

Technik

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **83 (1976)**

Heft 6

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

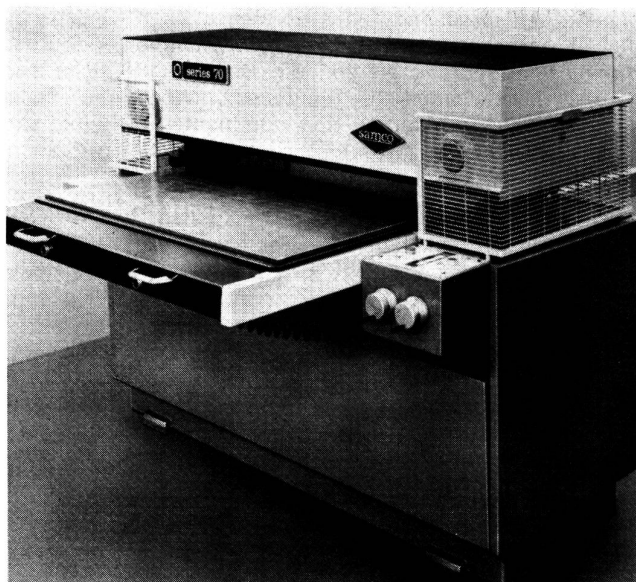
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

unter dem kumulativen Einfluss konjunktureller und struktureller Faktoren innert Jahresfrist um 9,5 % und erreichte 1975 mit 1 254 000 Beschäftigten gerade noch den Beschäftigungsstand von 1960. Im primären Sektor (Landwirtschaft) verringerte sich die Zahl der Erwerbstätigen 1975 hingegen nur um 1,3 % auf 220 000 Personen.

Beschäftigungspolitische Widerstandsfähigkeit des Dienstleistungssektors

Im Gegensatz zum Industriebereich erwies sich der Dienstleistungssektor in beschäftigungspolitischer Hinsicht als sehr widerstandsfähig. Einzelne Bereiche, wie etwa Banken, Versicherungen und das Gesundheitswesen, konnten die Beschäftigtenzahl sogar leicht erhöhen, wodurch die sozialen Auswirkungen der Rezession gemildert wurden. Zugleich erhöhte sich auch die Bedeutung des Dienstleistungssektors in der schweizerischen Wirtschaft. Während sich der Anteil der Beschäftigten in der Industrie und Bauwirtschaft an der Gesamtbeschäftigtenzahl 1975 von 47,1 % auf 45,0 % zurückbildete, stieg die entsprechende Quote im tertiären Sektor auf 47,1 % und übertraf somit erstmals jene des sekundären Sektors. Die Strukturverschiebung zugunsten des Dienstleistungsbereichs entspricht dabei tendenziell der Entwicklung in anderen hochentwickelten Industrieländern.

SBG, 8001 Zürich



Samco Schneid-Stanzer (1), Serie 70, mit festem Kopfstück. Entworfen zur Herstellung von Einzelteilen für Bekleidung in genauer Grösse und für anschliessende maschinelle Fertigung.

Schneid-Stanzer

Samco-Strong (1) ist eine Gesellschaft mit Verbindungen zu der Bekleidungsindustrie in der ganzen Welt. Mehr als 60 % ihrer Produktion an hydraulischen Schneid-Stanzern gehen nach Uebersee. Mit den neuen Modellen Serie 70 und 80 wird den Anforderungen nach grösserer Stapelfläche und -höhe entsprochen.

Die neuen Stanzer werden in zwei Ausführungen mit festem und schwenkbarem Kopf, entsprechend der Fertigungsmethode, gebaut. Die Serie 70 ist eine Zwei-Ständer-Konstruktion und kann Stanzkräfte bis zu 60 t bei Flächenbereichen von 1140 × 560 bis zu 1700 × 710 mm übertragen.

Die Modelle der Serie 80 sind ausschliesslich mit 4 hydraulischen Zylindern ausgerüstet, die je nach Auslegung 80 oder 110 t Stanzkräfte übertragen. Die Flächenbereiche gehen von 1700 × 900 bis 2400 × 1200 mm.

Jede der beiden Stanzer-Serien ist nach dem Modular-System konstruiert. Das bedeutet die Möglichkeit des Austausches einzelner Aggregate, vor allem des elektrischen und elektronischen Bereiches sowie einem umfassenden Zubehör von Zuführungs-Einheiten um ein Optimum in der Handhabung des Materials zu gewährleisten.

Fusing-System

Fusing gilt als eine Britische Erfindung, die von Grossbritannien aus vor 20 Jahren über die ganze Welt verbreitet wurde. Unter den gegenwärtigen Typen ist es die Rolamatic Automatische Fusing Presse, für die ihre Hersteller, die Reliant Tooling Company (2) eine Königliche Medaille in Anerkennung der besonderen Erfolge auf dem Exportsektor erhielten.

Zur Zeit sind zwei Ausführungen mit Arbeitsbreiten von 61 bzw. 91 cm erhältlich. Das zu bearbeitende Material wird dabei von einem Auflagetisch abgenommen und gleitet durch einen Aufnahmeschlitz zwischen zwei glatte, antistatische Transport-Bänder. Diese transportieren das

Technik

Neue Maschinen für eine weltweite Bekleidungs-Industrie

Technologische Weiterentwicklung ist das A und O für die verarbeitende Industrie. Die immerwährenden Anstrengungen dieser Industrie um mehr Güter noch rationeller und wirtschaftlicher zu erzeugen stellen gleichzeitig immer höhere Anforderungen an die Entwicklung, deren jeder einzelne Schritt vorwärts dem zukünftigen Fortschritt den Weg bereitet.

In Grossbritannien gehört es bereits zur Tradition, auf dem bedeutenden Sektor Maschinenbau eine breitgefächerte Palette anzubieten. Dies bezieht sich auf jede Branche, vor allem aber auch auf die Bekleidungsindustrie mit ihren hochentwickelten Systemen in Maschinen für das Zuschneiden, Einrichtungen zum Nähen sowie Bügeln von Kleidungsstücken.

Diese Aktivität zielt nicht nur auf den heimischen Markt: Derartiges Know-How und die entsprechenden Ausrüstungen werden in der ganzen Welt verlangt zur Steigerung der Leistungsfähigkeit sowohl der UdSSR und den USA, von Hongkong bis zu den Entwicklungsländern in Afrika.

Material entsprechend einer voreingestellten Geschwindigkeit durch eine Anzahl von Heiz-Einheiten hindurch. Bei diesem Vorgang werden die Bekleidungsstücke auf die korrekte Temperatur aufgeheizt. Wenn die Teile genügend angeschmolzen sind durchlaufen sie ein Paar Presswalzen, bevor sie dann an eine Abkühlungs-Station weitergegeben werden.

Jede der beiden Presswalzen ist mit einem hitzebeständigen Silikon-Gummiüberzug versehen, dessen Oberfläche entsprechend der zu prägenden Bekleidungsstücke ausgebildet ist, wie z. B. Kragen-Verstärkungsleisten, Brust-Partien für Jacken usw. Da die Hitze sowohl von unten als auch von oben zugeführt wird, unterliegen alle Teile den gleichen Temperatur-Bedingungen. Unterschiedliche heisse und kühlere Zonen werden auf diese Weise sicher vermieden.

Zur Bedienung des schmalen Modells genügen zwei Personen; das breite Modell wird zweckmässig von je zwei Personen für das Zuführen und Abnehmen bedient.

Fehlerfreies Säumen

In der modernen Technik der Herstellung von Damen- und Herren-Bekleidung sind saubere Säume ein wichtiges Merkmal für eine einwandfreie Ware. Diese Tatsache verspricht einen aufnahmebereiten Markt für ein elektronisches Ueberwachungsgerät wie es von der Fa. Dyfeld Electronics (3) angeboten wird. Dieses Gerät, genannt Seam Tek, durchleuchtet die für die Näherin nicht sichtbaren Stellen beim Säumen, nämlich die untere von den beiden Gewebebahnen, die gesäumt werden.

Mittels eines Senders und eines Empfängers für einen Lichtstrahl ist das Gerät in der Lage, durch die zu nähernden Gewebebahnen hindurch zu «sehen». Beim Abweichen des unteren Gewebes von dem vorgeschriebenen Saum-Rand verändert sich die Intensität des hindurchtretenden Lichtstrahles und gibt ein Warnsignal. Wenn die gegenseitig deckende Lage von Geweben, die in die Nähmaschine einlaufen nicht übereinstimmt, dann erscheint ein rotes optisches Signal für den Bedienenden, der daraufhin sofort die Lagen korrigieren kann.

Durch die integrierte Schaltung und das Fehlen jeder beweglichen Teile lässt sich der Seam Tek auch bei unterschiedlichsten Geweben sehr einfach und ohne grossen Aufwand einbauen und bedienen.

Kettel-Automatik

Von einer weiteren automatischen Führungs-Einheit die — verbunden mit einem automatischen Stapel-Mechanismus — jeder Standard-Kettelmaschine zugeordnet werden kann wird gesagt, dass selbst bei der Bedienung durch ungelernete Kräfte die Kettelgeschwindigkeit bei gekurvten Bahnen um mehr als 30 % erhöht werden kann. Entwickelt und hergestellt bei der Fa. Vertex Engineering (4) zum Ketteln von Schirmstoff-Teilen und anderen, schwach konkav oder konvex geschwungenen Stoffbahnen findet das Gerät nunmehr auch für das Ketteln von Taschen-Aufschlägen und anderem kleinformigen Bekleidungszubehör lebhaftes Interesse.

Die Ueberwachung der zu kettelnden Teile erfolgt durch drei Druckluft-Düsen, die als Fühler angeordnet sind. Während die beiden ersten Düsen die Gewebbahn in die dem zu kettelnden Profil entsprechende Lage

einordnen, wirkt die dritte Fühler-Düse auf eine Schere ein, die nach beendetem Vorgang den Kettelfaden abschneidet.

Bevor die Teile eingelegt werden, wird der genaue Winkel zum Nähen der geraden oder gekurvten Bahn mit einem Führungsrade eingestellt. Das Material wird mittels eines Bandtriebes durch das Gerät hindurch transportiert und am Ende auf einen Stapel abgelegt. Dieser Vorgang wird ebenfalls durch eine Druckluft-Düse gesteuert.

Darüberhinaus bietet der Hersteller weitere Hilfsgeräte und Zubehör für die Bekleidungsindustrie an wie z. B. Schneideeinrichtungen, Materialtransportgeräte und Kontrollsysteme.

Neues Testgerät für die Näh-Eignung

Trotz aller Sorgfalt geben manche Gewebe Probleme beim Nähen. Forschungsergebnisse, die von der Universität in Leeds, Grossbritannien, veröffentlicht wurden, zeigen deutlich, dass die gute oder schlechte Näh-Eignung vor allem abhängig ist von der Art der Nachgiebigkeit, mit der sich die Garne und Fasern quer zueinander bewegen, also verschieben können, um Raum für die hindurchdringende Nadel zu geben.

Das Ergebnis dieser Forschung ist der L- und M-Tester (5). Er wurde entwickelt von der Forschungs-Assistentin Carol Leeming und zeigt die Näh-Eignung von Geweben durch genaue Messung der Reibungswerte ihrer Kett- und Schussgarne. Das kompakte und einfache Gerät ermittelt die auf die Nähnaedel wirkenden Kräfte, wenn diese mit 100 Stichen pro Minute durch kleine Stoffmuster hindurchdringen.

Man erhält auf diese Weise eine genormte, jederzeit reproduzierbare Aussage über die Näheignung dieses Gewebes, die völlig unabhängig ist von geänderten Nähbedingungen oder dem Geschick des Nähenden.

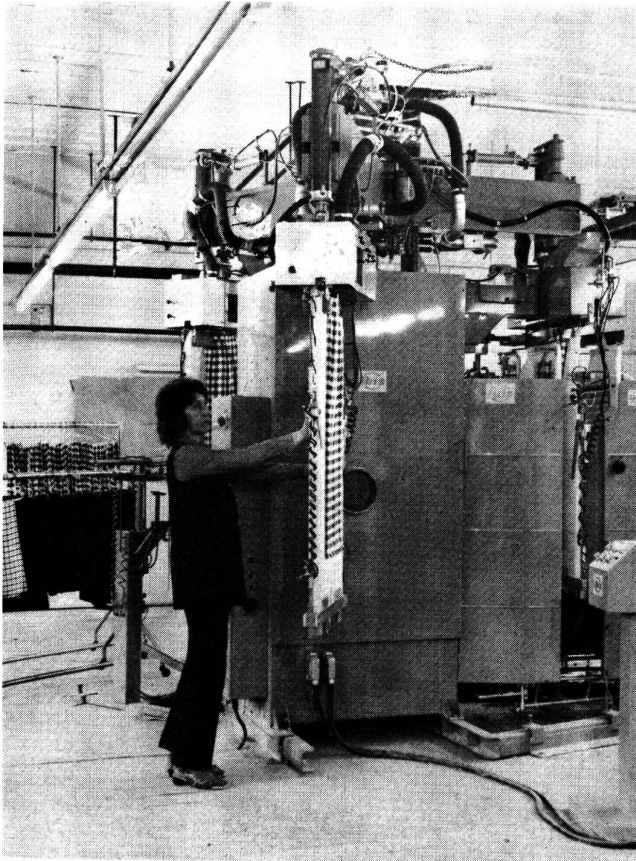
Hersteller von Bekleidungen sind auf diese Weise zu der Lage, vorsorgliche Massnahmen zu treffen um eine gleichmässige Qualität zu garantieren. Diese Hilfsmassnahmen bestehen gewöhnlich im Hinzufügen von geeigneten Gleitmitteln, die das natürliche Öl in der Faser ersetzen, das meistens bei der Behandlung der Gewebe verflüchtigt ist.

Drei-Stationen-Bügler

Während der vergangenen 10 Jahre sind auch in der Bügel-Technik bedeutende Verbesserungen gemacht worden mit dem Ergebnis, dass der Kunde ein einwandfreies Kleidungsstück erhält. Die weiteren Bemühungen zielen nun dahin, den Bügelvorgang in einer einzigen Operation zu bewerkstelligen.

Für das Bügeln von Hosen für Damen-Hausanzüge wurde von der Fa. Ibis Engineers (6) die neue Trident-Karusseleinheit geschaffen. Sie verbindet hervorragende Qualität mit hoher Produktion — bis zu 120 Kleidungsstücke sind bereits durch nur eine Arbeitskraft bearbeitet worden.

Die Einheit besteht aus drei Stationen, die durch Lochkarten gesteuert werden. Alle Grössen und Arten von Hosen können verarbeitet werden. In den Beinteilen werden die Falten in herkömmlicher Weise gelegt und das Oberteil mit Heissluft geformt.



Ibis Trident Karussell (6) zum Bügeln von Damenhosen für eine Finish-Produktion bis zu 120 Kleidungsstücken pro Stunde.

An der ersten Station wird der Aufnahme-Rahmen abgesenkt, damit der Bedienende die Hose auflegen und den Bund schliessen kann. Anschliessend hebt sich der Rahmen und bringt die Hose in die richtige Position. Während des ersten Taktes — einem Drittel des Gesamtlaufes — durchläuft der Rahmen mit dem Kleidungsstück die Heissluft-Station in der der eigentliche Bügelvorgang erfolgt.

Der zweite Takt bringt dann die Abkühlung in einem Kühl-Vakuum. In der dritten Station wird das Kleidungsstück abgenommen, aufgehängt und einer Transporteinheit übergeben.

Eine alternative Version dieser Anlage zum Bügeln von Herrenhosen steht vor der Vollendung. Diese Einrichtung beinhaltet gewisse Modifikationen, die durch die speziellen Belange der Herrenbekleidung notwendig werden.

John Beadsmoore, London

Hersteller-Verzeichnis

- 1 Samco Strong Ltd, PO Box 88, Clay Hill, St George Bristol BS99 7ER, England
- 2 Reliant Tooling Company Ltd, Asheridge Road, Chesham, Buckinghamshire, England
- 3 Dyfed Electronics Ltd, 33 Tegfynydd, Swiss Valley, Fedlinfoel, Llanelli, Dyfed, Wales
- 4 Vertex Engineering Ltd, Queens Road East, Beeston, Nottingham NG9 2FD, England
- 5 Enquiries to: Miss Carol Leeming, Textiles Department, University of Leeds, Leeds, West Yorkshire LS2 9JT, England
- 6 Ibis Engineers Ltd, PO Box 23, Ibis Works, Kendal, Cumbria LA9 6DB, England

Mode

Fern von Fernost

Fern von Fernost stürmt der als «China-Look» bezeichnete Asien-Trend in das modische Strassenbild Europas. Dieses Mal sind es die hochkultivierten alten asiatischen Kaiserreiche, die Einfluss auf die europäische Mode nehmen. Dagegen war der uniforme Mao-Look nur ein zartes, laues Mode-Lüftchen.

Der China-Look ist verspielt und lieblich. Er erinnert an prächtig angelegte, verträumte Gärten, an Lotusblumen und duftende Apfelblüten, an grazile, lautlos durch den Raum huschende Geishas, geschminkt wie zarte Porzellanpüppchen, gekleidet in Kimonos aus feinsten Seide, die mit farbenprächtigen Blumendessins, feuerspeienden Drachen oder kampfeslustigen Kriegerern bestickt sind.

Und so war es wohl die chinesische Nachtigall, die den Modellentwerfern das Sommerlied der Mode sang. Denn



Auch die Mantel-Mode macht starke Anleihen beim «China-Look». Lose geschnitten, wie ein Kimono, jedoch mit Reverskragen ist das linke Modell von D'Ore aus leuchtend gelbem Wollsiegel-Flanell. Rechts das Modell von Hasselbach wurde aus weissem Wollsiegel-Flanell gefertigt und zeigt neben dem aktuellen Stehkragen, überschnittene Schultern und weite Ärmel. Das Mantel-Kleid von St. Pierre in der Bildmitte wurde aus Wollsiegel-Flanell in Royal-Blau gearbeitet. Es hat einen kleinen Stehbundkragen und einen asymmetrischen Knopfverschluss mit kleinen Kugelknöpfen, die auch die schmal zulaufenden Ärmel zieren. Foto: Wollsiegel-Dienst/Capellmann.