

Zuschnitt

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **95 (1988)**

Heft [9]

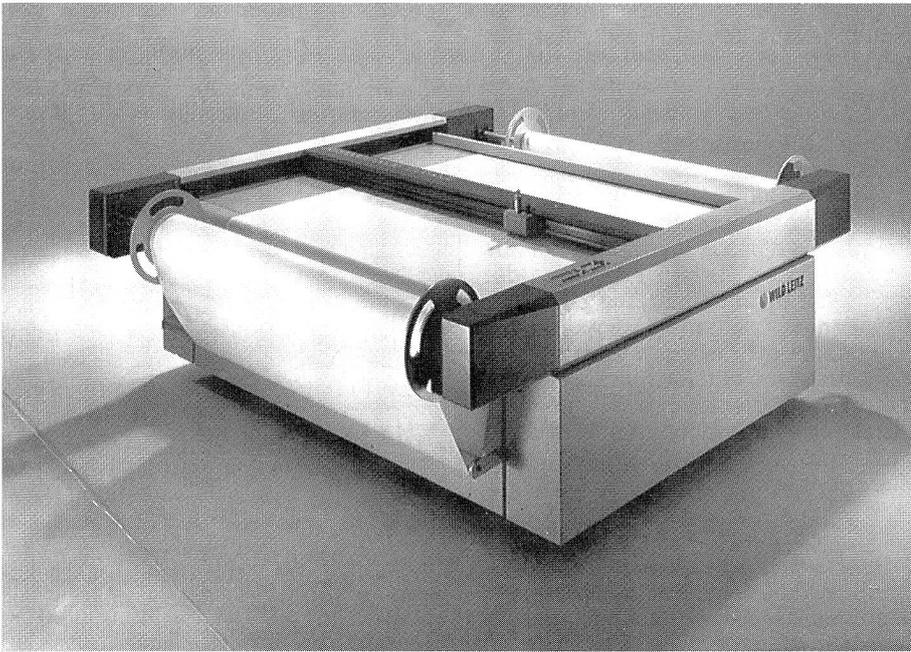
PDF erstellt am: **22.07.2024**

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.



Und diese Vorteile schätzen die CAD/CAM Systemanbieter am neuen Präzisions-Flachbettplotter AVIOTAB Wild TA40 ganz besonders: Präzision, Geschwindigkeit und Anschlussgenauigkeit der Transportvorrichtung. Darüber hinaus wird von Anwendern aus der Bekleidungsindustrie der als Option erhältliche, tangential gesteuerte Werkzeugkopf zum Schneiden von Kartonschablonen als sehr grosser Produktvorteil unterstrichen.

industrie. – Die Textilindustrie braucht Maschinen mit hoher Langzeitstabilität, weil rund um die Uhr produziert wird. Diese Maschinen müssen besonders einfach zu bedienen sein, da im Schichtbetrieb häufig wechselnde, meist nur angelernte Arbeitskräfte im Einsatz stehen. Und nicht zuletzt muss der prompte Service jederzeit gesichert sein – jeder Stillstand in der Produktion verursacht hohe Folgekosten, weil sich der gesamte Produktionsablauf verschiebt.

Vielversprechende Zukunft für den neuen AVIOTAB Wild TA40

Beim Dauertest in Köln überzeugte der AVIOTAB Wild TA40 das Fachpublikum: Seine Geschwindigkeit stimmt ebenso

wie das grosse Arbeitsformat und die einfache Bedienung. Auch zeigten sich Aussteller und Messestandbesucher von der Präzision des Papiervorschubs und von der Linienqualität des AVIOTAB Wild TA40 beeindruckt.

Seine HP-GL kompatible Software macht den AVIOTAB Wild TA40 systemunabhängig. Ein Vorteil, den sich auch Softwarehäuser zunutze machen, die an neuen, praxisorientierten Computerlösungen für die Bekleidungsindustrie arbeiten.

Das Resümee seiner Erstpräsentation anlässlich der IMB Köln: Der neue AVIOTAB Wild TA40 hat auf Anhieb grosses Interesse gefunden. Eine vielversprechende Zukunft für den jüngsten Wild-Plotter bahnt sich an.

Je nach Material können mit dem QLA etwa 500 Zuschnitte pro Stunde gefertigt werden. Die Abzugsgeschwindigkeit der Anlage ist von 0–90 m/min. stufenlos einstellbar.

Dieses Ausstattungsdetail erlaubt es, die Arbeitsgeschwindigkeit dem zu bearbeitenden Material optimal anzupassen. Das Grundmodell hat eine Standard-Arbeitsbreite von 1.700 mm (68") und eine Standard-Legellänge von 2.500 mm (100"). Es kann jedoch bei Bedarf eine Gesamtarbeitsbreite von bis zu 3.100 mm (120") und eine Gesamtlegellänge von bis zu 5.000 mm (200") gewählt werden.

Durch die Konzeption des Baukastenprinzips mit den Vario-Bausteinen HLE sind Anpassungen und Nachrüstungen nach den jeweiligen Erfordernissen einfach und schnell möglich.

Vollautomatisch Schneiden und Stapeln mit dem neuen Automaten QLA. Modernste Steuerungselektronik und Rechnerintelligenz gepaart mit mechanischer Präzision kennzeichnen die QLA von Hauser. Foto: Hauser Elektronik GmbH, 7600 Offenburg

Steppautomat mit Steuerungseingabe

Offenburg: Die Ansprüche an Steppautomaten werden immer grösser. Ob für Stepp- und Tagesdecken, Polsterteile, Daunens- und Reformaflagen, Planen, Zelte und GF-Materialien, die auf Industrie-Nähmaschinen bearbeitet werden. Die Vielfalt der Steppmuster und der Bedienungskomfort hängen dabei hauptsächlich von der Steuerungseingabe sowie der Dynamik und der Präzision der X-Y-Koordinatenantriebe ab.

Um all diesen Anforderungen gerecht zu werden, entwickelte Hauser in Offenburg einen neuen Steppautomaten SMA-Kontur. Durch die einfache Programmierbarkeit der Maschine können praktisch alle Motive, auch die ausgefallensten Muster und beliebige Kurvenzüge gesteppt werden. Die Dateneingabe erfolgt dabei über Tastatur oder Digitalisierung am elektronischen Zeichenbrett. Die eingegebenen Daten werden auf Disketten oder Festplatte gespeichert und können somit immer wieder abgerufen oder kopiert werden. Eine Schnittstelle erlaubt die Verbindung zu einem übergeordneten Rechner für die Erfassung und Auswertung aller Betriebsdaten. Durch einfachen Programmwechsel ist auch eine wirtschaftliche Einzelstückfertigung möglich. Der Arbeitsbereich des Digitizers beträgt 1.000 mm x 1.500 mm bei einer Auflösung von 0,1 mm. Die Zeichnungsmaassstäbe 1:1, 1:2 und 1:3 sind frei wählbar, so dass alle Steppmuster im Grössenbereich 3 m x 4,5 m eingelesen werden können. Auch während der Produktion können alle Maschinenparameter an jedes Material optimal angepasst werden. Selbstverständlich wird auch die Sicherheit bei Hauser gross geschrieben: so gewährleisten Kodierschalter am Spannrahmen das richtige Programm zum richtigen Rahmen. Softwaredefinierte Endbegrenzungen verhindern

Zuschnitt

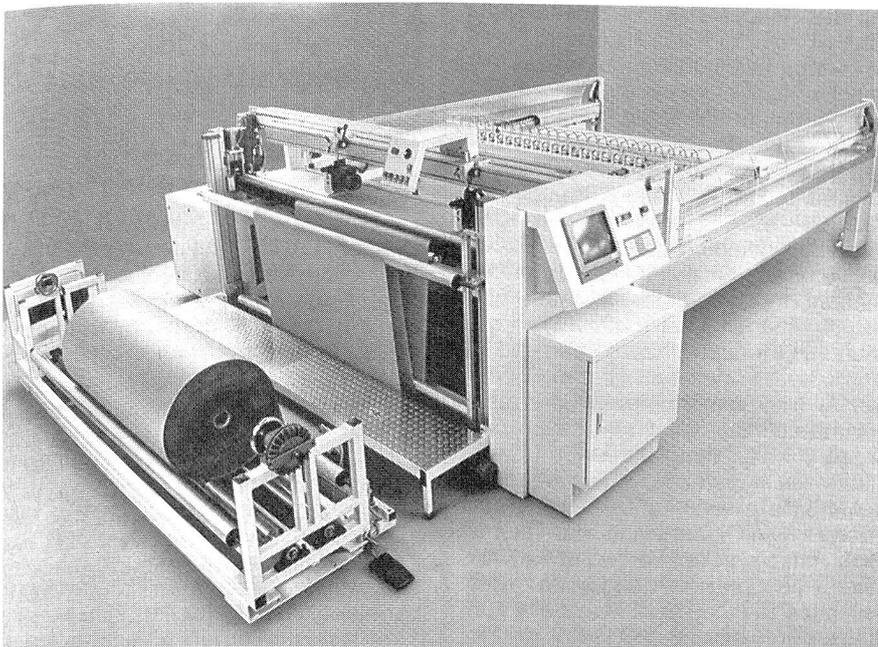
**Hauser Elektronik GmbH
D-7600 Offenburg**

Textilmaschine im Baukastenprinzip

Schneiden, Stapeln und Steppen sind Fertigungsprozesse in der Textilindustrie, die bereits seit den 60er-Jahren durch Hauser-Anlagen automatisiert werden. Dieses Know-how schlägt sich nieder in dem neuen Quer-, Längsschneide- und Stapelautomaten QLA für vollautomatisches und rationelles Zuschneiden und präzises Stapeln unterschiedlichster Materialien wie Textilien, Folien und Vlies- und Faserverbundwerkstoffe.

Entwickelt wurde der QLA für das vollautomatische Bearbeiten von rechteckigen Teilen in folgenden Einsatzgebieten:

- Textilindustrie:
Decken-, Matratzen-, Bettwäsche- und Gardinenherstellung, Putz- und Poliertücher
- Polsterindustrie:
Verkleidungsstoffe, Vlies- und Filzherstellung
- Autoindustrie:
Innenverkleidungen, Auslegeware, Sitzbezüge, Gummimatten
- Schuhindustrie:
Kunstleder- und Kappenstoffverarbeitung, kaschierte Materialien
- Kunststoffindustrie:
Schutz- und Verpackungsfolien, Filter- und Dämm-Materialien, Glasfaservliese, Faserverbundwerkstoffe
- Hygieneindustrie:
Operationsfolien, Krankenbett-Bezüge, Schutzkleidung.



Vollautomatisch Schneiden und Stapeln mit dem neuen Automaten QLA. Modernste Steuerungselektronik und Rechnerintelligenz gepaart mit mechanischer Präzision kennzeichnen die QLA von Hauser. Foto: Hauser Elektronik GmbH, 7600 Offenburg

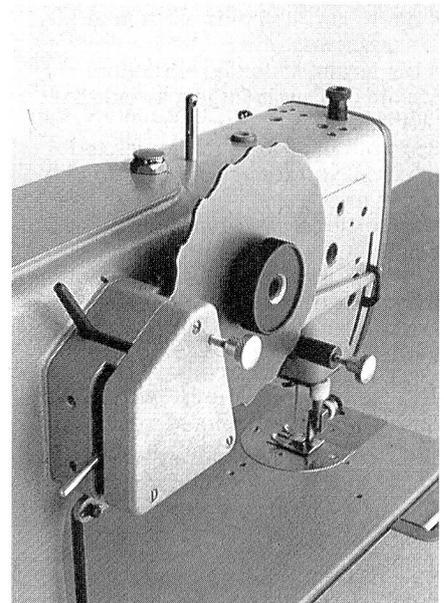
Kollisionen zwischen Rahmen und Nähkopf. Bei Oberfadenbruch oder manuellem Stop wird die Unterbrechungsstelle durch einfachen Tastendruck automatisch wiedergefunden. Störungen und Fehler werden am Bildschirm angezeigt. Durch den Einsatz dynamischer Servomotoren, die durch die Hauser-Positioniermodule HPM präzise angesteuert

werden, sowie ein übergeordneter Rechner als intelligente Zentraleinheit bieten die Automaten höchsten Steuerungs- und Programmierkomfort. Auf der mechanischen Seite sorgen die wartungsfreien Lineareinheiten HLE für höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit.

b) der unter gleichen Voraussetzungen entwickelten «Feston Automatik» zum Nähen von Festonbögen einsetzen. Die grösste Bogenlänge beträgt 25 mm, die Bogenhöhe 10 mm und die Breite des gewählten Stiches max. 4 mm. Auch hier werden die einzelnen Stichbilder durch einfaches Wechseln einer Kurve produziert und die Möglichkeit individueller Kurven ist auch gegeben. Ein noch besserer Effekt lässt sich durch den Einsatz eines Doppelnadelhalters, der in Nadelabständen von 2,2 mm oder 2,9 mm lieferbar ist, erzielen.

c) des Puller- oder Walzentransportes für alle Arbeiten einsetzen, bei denen auch bei langem Nähen ein gleichmässiges Stichbild erzeugt werden soll. Der Puller arbeitet intermittierend und synchron mit dem Hüpftransport der Maschine. Er lässt sich mit den unter «A» und «B» beschriebenen Anbauaggregaten kombinieren.

d) einer Stopfeinrichtung als professionelle Flachbett-Stopfmaschine einsetzen.



Bernina Nähmaschine 217 N, Automatik für Nutz- und Dekorstiche

e) für den Einsatz als Freihand- oder Monogrammstickmaschine hat Bernina die 217 N-50 im Lieferprogramm. Bei dieser speziellen Flachstickmaschine mit 12 mm Zickzackbreite wird der Überstich von der Stickerin mittels Kniehebel gesteuert.

Der Anbau aller beschriebenen Aggregate verändert nichts an den Basisfunktionen der Universal-Zickzack-Nähmaschine.

Nähsysteme

Fritz Gegauf AG
CH-8266 Steckborn

An der IMB in Köln wurde die *Bernina Klasse 217 N*, eine industrielle Universal-Zickzacknähmaschinenreihe präsentiert. Diese Maschine eignet sich besonders zum Nähen von leichten bis mittelschweren Materialien bis zu einer Nähgeschwindigkeit von max. 3000 Stichen pro Minute.

Die Basismaschine ist in vier Unterklassen=Zickzack-Breiten lieferbar und zwar:

- 217 N-04= 4,5 mm
- 217 N-06= 6,0 mm
- 217 N-08= 8,0 mm
- 217 N-12=12,0 mm

Neben einer ausgezeichneten Stichbildung, verbunden mit einer unübertroffenen NähSicherheit, sind noch weitere hervorragende Eigenschaften zu nennen:

Nähfusshub 8,5 mm, Stichlänge 5,5 mm vor- und rückwärts mit zusätzlicher Stichlängenfeineinstellung zum Nähen von Dekorstichen

Integrierter Spuler mit Fadenschneider und Klemme

Integrierter Kniehebel mit oberer Halteposition

Handrad mit Nabe für Synchronisator

Doppel-Fadenspannung

Reichhaltiges Spezial- und Sonderzubehör

Der Durchgangsraum rechts der Nadel beträgt 265 mm, die Grundplatte hat die Standardmasse 476×178 mm.

Die Bernina Basismaschinen lassen sich durch den Anbau (im Werk oder beim Kunden) von:

a) der für industrielle Nutzung entwickelten «Automatik für Nutz- und Dekorstiche» für viele spezielle Operationen einsetzen, für die sonst eine Spezialmaschine angeschafft werden müsste, wenn eine solche auf dem Markt erhältlich wäre. Durch einfaches Wechseln der Stichbildkurve kann mit einer einzigen Maschine eine Vielzahl von Nutz- und Dekorstichen bei max. Nähgeschwindigkeit genäht werden. Zusätzlich zu den unten gezeigten Standardkurven lassen sich auf Anfrage auch solche bestellen, die ein individuelles Muster produzieren.