zusätzliche Auswertung des Datenmaterials in Anlehnung an die Vorgaben der Norm EN 13402 soll grundsätzlich die Einführung des europäischen Grössensystems auch in Deutschland vereinfachen.



3D-Bodyscanner

Vereinfachung des Grössensystems

Aufgeteilt in vier geografische Regionen (Nord, Süd, Ost, West) sind bisher acht bis zehn Standorte in deutschen Ballungsräumen, wie Hamburg und München, für die Reihenmessung vorgesehen. Dabei sollen bis Ende 2008 mindestens 6'000 Frauen und Mädchen sowie 6'000 Männer und Knaben in neun unterschiedlichen Altersklassen von sechs bis über 65 Jahren berührungslos per 3D-Bodyscanner vermessen werden. Eine Zusatzbefragung der Probanden zu sozio-demografischen Daten sowie relevanten Bekleidungsaspekten wie Kaufverhalten, Grössenfindung und Markentreue ergänzt die Erfassung der Körpermasse, welche in zwei Haltungen (stehend und sitzend) durchgeführt wird.

Perfekte Passform ist gefragt

3D-Bodyscanner

Die Hohensteiner Institute führen seit mehr als 40 Jahren Reihenmessungen in Deutschland durch, und entwickeln als unabhängiges Forschungs- und Dienstleistungszentrum auf der Grundlage ihrer bekleidungstechnischen Fachkompetenz Grössensysteme für Beklei-

46. CHEMIEFASERTAGUNG
DORNBIRN, ÖSTERREICH
19 - 21 SEPTEMBER 2007

DORNBIRN MFC MAN-MADE FIBERS CONGRESS

Communicating the Textile Future

Besuchen Sie uns nach der ITMA!

>> Neue Entwicklungen bei Fasern
>> Neue Funktionalitäten durch Avivagen und Oberflächenmodifikationen
>> Fasern und Textilien im Transportwesen
>> Textile Bodenbeläge
>> Schutztextilien
>> Faserprojekte innerhalb der EU/US und deren Finanzierung
>> Einfluss der ITMA auf Fasertechnologien

www.dornbirn-mfc.com, e-mail: tourismus@dornbirn.at

dungsindustrie und Handel. Human Solutions stellt derzeit die weltweit leistungsfähigste 3D-Bodyscanner-Technik und Körpervermessungslösung, mit der bei internationalen Reihenmessungen in mehreren Ländern bereits rund 200'000 Menschen vermessen wurden.

Aktuelle Informationen zur Reihenmessung «SizeGERMANY» sowie das Programm der Kick-Off Veranstaltung am 4. Juni in Frankfurt erhalten Sie in Kürze über das Webportal www.sizegermany.de.

Auf der Grundlage modernster 3D-Bodyscanner-Technologie wollen die Partner Hohensteiner Institute und Human Solutions im Rahmen des Projekts «SizeGERMANY» die Körpermasse von mindestens 12'000 Frauen, Männern und Kindern erfassen, um unter Beteiligung von Bekleidungsindustrie und Handel aktuelle und repräsentative Mass- und Marktanteiltabellen für Bekleidung mit optimaler Passform zu erarbeiten.

Erfreuliche Umsatzsteigerung dank konsequenter Innovationsstrategie

Der internationale Textilhersteller Création Baumann konnte 2006 den konsolidierten Umsatz von 66,7 Mio. CHF gegenüber dem Vorjahr um 9,7 % steigern. Das weltweit tätige Unternehmen mit Sitz in Langenthal verzeichnete dabei besonders gute Entwicklungen in den wichtigen Märkten Schweiz und Deutschland sowie in den USA und Japan. Der Textilhersteller setzt zur Stärkung des Produktionsstandorts Schweiz auf Innovation: Mit zukunftsweisenden Entwicklungen wie GECKO, einem selbsthaftenden Textil auf Glas, soll die Position als Lösungsanbieter für Architekten und Innenarchitekten weiter ausgebaut werden.

Die Konjunktur hatte weltweit im vergangenen Jahr an Fahrt gewonnen. Dieser globale konjunkturelle Aufschwung hat auch die Schweiz beflügelt: Dort hat die Binnenkonjunktur ziemlich rasch die Dynamik der Weltkonjunktur übernommen. Vor dem Hintergrund dieser Entwicklung konnte Création Baumann gegenüber dem Vorjahr eine Umsatzsteigerung verzeichnen. Während der Umsatz ab Schweiz um 9,6 % gewachsen ist, konnte der konsolidierte Gruppenumsatz mit 66,7 Mio. CHF um 9,7 % gesteigert werden (2005: 60,8 Mio. CHF). «Die sich bereits 2005 abzeichnende Trendwende hat sich durch das ganze Geschäftsjahr 2006 fortgesetzt», konstatiert Geschäftsführer Philippe Baumann. Angesichts der verbesserten Ertragslage konnte auch in diesem Jahr die Geschäftsleitung allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern eine Erfolgsbeteiligung auszahlen. Die Anzahl der Beschäftigten im Mutterhaus stieg im Vergleich zum Vorjahr von 212 auf 219. Der Personalbestand in den Tochtergesellschaften blieb mit 59 Mitarbeitenden dagegen konstant.

Starke Produktlinien

Die Produktbereiche des Textilherstellers haben sich unterschiedlich entwickelt. Der Umsatz der umsatzstärksten Produktlinie CRÉATION BAUMANN LINE konnte mit 8,5 % in ähnlichem Umfang wie der Gesamtumsatz gesteigert werden. Damit konnte Création Baumann im modernen Segment seine Stellung als Schweizer Marktleader weiter ausbauen. «Gegenüber den Mitbewerbern haben wir Marktanteile gut gemacht», stellt Philippe Baumann fest. Die dekorative LIVING LINE konnte mit fast 30 % Zuwachs eine sehr gute Entwicklung verbuchen. Grund dafür ist die erfolgreiche Neupositionierung dieser Produktlinie. Die eher technisch orientierten Produktgruppen des Innenbeschattungsbereichs SYSTEMS konnten den Umsatz halten. Während der Umsatz bei Rollos und Flächenvorhängen gesteigert werden konnte, war die Entwicklung bei vertikalen Lamellenvorhängen jedoch rückläufig. Im Bereich der Produktionsdienstleistungen erzielte die Garnfärberei eine Umsatzsteigerung von rund 22 %. Dies ist unter anderem dem weiteren Ausbau des Nischenmarktes Hygieneprodukte zu verdanken.

Hoher Exportanteil

Der Exportanteil lag bei 73 %. In allen Ländern – abgesehen von Finnland – konnte der Umsatz gesteigert werden. Grund ist unter anderem der Objektmarkt, der im vergangenen Jahr gewachsen ist. Mit annähernd 40 % ist er ein wichtiges Marktsegment geworden. Dazu beigetragen haben unter anderem Aufträge wie die Ausstattung der Louis-Vuitton-Shops in Taiwan und Paris, der Schule Zollverein in Essen und des Hotels Radisson SAS in St. Petersburg. Die beiden wichtigsten Märkte von Création Baumann,

der Schweizer und der deutsche Markt, sind um 11 beziehungsweise 5 % gewachsen. Dies ist auch der engen Beziehung zum Inneneinrichtungsfachhandel zu verdanken, über welchen Création Baumann seine Produkte in beiden Märkten vertreibt. Sehr erfreulich verlief die Entwicklung in Belgien und Italien: Das Umsatzplus von 22 % auf dem italienischen Markt lag unter anderem an der Neueinführung des Produktbereichs SYSTEMS. Auch in den USA, mit 12 % des Gesamtumsatzes der drittstärkste Exportmarkt, konnte der Umsatz im Privatkunden- und Objektmarkt erhöht werden. Dank den langjährigen systematischen Marktinvestitionen konnte auch im für Création Baumann wichtigen Markt Japan eine Umsatzsteigerung von 13 % vermeldet werden. Im Vergleich zu den internationalen Mitbewerbern hat Création Baumann damit in Japan eine sehr gute Marktposition inne: Das Unternehmen ist mit insgesamt drei eigenen Showrooms in Tokyo, Osaka und Nagoya präsent und beschäftigt 16 Mitarbeitende.

Hohe Investitionen

Insgesamt investierte das Unternehmen rund 1,5 Mio CHF in seine Zukunft. Den Löwenanteil daran machten Investitionen im EDV-Bereich aus. Unter anderem wurden eine zentrale Lösung für alle Tochtergesellschaften geschaffen sowie die Arbeiten an einem neuen Internetauftritt mitsamt integrierter Produktdatenbank gestartet. «Wir wollen künftig Architekten und Innenarchitekten noch besser ansprechen und informieren», sagt Philippe Baumann. Eine der Massnahmen ist der zweijährlich stattfindende Branchen-Event Designers' Saturday in Langenthal. Weiterhin wurde in die Produktion investiert. «Wir glauben an den Produktionsstandort Schweiz», erklärt Philippe Baumann. «Unser oberstes Ziel ist es, Innovationsleader zu werden.» Als innovativer Lösungsanbieter auf dem hart umkämpften Markt konnte sich Création Baumann auch 2006 wieder positionieren: Mit GECKO, einem auf Glas selbsthaftenden Textil, wurde am Designers' Saturday 06 eine Weltneuheit für Sicht- und Blendschutz sowie flexible Innenraumgestaltung präsentiert. Diese neuartige Produktlinie soll im laufenden Geschäftsjahr eingeführt werden. Mit dem Haft-Textil GECKO, das bereits zweifach preisgekrönt ist, beweist Création Baumann einmal mehr sein grosses textiltechnisches Know-how.

Gemeinsame Mitgliederversammlung und Fachtagung der Sektionen Deutschland, Österreich und der Schweiz am 8./9. Februar 2007 in Dornbirn

Der Tag der «Offenen Tür» an der Höheren Technischen Bundes- Lehr- und Versuchsanstalt (HTL) in Dornbirn war der Anlass, die 8. gemeinsame Tagung der drei deutschsprachigen Sektionen der IFWS wieder in Dornbirn in den Räumen der HTL durchzuführen. Umrahmt wurde die Veranstaltung durch eine originell und professionell angelegte Modenschau, die sowohl die kreativen als auch handwerklichen Leistungen der Studenten der HTL präsentierte.

Vortragsprogramm

Herr Ing. Peter Ebenhoch, Leiter der Abteilung F. & E. der Firma Kunert, Rankweil, berichtete über Trends und Entwicklungen von technischen Textilien aus der Sicht seiner Firma. Technische Textilien sind zukunftsträchtig, und man schätzt in den nächsten Jahren einen Zuwachs um bis zu 20 %. Allein im Automobil mit zurzeit durchschnittlich 20 kg Textilien pro Fahrzeug erwartet man eine Steigerung auf 40 kg. Produkte von Kunert sind zurzeit Textilien zum Schutz von Lackier-Robotern, hochdehnbare Maschenstoffe, Reinigungstücher, Dämm-Materialien, Filterstoffe und Beschichtungstextilien. Letzere auch für den Interieurbereich im Automobil, die ohne Kaschierung hinterspritzbar sind.

Herr Ing. Werner Erhart Lauterach betrachtete in seinem Vortrag «Der Wohlstand schwächt seine eigenen Voraussetzungen» das Spannungsfeld zwischen Gesellschaft und Ökonomie. Er stellte zur Diskussion, welche Elemente unsere Kultur bestimmen: Der Mensch, die Ökonomie oder die Ethik? Er stellte das Funktionsprinzip und die Ausprägungen des kapitalistischen Wirtschaftssystems zur Diskussion. Was ist gut für das Wachstum? Eine gesunde Wirtschaft zum Preis kranker Menschen oder Markt vor Moral? Die Wege in die Zukunft sind die Verantwortung für die Gesellschaft, für die Politik, für die Ökologie und die Ökonomie. Die Zukunft für die westliche Welt beurteilt die

Jenny Fabrics AG

Wir lösen für Sie die Rohgewebe-Beschaffung

Ob Batiste, Popeline, Satin oder Fancy- und Drehergewebe, wir produzieren oder beschaffen für Sie alle Uni-Schaftartikel im Stapelfaserbereich.

Mit kontrollierter Produktion in Ziegelbrücke, Osteuropa und Asien können wir fast alle Wünsche erfüllen.

Wir produzieren Rohgewebe vom Feinsten für höchsten Tragekomfort!

Neu auch Drehergewebe!

Telefon +41 (055) 617 32 24
Fax +41 (055) 617 32 98
Internet: www.ziegelbrücke.com
E-Mail: hhertach@ziegelbrücke.com

von links: Zeljko Lozo, Groz-Beckert, Simon Sutter, EMS-Griltech, Fritz Benz, IFWS-Sektion Schweiz, Wolfgang Schäch, Internat. Sekretär der IFWS

Ernst Fromm Gesellschaft wie folgt: «Entweder wird die westliche Welt imstande sein, eine Renaissance des Humanismus herbeizuführen, deren Hauptanliegen die volle Entwicklung der Humanität und nicht der Produktion und Arbeit sein wird – oder der Westen wird untergehen, wie schon andere Kulturen untergegangen sind.»

Dr.-Ing. Monika Seeger, Sächsisches Textilforschungsinstitut Chemnitz, stellte Geotextilien aus Maschenware für verschiedene Einsatzgebiete vor. Unter den technischen Textilien haben diese zurzeit das grösste Wachstum. Im Jahre 2005 betrug der Umsatz ca. 100 Mrd. USD, und für 2010 wird dieser auf 135 Mrd. USD geschätzt. Aus der breiten Palette dieser Textilien stellte sie kettengewirkte Geogitter zur Böschungsbefestigung hinsichtlich ihrer Konstruktion, Verlegung, Bepflanzung und wirtschaftlichen Vorteile gegenüber konventionellen Verfahren vor.

Besichtigung der Firma Kunert GmbH in Rankweil

Die Standbeine der Firma sind eine moderne Ausrüstung mit ca. 150 und die Grossrundstrickerei mit ca. 60 Mitarbeitenden. Die Ausrüstung durchlaufen jährlich 4'800 t Stoffe und in der Strickerei werden jährlich 2'500 t Maschenware hergestellt, wobei 82 % auf technische Gestricke und 18 % auf Bekleidungsstoffe entfallen. Die technischen Produkte sind Schutztextilien für Lackierroboter, Spezialreinigungs- und Poliertücher, Kaschierrücken, Beschichtungsrücken, Spezialfilter und Spezialsiebe für die Farb- und Lackindustrie.

Die Modenschau unter dem Thema «Auf der Strasse der Mode» bildete den Abschluss und den Höhepunkt der Fachtagung.

Im ersten Teil wurde die Herbst-/Winterkollektion 2007/2008 einer Absolventin des Jahrgangs 2001 gezeigt, die heute mit einem Partner in Paris Designermode für Damen und Herren aus Wollstoffen entwirft.

Im weiteren Teil führten dann Studierende unter verschiedenen Themenstellungen eigene Arbeiten vor, die man allesamt als auch im Alltag tragbar bezeichnen kann.

Eine saubere Leistung bei der Herstellung von Frottiergewirken

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

Gewirkte Frottierwaren saugen auf, wischen weg, trocknen ab und sehen gut aus – sind nicht mehr wegzudenken aus den Bädern und Küchen der modernen Haushalte. Als wichtige Umsatzträger in der Heimtextilien-Branche stehen sie im Fokus der ständigen Fertigungsoptimierung durch die Produzenten.

KARL MAYER brachte mit dem Hochleistungs-Kettenwirkautomaten vom Typ HKS 4 FB(Z) eine Maschine auf den Markt, die sich lange Zeit bewährt hat und Anfang 2006 den Marktbedürfnissen angepasst wurde. Das neue Modell, die HKS 4 F, bietet eine Leistungssteigerung bezüglich der Geschwindigkeit von bis zu 74 %, ist um mehr als 25 % preiswerter als sein Vorgänger und verursacht geringere Betriebskosten. Die alte HKS 4 FB(Z) ist ab dem 01. Januar 2007 nicht mehr im Fertigungsprogramm enthalten.

Hocheffiziente Fertigungstechnik

In den vergangenen Monaten wurde die optimierte HKS 4 F umfangreich getestet und bezüglich ihres Leistungsprofils ausspezifiziert. Das Ergebnis ist eine hocheffiziente Fertigungstechnik für die Herstellung von Frottiergewirken, die ausschliesslich für die Verarbeitung von Filamentmaterialien geeignet ist und hierbei höchste Geschwindigkeiten erreicht. Die Highspeed-Maschine auf Basis der bekannten HKS 4 wird standardmässig in den Feinheiten E 24 und E 28 und mit den Arbeitsbreiten von 136", 186" und 218" ausgeliefert. Weitere Feinheiten sind auf Anfrage möglich. Je nach Maschinenspezifikation lassen sich Arbeitsgeschwindigkeiten von bis zu 1'400 U/min sicher erreichen.

Neue Technologien für die Weiterverarbeitung

Eine weitere Veränderung der Frottiermaschine betrifft die Ausstattung. Das bisher lieferbare Bürstwerk wurde komplett aus der Fertigungstechnik ausgegliedert – ein Schritt, der den Weg zur Nutzung neuer Technologien bei der Aufrichtung und Weiterverarbeitung der Polschlingen ebnete. Dieser Prozessschritt wurde bei den Vorgängermaschinen von einem Kratzen- bzw. Bürstbelag übernommen und verlangte beim

Einsatz unterschiedlicher Filamentgarne eine grössere Anpassung aller Bürstparameter an der Maschine. Andernfalls musste mit einem unsauberen Warenbild durch nicht ausgebürstete Schlingen oder vermehrter Haarigkeit der Schlingenoberfläche durch Filamentbrüche gerechnet werden.

Auf der Suche nach alternativen Technologien brachte die Zusammenarbeit von KARL MAYER mit der Firma Xetma Vollenweider viel versprechende Ergebnisse. Das Unternehmen aus Aue hat sich auf die mechanische Oberflächenbehandlung von Textilien spezialisiert und fertigt hierfür von Schersystemen über Poliereinheiten das verschiedenste Equipment.

Optimale Polaufrichtung

Für die eingesetzten Filament-Frottiergewirke hat sich während umfangreichen Versuchen der Polierzylinder Optima XPS bewährt. Dieser besteht aus vier spiralförmigen Nuten, die optional mit Schlagleisten ausgestattet werden können, Infrarot-Heizelementen und einer Regelung zur Einstellung von Anpressdruck und -tiefe des Polierzylinders zum Poliertisch. Das Frottiergewirke wird per Filztuch gegen die nutendurchzogene Walze gedrückt und passiert deren Oberfläche mit einer Translationsgeschwindigkeit, die geringer ist als die Rotations-

Gewirkte Frottierware

geschwindigkeit. Dieser Unterschied bewirkt das Ausklopfen der Ware und damit das Aufstellen der Polschlingen. Ein Effekt, der sich durch die Grösse der Geschwindigkeitsdifferenz und der Kontaktfläche zwischen Textil und Polierzylinder für verschiedenste Artikelqualitäten optimal einstellen lässt.

Mit Scherprozess kombinierbar

Das Ergebnis ist ein homogenes, dichtes Warenbild mit abstehenden und komplett aus der Grundware heraus gelösten Frottier- bzw. Polschlingen. Zudem ergeben sich durch den Einsatz der Poliereinheit Vorteile bezüglich der Prozesseffizienz. Da diese meist mit Scherköpfen in einer Maschine kombiniert wird, lässt sich der Scherprozess unmittelbar anschliessen und damit der Gesamtablauf deutlich beschleunigen.

Die separate Nachbehandlung bietet darüber hinaus den Vorteil, die Waren mehrer Maschinen zu sammeln und in einer entsprechenden Ausrüstungsstrasse gemeinsam zu verarbeiten. Damit können Ungleichmässigkeiten durch den individuellen Zustand des Bürstenaggregates am einzelnen Hochleistungs-Kettenwirkautomaten ausgeschlossen und höhere Verarbeitungsgeschwindigkeiten erreicht werden.

Seminar: Technische Textilien – Einführung

Im Rahmen des Kontaktstudiums bietet die Hochschule Reutlingen wieder ein Seminar über «Technische Textilien – Einführung» in der Zeit vom 24. – 28.September 2007 an.

In einer Zeit, in der die Herstellung und der Absatz von herkömmlichen Standardprodukten zunehmend schwieriger wird, bietet dieses Seminar einen Einstieg in eine weiterhin zukunftsweisende Sparte der textilen Branche an. Den Teilnehmern werden Kenntnisse über technische Fasern und Garne, Gewebe, Gestricke, Gewirke und Vliesstoffe sowie deren Herstellung, Ausrüstung und Veredlung vermittelt. Produktgestaltung und Konfektionstechnik sind weitere Themen des Seminars. Aktuelle Entwicklungen werden an Fallbeispielen besprochen. Die Theorie wird durch Laborvorführungen an Produktionsmaschinen und einen Besuch im hochschuleigenen Institut für Angewandte Forschung ergänzt. Die Teilnehmer erhalten schriftliche Unterlagen und Stoffmuster.

Nähere Auskünfte erteilt die Hochschule Reutlingen, Alteburgstraße 150, 72762 Reutlingen, Tel. 07121-271 9470.

Internet: http//www.fh-reutlingen.de – studienangebote – kontaktstudium – textilwesen

Weitere Informationen: Prof. Dr. Chandrasekhar IYER, Tel: 07121-71246, Fax: 07121-754492, E-Mail: chandy_iyer38@hotmail.com

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com

Abfälle

A. Herzog AG, Aramid-Produkte, Textil-Recycling, CH-3250 Lyss
Tel. +41 32 385 12 13, E-Mail: contact@herzog-lyss.ch, www.herzog-lyss.ch

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Bänder

Kuny AG, Benkenstr. 39, 5024 Küttigen
Telefon 062 839 91 91, Telefax 062 839 91 19
E-Mail: info@kuny.ch
Internet: www.kuny.ch

Streiffband AG, Acherweg 4, 6460 Altdorf
Tel. 041 874 21 21, Fax 041 874 21 10
E-Mail: office@streiffband.ch, Internet: www.streiffband.ch

Huber & Co. AG Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
Tel. +41 (0)62 768 82 82 • Fax +41 (0)62 768 82 70
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com
Internet: www.huber-bandfabrik.com

Kyburz + Co., CH-5018 Erlinsbach
Telefon 062 844 34 62, Telefax 062 844 39 83
E-Mail: kyburz-co@bluewin.ch
Internet: www.kyburz-co.ch

Bandwebmaschinen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com

Baumwollzwirnerei

Bäumlin AG, Tobelmüli, CH-9425 Thal, Tel. 071 886 40 90, Fax 071 886 40 95
E-Mail: baeumlin-ag@bluewin.ch, Internet: www.baeumlin-ag.ch

Breithalter

G. Hunziker AG
Alte Schmerikonerstrasse 3, CH-8733 Eschenbach
Tel. ++41 (0)55 286 13 13, Fax ++41 (0)55 286 13 00
E-Mail: sales@hunziker.info, Internet: www.hunziker.info

Chemiefasern

Enka Schweiz GmbH, Bachrüti 1, 9326 Horn
Tel. 071 841 21 33, Natel 079 423 32 44,
Fax 071 845 17 17
E-Mail: enka_ch@swissonline.ch
Internet: www.enka.de oder www.twaron.com

ENKA Viscose Filamentgarn, TWARON Aramidfaser, TECHNORA Aramidfaser

EMS-CHEMIE AG
Business Unit EMS-GRILTECH
Reichenauerstrasse
CH 7013 Domat/Ems
Tel. +41 81 632 72 02
Fax +41 81 632 76 67
http://www.emsgriltech.com
E-Mail: info@emsgriltech.com

Vollprofil und Bikomponenten Fasern oder Garne, sowie Granulat aus PA6, COPA, COPES, PA610, PA 612

OMYA (Schweiz) AG
CH-4665 Oftringen
Tel. 062 789 23 04, Fax 062 789 23 00
E-Mail: domenico.vinzi@omya.com,
Internet: www.omya.ch
Vertretung von: TEIJIN MONOFILAMENT Germany GmbH

Datenerfassungssysteme

ZETA DATATEC GmbH
CH-8212 Neuhausen
Phone: +41 52 674 82 20
Fax: +41 52 674 82 21
Internet: www.zetadatatec.com

Dockenwickler

Willy Grob AG
Alte Schmerikonerstrasse 3, CH-8733 Eschenbach
Telefon ++41 (0)55 286 13 40, Fax ++41 (0)55 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch

Neuenhauser Maschinenbau GmbH
Ladestr. 5, D-49828 Neuenhaus
Tel. +49 (0) 5941 604-0, Fax +49 (0) 5941 604-201
Internet: www.neuenhauser.de
E-Mail: neuenhauser@neuenhauser.de

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen

Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
Telefon 032/344 20 07 Fax 032/344 20 02
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe
schoeller® Switzerland

Schoeller Textil AG, Bahnhofstr. 17
CH-9475 Sevelen
Tel. 081 786 0 800, Fax 081 786 0 810
E-Mail: info@schoeller-textiles.com
www.schoeller-textiles.com

Elektronische Musterkreationsanlagen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com

Etiketten aller Art und Verpackungssysteme

SWITZERLAND
Bally Labels AG
Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd
Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 40 72
E-Mail: info@bally.nilorn.com
Internet: www.ballylabels.ch
Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität

NILORN WORLDWIDE

Etikettenwebmaschinen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com

Fachmaschinen

SSM SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen,
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Filtergewebe

HAGO BAND

Huber & Co. AG Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
Tel. +41 (0)62 768 82 82 • Fax +41 (0)62 768 82 70
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com
Internet: www.huber-bandfabrik.com

Garne und Zwirne

B. Hermann Bühler

Hermann Bühler AG
CH-8482 Sennhof (Winterthur)
Telefon: +41 52 234 04 04
Telefax: +41 52 235 04 94
Email: info@buhleryarn.com
Internet: www.buhleryarn.com

C.BEERLI AG
Zwirnerei-Färberei

CH-9425 Thal
Telefon 071 886 16 16
Telefax 071 886 16 56
Internet: www.beerli.com
E-Mail: admin@beerli.com

Der Filament-Spezialist für gefärbte Zwirne aus SE, CV, PES!

CWC

CWC TEXTIL AG
Hotzestrasse 29, CH-8006 Zürich
Tel. 044/368 70 80
Fax 044/368 70 81
E-Mail: cwc@cwc.ch
– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

Copatex, Inh. H Lütolf, 6330 Cham, Tel. 041 780 39 20 oder 079 413 95 33
Fax 041 780 94 77 E-Mail: copatex@bluewin.ch

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

CAMENZIND

Camenzind + Co. AG, Seidenspinnerei, CH-6442 Gersau
Tel. +41 41 829 80 80 Fax +41 41 829 80 81 www.natural-yarns.com

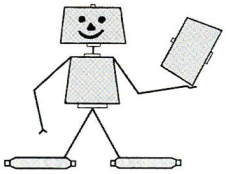
JOHANN MÜLLER AG
4802 Strengelbach
Tel. 062 745 04 04, Fax 062 745 04 05
E-Mail: mueller@mueller-textil.ch

Gefärbte Garne und Maschenstoffe aus allen Materialien

Garne und Zwirne

9001 St. Gallen
Telefon 071 228 47 28
Telefax 071 228 47 38
Internet:http\\www.nef-yarn.ch
E-Mail: nef@nef-yarn.ch

NEF+CO
Aktiengesellschaft



Schnyder & Co.

8862 SCHÜBELBACH

Qualitätszwirne / Garnhandel

Tel. 0041 55 440 11 63, Fax 0041 55 440 51 43

www.schnyder-zwirne.ch / a.tanner@schnyder-zwirne.ch

Garnsengmaschinen

SSM
SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Grosskaulenwagen

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 446 75 46, Fax 071 446 77 20

Hülsen und Spulen

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

Kantenzwirne

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
E-Mail: coats.stroppel@pop.agri.ch

Kettablassvorrichtungen

CREALET

CREALET AG
Webmaschinenzubehör
Alte Schmerikonerstrasse 3
CH-8733 Eschenbach

Telefon +41 (0)55 286 30 20
Fax +41 (0)55 286 30 29

E-Mail: info@crealet.ch
Internet: www.crealet.ch

Kettbäume

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

Kettenwirkmaschinen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com

Konditionieranlagen für Garne und Flächen

XORELLA

Xorella AG
Hardstrasse 41, CH-5430 Wettingen
Tel. +41(0)56 437 20 20 Fax +41(0)56 426 02 56
E-Mail: info@xorella.com www.xorella.com

Lagergestelle

SSI SCHÄFER

SSI Schäfer AG
CH-8213 Neunkirch

Tel. 052/687 32 32, Fax 052/687 32 90,
E-Mail: ssi-info@ssi-schaefer.ch, Internet: www.ssi-schaefer.ch

Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

TEXAT AG

Produktepräsentationen
Swiss-Lederwaren
Montagetechnik

TEXAT AG
CH-5012 Wöschnau
Tel. 062/849 77 88
Fax 062/849 78 18
www.texat.ch

Lufttexturierung

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Nadelteile für Textilmaschinen

Christoph Burckhardt AG
Pfarrgasse 11
4019 Basel
Tel. 061 638 18 00, Fax 061 638 18 50
E-Mail:info@burckhardt.com; www.burckhardt.com

Nähzwirne

Böni & Co AG, 8500 Frauenfeld, Telefon 052 723 62 20, Telefax 052 723 61 18
E-Mail: btechtrade@boni.ch, Internet: www.boni.ch

Coats Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 298 12 60, Telefax 056 298 12 90
E-Mail: coats.stroppel@pop.agri.ch

Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe

ROTOFIL fabrics SA, Via Vite 3
CH-6855 Stabio
Tel. +41 (0)91 641 76 41
Fax +41 (0)91 641 76 40
E-Mail: info@rotofil.com
Internet: www.rotofil.com

Pumpen

HILGE-PUMPEN AG
Hilgestrasse
6247 Schötz/LU
www.hilge.com

Tel. 041/984 28 42
Fax 041/984 28 52

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei

Gebrüder Loepfe AG
CH-8623 Wetzikon / Schweiz
Telefon +41 43 488 11 11
Telefax +41 43 488 11 00
E-Mail: sales@loepfe.com
Internet: www.loepfe.com

Schaft- und Jacquardmaschinen

Stäubli AG
Seestrasse 238, CH-8810 Horgen
Telefon 043 244 22 44
Telefax 043 244 22 45
E-mail: sales.textile@staubli.com
Internet: www.staubli.com

Schaumaschinen

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 466 75 46, Fax 071 466 77 20

Scheren

Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
Telefon 032/344 20 07 Fax 032/344 20 02
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Schmelzklebstoffe

EMS-CHEMIE AG
Business Unit EMS-GRILTECH
Reichenauerstrasse
CH 7013 Domat/Ems
Tel. +41 81 632 72 02
Fax +41 81 632 74 02
http://www.emsgriltech.com
E-Mail: info@emsgriltech.com

Schmelzklebstoffe für technische und textile Verklebungen aus Copolyamid und Copolyester als Granulat oder Pulver

Spinnereimaschinen

Rieter Textile Systems
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/208 86 70
Internet www.rieter.com
E-Mail info@rieter.com

Spulmaschinen

SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Strickmaschinen

Steiger SA
CH-1895 Vionnaz
Telefon +41 (0)24 482 22 50
Telefax +41 (0)24 482 22 78
info@steiger-textil.ch
www.steiger-zamark.com

Textilmaschinenzubehör

GROZ-BECKERT®

Strickmaschinenteile
Näh- und Schuhmaschinennadeln
Filz- und Strukturierungsnadeln
HyTec® Düsenstreifen
Gauge Parts Tufting
Webmaschinenteile

GROZ-BECKERT KG
Postfach 10 02 49
72423 Albstadt
Telefon +49 7431 10-0
Telefax +49 7431 10-2777
E-Mail contact@groz-beckert.com
Internet www.groz-beckert.com

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

UIKER WÄLZLAGER AG

EIN UNTERNEHMEN DER UIKER-GRUPPE

UIKER Wälzlager AG, Zürcherstrasse 289, 9014 St. Gallen
Tel. 071 278 82 60, Fax 071 278 82 81

Präzise, was Sie brauchen ...

• Antriebselemente • Dichtungen • Gehäuselager • Gelenklager • Gleitlager • Keilriemen • Kugellager • Linearführungssysteme • Miniaturlager • Nadellager • Spindellager • Textilzubehör • Wälzlager • Werkstattprodukte • Zubehör

... detailliertere Informationen unter: www.uiker.ch

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

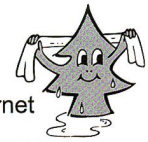
Warenspeicher

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 446 75 46, Fax 071 464 77 20

Weberei

WEBEREI TANNEGG

Frottiergewebe z.B. für Werbegeschenke mit Einwebung, Stickerei oder bedruckt.
Besuchen sie uns im Fabrikladen oder im Internet



Internet: www.tannegg.ch • E-Mail: weberei@tannegg.ch
Tanneggerstr. 5 • CH-8374 Dussnang • Tel. 071 977 15 41 • Fax. 071 977 15 62

Weberei-Vorbereitungssysteme

BENNINGER

Benninger AG, CH-9240 Uzwil
Tel. +41 (0)71 955 85 85
Fax +41 (0)71 955 87 47
E-Mail: benswiss@benningergroup.com
Internet: www.benningergroup.com

TEXTILE FROM YARN TO FABRIC
STÄUBLI

Stäubli Sargans AG
Grossfeldstrasse 71, CH-7320 Sargans
Telefon 081 725 01 01
Telefax 081 725 01 16
E-mail: sargans@staubli.com
Internet: www.staubli.com

Webmaschinen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com

WEAVING SULZERTEXTIL™ ITEMA

Sultex AG
Joweid Zentrum 3
CH-8630 Rüti (ZH)
Telefon +41 (0)55 250 21 21
Telefax +41 (0)55 250 21 01
contact@sultex.com
www.sultex.com

Zettelmaschinen

Jakob Müller AG, Frick
CH-5070 Frick Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com

Zubehör für die Spinnerei

Bräcker
SPINNING TECHNOLOGY

Bräcker AG
CH-8330 Pfäffikon-Zürich
Telefon +41 (0)44 953 14 14
Telefax +41 (0)44 953 14 90
E-Mail: sales@bracker.ch
Internet: www.bracker.ch

Zubehör für die Weberei

Grob by GROZ-BECKERT®

Webschäfte
Weblitzen
OPTIFIL® Fadenauge
Dreher-Vorrichtungen
Kettfadenwächter
Lamellen

GROB HORGEN AG
Postfach
CH-8810 Horgen
Telefon +41 44 727 21 11
Telefax +41 44 727 24 59
E-Mail sales@grob-horgen.ch
Internet www.grob-horgen.ch

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

boller textiles
swiss weaving since 1833

Jacquard Techniker

Wir:
- sind eine Schweizer Jacquard Weberei
- sind spezialisiert auf 300cm breite Dekorations- und Gardinenstoffe (DORNIER-Stangengreifer mit Stäubli) und DOB/HAKA Stoffe (Sultex G-6500 mit Stäubli)

Sie:
- arbeiten gerne in der Schicht
- führen das Schichtpersonal
- sind verantwortlich für die Wartungs- und Unterhaltsarbeiten
- arbeiten gerne im Team

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme mit Frau Jeannette Riederer: j.riederer@bollertextiles.ch

Boller Textiles AG
CH-8488 Turbenthal, Switzerland
Telefon 0041 (0) 52 397 24 24
www.bollertextiles.ch

HAGO BAND HAGO BAND HAGO BAND

Wir sind eine solid fundierte, gut eingerichtete Bandweberei im Schweizerischen Mittelland.
In der eigenen Spezialitätenweberei werden technische Nischenprodukte hergestellt und zu über 50 % im Ausland erfolgreich abgesetzt.

Wir suchen einen tüchtigen

Einrichter / Webereimeister

Mit einigen Jahren Praxis und Eignung zum Vorgesetzten.

Als Vorbildung verfügen Sie über eine Berufsausbildung als Textilmechaniker, Textilmaschinenführer, oder gleichwertige, im Bereich Weberei.
Als Einstieg werden Sie als Einrichter eine Gruppe Bandwebmaschinen übernehmen und anspruchsvolle technische Spezialitäten einrichten, ausmustern und mitentwickeln. Danach werden Sie auch Führungsfunktionen als Webermeister in unserer technischen Bandweberei übernehmen.
Wenn Sie nicht direkt aus der Weberei stammen, so sind wir bereit, Sie auf die künftige Position auszubilden.
Es handelt sich um eine ausbaufähige Stelle mit Freiraum und ohne Schichtarbeit.

Herr Thomas Huber freut sich auf Ihre Bewerbung.

Huber & Co. AG Bandfabrik
Hauptstrasse 15
CH-5727 Oberkulm
Tel +41 (0)62 768 82 82
www.huber-bandfabrik.com

avantex

Internationales Forum für Innovative Bekleidungstextilien
12. – 14. Juni 2007

Discover the Future of Clothing

Die Avantex – Internationales Forum für Innovative Bekleidungstextilien – bietet eine einzigartige globale Marktübersicht. Sie präsentiert das Neueste aus dem Bereich der Hochtechnologie-Bekleidungstextilien – von Wearable Technologies über Softshells und Smart Textiles bis hin zu der Verwendung von Nanotechnologie. Durch diese Konzentration auf innovative Entwicklungen vermitteln Ausstellung und Symposium ein deutliches Bild des Weges, den die Branche in Zukunft beschreiten wird. Darüber hinaus bieten die Avantex und die parallel stattfindende Techtextil Gelegenheit zum übergreifenden Dialog sowie zahlreiche interessante Synergieeffekte.

Weitere Informationen und Tickets zur Avantex erhalten Sie unter
info@ch.messefrankfurt.com oder
www.avantex.messefrankfurt.com

messe frankfurt

Neue Standards beim Rotorspinnen

Vollautomatische Rotorspinnmaschine R 40 mit 400 Rotoren

Die neue Rieter R 40 Rotorspinnmaschine bietet ein herausragendes Produktionspotential mit bis zu 400 Rotoren, 350 m/min einer maximalen Liefergeschwindigkeit von, 160'000U/min Rotordrehzahl und bis zu 4 Robotern mit zugeordneter Servicestation. Die neu entwickelte AEROpiecing-Technologie des R 40 Roboters verbessert die Ansetzerqualität wesentlich. Die Ansetzer sind unsichtbar, bzw garngleich in der Qualität. Durch das integrierte XPS-Expertensystem wird die Robotereinstellung extrem vereinfacht. ComfoRo® ist der Markenname für fehlerlose Qualitätsrotorgarne, gesponnen auf der R 40. ComfoRo® bietet Vorteile bei der Weiterverarbeitung bis hin zum Endprodukt.

Rieter – your systems supplier. www.rieter.com

RIETER