

Mess-, Prüfgeräte

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **94 (1987)**

Heft 1

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.

kauf. Darüber hinaus konnte der Lagerbestand der Australian Wool Corporation (AWC) reduziert werden. Im November 86 sanken die Lager – bedingt durch die verstärkte Nachfrage – unter 1 Mio. Ballen.

Schafbestand nach Ländern 1985/86

	Mio.		Mio.
Australien	156	Iran	34
Sowjetunion	141	Pakistan	26
China	94	Argentinien	24
Neuseeland	68	Südafrika	24
Türkei	50	Uruguay	24
Indien	40	Brasilien	18
Grossbritannien	37		

Quelle: Commonwealth Secretariat und IWS

Laut Aussage des Vorsitzenden, David Asimus, wird ein Anstieg der australischen Wollproduktion für das laufende Geschäftsjahr erwartet. Da jedoch nur ein minimaler Preisanstieg erwartet wird, geht man davon aus, dass – bedingt durch das Wirtschaftswachstum in den schurwollverarbeitenden Ländern – die Nachfrage nach Schurwolle stabil sein wird.

In der Australian Wool Corporation (AWC) sind die Schaffarmer Australiens zusammengeschlossen. Die AWC ist verantwortlich für das Mindestreservepreissystem, für die Schurwollpromotion in Australien, für die Lagerhaltung, die Wollforschung und vieles mehr. Die AWC bringt etwa 2/3 der Mittel auf, die dem Internationalen Woll-Sekretariat (IWS) weltweit für die Schurwollforschung und die -Promotion zur Verfügung gestellt werden.

Wollsiegel-Dienst
Dipl.-Oec. Ute J. Hoppe

Superwash: Waschmaschinenfest-Ausrüstung für Produkte aus reiner Schurwolle

Um Produkte aus reiner Schurwolle den wachsenden Bedürfnissen der Verbraucher – insbesondere, was die Pflege und Waschbarkeit angeht – anzupassen, ist zu Beginn der 70er-Jahre das Superwash-Verfahren eingeführt worden.

Waschmaschinenfest-ausgerüstete Schurwolle kann im Wollwaschgang gewaschen werden, ohne dass die Produkte verfilzen. Diese Ausrüstung wurde insbesondere bei Maschenwaren, Handstrickgarnen und Socken angewandt. Handstrickgarne und Socken aus Schurwolle sind heute fast ausschliesslich «Superwash» behandelt.

Schon 1975 nahm der deutschsprachige Raum mit über 2 Mio. kg ausgerüsteter Schurwolle weltweit eine Spitzenstellung ein. Bis 1981 wuchs die Menge der ausgerüsteten Schurwolle auf rund 6,6 Mio. kg an. (Deutschland: 4,9 Mio. kg; Schweiz: 1,7 Mio. kg).

Nach einer mehrjährigen Entwicklungsphase wurde 1979 vom IWS auch ein Verfahren zur Waschmaschinenfest-Ausrüstung von Geweben für Blusen, Kleider und Hemden eingeführt. Diese Ausrüstung wird mit steigender Tendenz in den Ländern Deutschland, der Schweiz und Österreich eingesetzt.

1982 wurden diese Verfahren auf Cord-Qualitäten ausgeweitet, die überwiegend zu Herrenhosen verarbeitet werden. Hier hat der Produktvorteil für den Verbraucher auch einen produkttechnischen Nebeneffekt: Der Superwash-ausgerüstete Cord hat einen besseren Stand und sieht schöner aus.

Im Produktbereich Webware wird die Superwash-Ausrüstung als Stückausrüstung nach dem Foulardier- oder Ausziehverfahren durchgeführt. 1985 konnte ein deutlicher Anstieg der ausgerüsteten Schurwolle festgestellt werden: In Deutschland wurden durch 13 Betriebe ca. 1,2 Mio. Meter Superwash-Gewebe produziert; in der Schweiz durch 6 Betriebe ca. 1,9 Mio. Meter und in Österreich ca. 100 000 Meter. Dies entspricht einer Menge von ca. 760 000 kg Schurwolle.

Im deutschsprachigen Raum erhöhte sich damit die Gesamtmenge der Superwash-ausgerüsteten Schurwolle auf 9,3 Mio. kg, das sind ca. 30% der weltweit waschmaschinenfest ausgerüsteten Schurwolle.

Wollsiegel-Dienst

Mess-, Prüfgeräte

Luftdurchlässigkeitsprüfer Akustron

zur Beurteilung der Luftdurchlässigkeit von textilen Flächengebilden, Vliesstoffen, Filterpapier, usw.

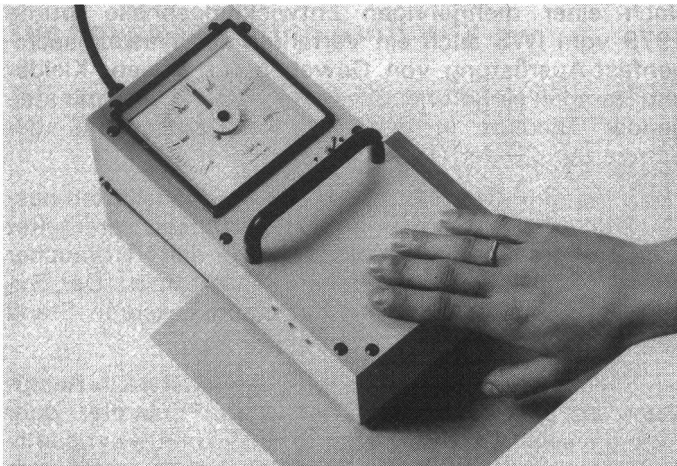
Das neuartige, international angemeldete Verfahren beruht auf elektro-akustischer Basis. Das Messresultat wird in Sekundenschnelle direkt angezeigt. Eine Umrechnung ist nicht erforderlich: *kompakt, transportabel, wirtschaftlich.*

Anwendung:

Im Labor zur Ermittlung vieler Einzelwerte, um die Gleichmässigkeit einer Ware zu überwachen oder um Bahnprofile zu erstellen.

Einsatz direkt in der Produktion für eine effiziente Maschinensteuerung und optimale Qualitätssicherung.

Praxisbezogene Beurteilung der verschiedenen Materialsorten direkt beim Lieferanten oder Kunden, um rasche und sichere Entscheidungen treffen zu können. Dadurch werden spätere Reklamationen vermieden.



Luftdurchlässigkeitsprüfer Akustron zur Beurteilung der Luftdurchlässigkeit von textilen Flächegebilden, Vliesstoffen, Filterpapier usw.

Rationelle Bedienung:

Das Gerät ist sehr einfach zu bedienen. Die Probe ist in den Spalt einzulegen, das Oberteil des Instrumentes wird niedergedrückt und dadurch der Messvorgang ausgelöst. Der Messwert wird unmittelbar auf einer übersichtlichen Analogskala angezeigt.

Technische Daten:

Messbereich: 50–2.500 l/m² · s bei 2 mbar
 Abmessungen: 120 × 250 × 160 mm
 Gewicht: 3,0 kg
 Anschluss: 220 V, 50 Hz.

Karl Schröder AG, Materialprüfmaschinen
 D-6940 Weinheim

Technik

Universal Flachstrickautomat MC-612

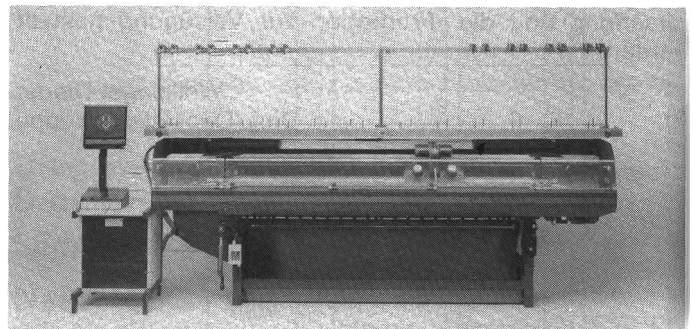
Der elektronisch gesteuerte, 2systemige Jacquard-Umhänge-Automat MC-612 ist die konsequente Weiterentwicklung des weltbekannten Automaten MC-611. Der Automat bietet eine Reihe bemerkenswerter Neuerungen, die von der Programmierung bis zur Maschinenbedienung reichen. Es ist eine Maschine, die sich durch hohe Produktivität und Flexibilität auszeichnet.

Der Schlitten dieses Flachstrickautomaten trägt die Schlosskästen mit den elektronisch gesteuerten Festig-

keitseinrichtungen. Über Schrittmotoren werden 8 Festigkeitsverstellungen pro Nadelsenker positioniert. Die Abzugswerte aller programmierten Festigkeitsschalter lassen sich einzeln und gemeinsam verändern. Für die Fadenführung stehen 4 Doppelprofil-Fadenführerschienen zur Verfügung. Es können 8 unabhängig schaltbare Fadenführer bei Bestückung mit Einzelkästen oder 16 Fadenführer bei Verwendung von Doppelkästen eingesetzt werden.

Die Umhängeschlösser dieses Automaten sind zwischen den Stricksystemen angeordnet. Alle Schlösser sind einzeln und kombiniert schaltbar. Unabhängig von der Schlittenaufrichtung ist gleichzeitiges, einsystemiges RR-Stricken und Umhängen in Jacquardauswahl von vorn nach hinten und umgekehrt möglich. Vier Auswahlblöcke dienen der elektronischen Einzelnadelauswahl. Aus der bewährten Schlosskonstruktion ergeben sich die vielfältigen Mustermöglichkeiten: Umhänge-, Versatz- und Phantasiemuster, Intarsien, 3-Weg-Technik-Optik und auch geminderte Teile. Für Farbjacquards können verschiedene NetZRückseiten automatisch zugeordnet werden.

Die Abzugskraft des Warenabzuges kann feinfühlig eingestellt und elektronisch so feinstufig programmiert werden, dass er sich vollendet an Material, Gestrickart und -breite anpasst. Der Druck der Anpressrollen kann über eine zentrale Verstelleinrichtung gleichzeitig erhöht oder vermindert werden. Die Breite der Abzugswalzen wurde auf 50 mm reduziert.



MC-612

Das Steuergerät mit Klartextanzeigen (Sprache während des Betriebes wählbar) wird direkt über die Tastatur oder indirekt durch Überspielen eines Magnetbandes programmiert. Umgekehrt können Strickprogramme zur Archivierung oder Teile daraus zur Erstellung neuer Programme zurückgespielt werden. Problemlos können Grossmotive durch die hohe Speicherkapazität, die inzwischen nochmals verdoppelt wurde, realisiert werden. Der Automat MC-612 ist leicht zu bedienen und durch die Kurzprogramm-Technik einfach zu programmieren. Ein vollautomatischer Programm-Test sorgt für die notwendige Produktionssicherheit.

Für den Automaten stehen interessante Sonderausstattungen zur Verfügung, wie z.B. einzeln und gemeinsam schaltbare Mascheneinstreicher (Unipress B), Schlittenausfahr- und -wendeeinrichtung, Display D1.

Der Automat wird in der Arbeitsbreite von 213 cm (84 Zoll) und in den Feinheiten E5, 6, 7, 8, 10, und 12 gebaut.

Universal Maschinenfabrik
 Dr. Rudolf Schieber GmbH & Co. KG
 7084-Westhausen