

ITMA '95 Vorschau

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **102 (1995)**

Heft 5

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.

Stickerei

Saurer Stickgruppe

Halle 21, Stand A07 - B08/12

Die bekannte Gross-Stickmaschine Saurer 3040 wird in einer weiterentwickelten Version Saurer 4040, mit neuer Steuerung, neu konstruierten Maschinenständen und Fadenschnitt-Vorrichtung präsentiert.

Erstmals wird die Saurer Epoca, eine Hochleistungs-Schiffchen-Stickmaschine mit grundlegend neuer Sticktechnologie, vorgestellt. Mit der neuen Bauweise benötigt die Maschine keine Fundamente und das selbsttragende rahmenlose Stoffträger-System erlaubt Drehzahlen von mehr als 300 min⁻¹. Durch das Fadenlieferungs-System ActiFeed wird eine schonende Garnbehandlung erreicht.

Das weiterentwickelte Dessinverarbeitungs- und Produktions-Steuerungssystem für die Stickerei-Industrie EmNet Plus zeichnet sich durch eine neue Benutzeroberfläche und ein modernes, grafisches User-Interface aus. Das System besteht aus modularen, autonomen Arbeitsplätzen, die je nach Bedarf als Ein- oder Mehrplatzsysteme eingesetzt werden können. Der Datenaus-

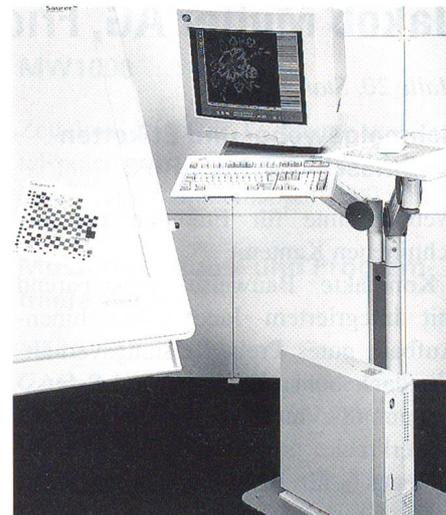
tausch erfolgt über ein LAN. Die Basis der Hardware-Plattform bildet eine Grafik-Workstation der IBM RISC System/6000-Familie.

Melco Stickssysteme

Es wird eine Reihe von Ein- und Mehrkopf-Stickmaschinen – vom tragbaren Premier-System bis zur 12-Kopfmaschine EMC 10/12 präsentiert. Verschiedene Maschinentypen sind bereits mit der neuen Melco 10-Nadel-Technik ausgerüstet. Die ein-, vier- und 12-Kopfmaschinen sind sowohl für die Mützenstickerei als auch für die Flachstickerei konzipiert.

Bei der EMC 10/12 verfügt jeder Stickkopf über 10 Sticknadeln, automatischen Farbwechsel und Fadenschnitt. Es kann mit einer Geschwindigkeit von bis zu 1000 Stichen pro Minute gearbeitet werden. Die EMC 10T ist eine Einkopfmaschine mit 10-Nadel-System. Eine automatische Fadenschnittvorrichtung schneidet den Stickfaden zwischen Buchstaben, Formen und Farbblöcken. Die Stickfeldgröße beträgt 27,9 cm mal 40,6 cm.

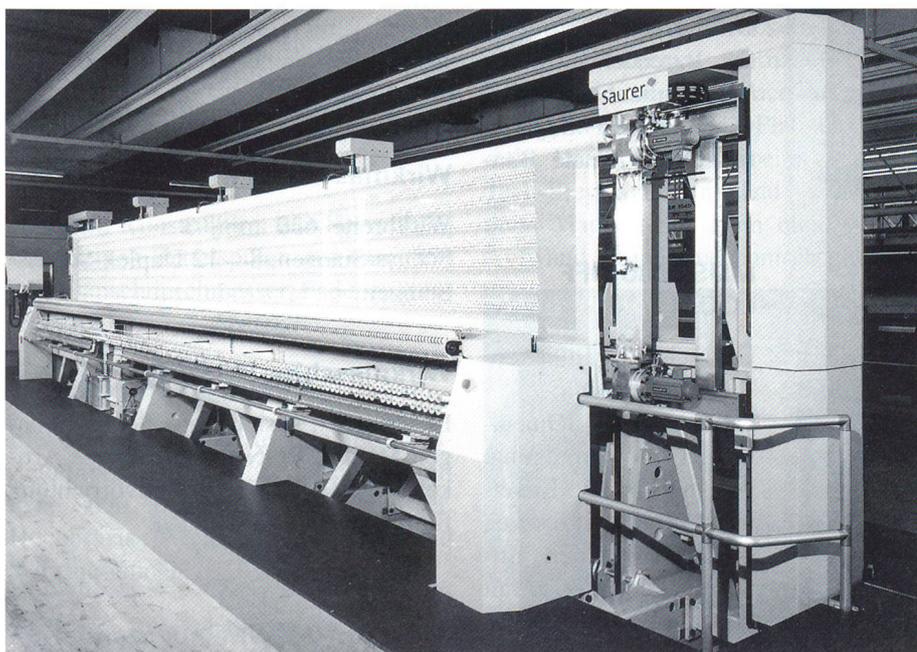
Die EMC 1 eignet sich als 1-Nadel-Maschine für das Besticken von fla-



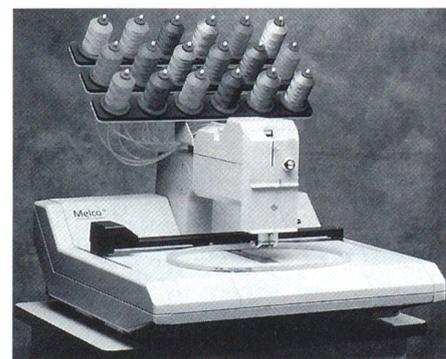
Das CAD-System EmNet Plus

chen Textilien und Mützen mit einfachen Motiven und arbeitet mit 900 Stichen pro Minute. Die Einkopf-Chenillemaschine CH1 appliziert mehrstufige Chenillebilder und Beschriftungen auf leichte Baumwoll- oder Leinwandstoffe oder direkt auf Kleidungsstücke.

Die Mehrfarben-Stickmaschine Advantage 18 benötigt nur eine Sticknadel, um bis zu 18 Farben zu verarbeiten. Die Fäden werden beim Farbwechsel gespleisst. Bei der neuesten Version



Hochleistungs-Schiffchen-Stickmaschine Epoca



Advantage 18 mit Speisstechnik

der EDS III Software kann der Anwender bestehende Grafikbilder durch Scannen importieren und direkt am Bildschirm digitalisieren. Beschriftungen können in verschiedenster Art und Weise gedreht oder deformiert werden. Die modular aufgebaute Software ermöglicht eine stufenweise Erweiterung.

Fotos: Saurer

Bandweberei

Jakob Müller AG, Frick

Halle 20, Stand C 19

Schmalgewebe- und Etikettenwebmaschinen MÜGRIP3

Webmaschine für Etiketten mit geschnittenen Kanten:

Kompakte Bauweise, platzsparend mit integriertem Jacquardmaschinen-Aufbau, gutes Preis-/Leistungsverhältnis, dank hoher Effizienz und Schussleistung (825 m/min).

Merkmale:

Neues Greifer-Schusseintragskonzept, Greiferbewegung ohne Kettfadenberührung, Einzugsbreite im Webblatt 1150 mm, elektronisch gesteuerte Jacquardmaschine mit 768 / 1536 / 3072 Platinen neu mit Tieffach-Einlesung, neues Harnischkonzept, Mikroprozessor-Steuerung mit integriertem Disketten-Laufwerk, elektronisch gesteuerte Kettablassvorrichtung «Digi-Kast», diverse Eintrag- und Trennsysteme für unterschiedliche Schussma-

terialien und Schussqualitäten, z. B. Baumwollanteile bis 66%, Flach-Lurex unverstärkt, ungedrehte Garne (Zero-Twist), Auto Speed Changer für bindings- und schussfadenart gesteuerte Eintragungsgeschwindigkeiten, elektronisch gesteuerter Warenabzugs-Regulator für wechselnde Schussdichten innerhalb des Rapportes, MINI-MÜSONIC; hochpräzise Ultraschall-Trennvorrichtung für superfeine Kanten, TCC (Temperature Control Cut) mit Infrarot-Temperatursteuerung für alle Etikettenarten.

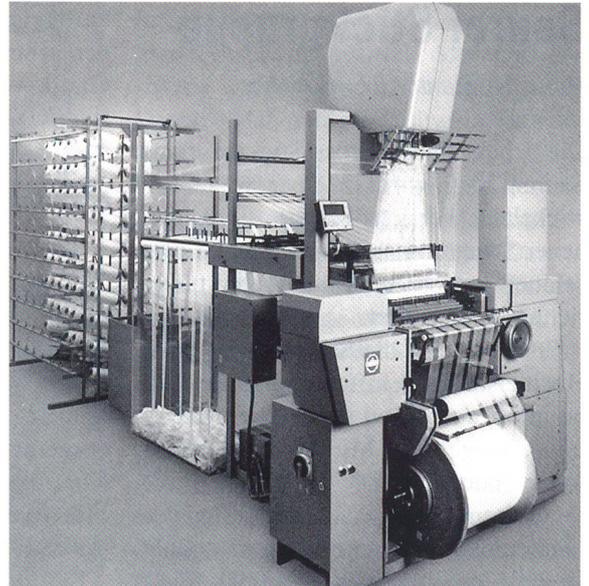
MVC 150/200:

Maschine für Etiketten mit gewebten Kanten:

Elektron. Jacquardmaschine SPE 192/768 mit Tieffach-Einlesung, Mikroprozessor-Steuerung mit integriertem Disketten-Laufwerk, ON-LINE-Verbindung für Barcode/ Care-Label, Namenband, Aufwicklung mit Separierung für schmale Bänder.

MÜSONIC OFF LOOM

Ultraschall Etiketten-Trennvorrichtung: patentiertes Schneidmesser mit Vorprägung, geeignet für alle Etikettenarten, Nachfixieren der geschnittenen Etiketten, Aufwicklung mit Separierung für schmale Bänder (Barcode, Care-Label, Namenband).



Jacquard-Kettenwirkmaschine Raschelina RD3J (MT2)

Bandwebmaschine NG

Ein vollständig neues, revolutionierendes Konzept mit Top-Technologien für höchste Leistungen bis 4000 Schuss / min, Artikelwechsel in wenigen Minuten möglich (Quick-Style-Change).

Bandwebmaschine NFJM-Y2

Für wechselnde Bandbreiten breit/schmal mit elektronisch-gesteuerter Jacquardmaschine SPE 192 mit Tieffach-Einlesung.

Wirkmaschinen RD3

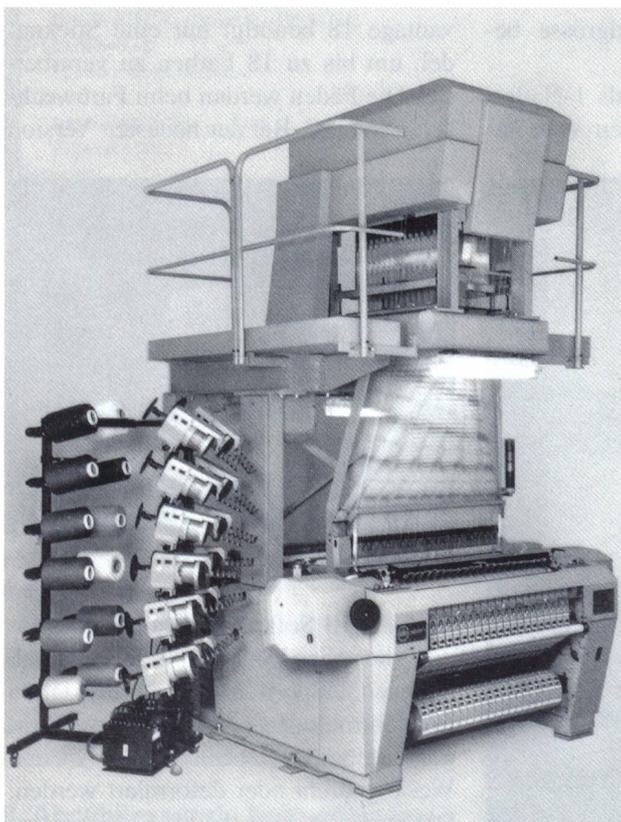
Wirkbreite 630 mm, 3 – 7 Simplex-Schuss-Stangen, 8 – 12 Duplex-Schuss-Stangen.

Wirkmaschine RD3MT2

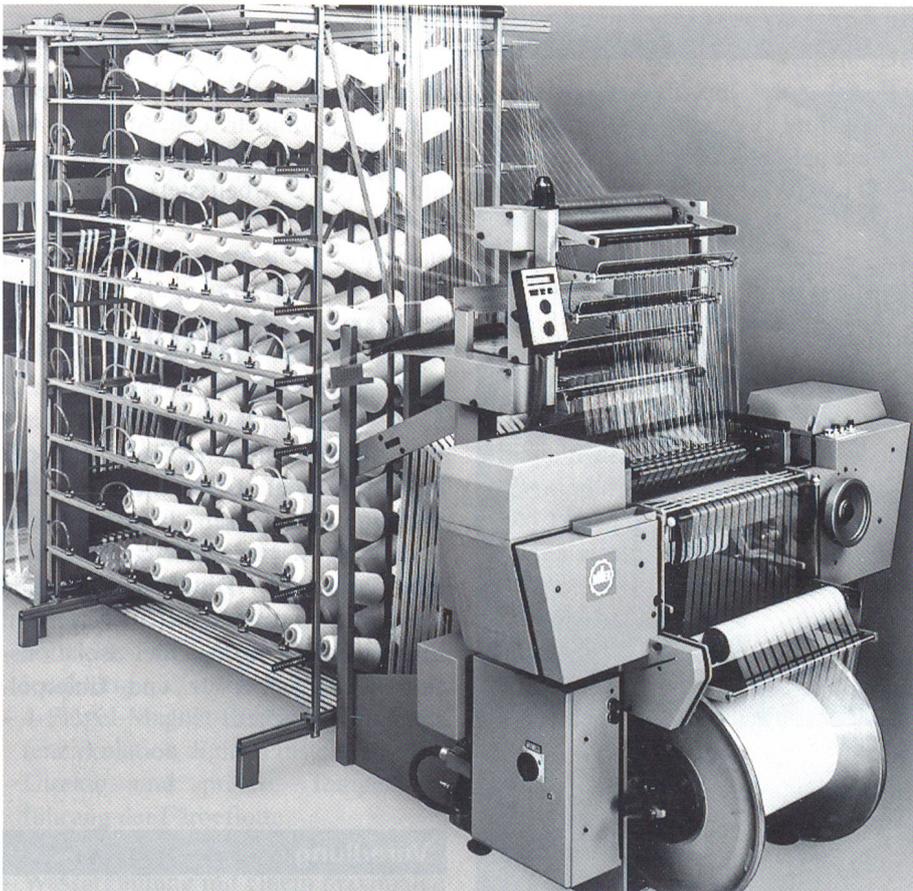
Elektronisch-gesteuerte Schuss-Stangen MÜRATRON für reliefartige Artikel, MÜRACUT-Schneidvorrichtung für flottierende Figurfäden.

RD3JMT

Mit Jacquard-Maschine und MÜRATRON. Jacquard-Maschine für Spit-



Mügrip MBJ3



Raschelina RD3

Fotos: Müller Frick

zenartikel mit Einzelfaden-Steuerung, einfache Programmierung, schnelles Umrüsten, ideal für kleine Metragen, Bandbreite bis 125 mm.

GWM1200 (Grob-Wirk-Maschine)

Neue Entwicklung zur Herstellung von schmalen GEO-Textilien, Matten, Netzen, Seilen. Wirkbreite 1200 mm.

Zettelmaschine MW350

Einfache Konstruktion zur Herstellung von kleinen Zettelspulen mit max. 350 mm Flanschdurchmesser, Fadenzugregler, VARIO-Konongatter.

Zettelmaschine MW650

Elektronisch gesteuerte Hochleistungs-Zettelmaschine für Zettelspulen mit max. 600 mm Flanschdurchmesser. Hochpräzise Wickel für Bandweb- und Wirkmaschinen.

Zettelmaschine MW650 ECO

Einfache Konstruktion für Zettelspulen

mit max. 600 mm Flanschdurchmesser, Spulenlänge: 680 mm, einfache Handhabung, übersichtliches Bedienpanel.

MW1000

Zettelmaschine für Teilbäume und Zettelspulen mit max. 900 mm Flanschdurchmesser, Spulenlänge: 1000 mm.

Musterkreations- und Programmieranlagen

MÜCOMP

CAD-System mit anwenderfreundlicher Spezialsoftware für Etiketten
ON-LINE mit Server
Stark erweiterte Design- und Patternsoftware
Kett- und Schusseffekt

BDS

Zentrales Betriebsdaten-Steuerungssystem

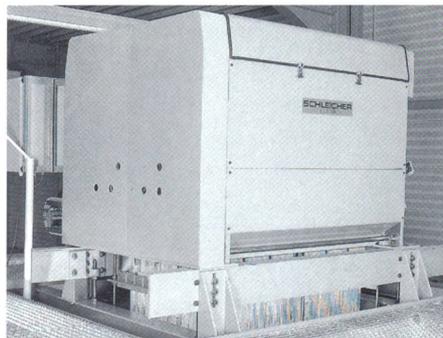
Zentrales Erfassen der Betriebsdaten zur Erstellung von betriebseigenen Statistiken.

Fachbildung

Schleicher

Halle 20, Stand A/02

Es wird ein neu entwickeltes elektronisch-angesteuertes Vornadelwerk in Kombination mit einer Jacquardmaschine Typ 3-08 mit 1344 Platinen vorgestellt. Dieses System arbeitet mit High-Tech-Biegewandlern und vollständig ohne Magnete. Es kann ohne grossen Aufwand an jede mechanisch-gesteuerte

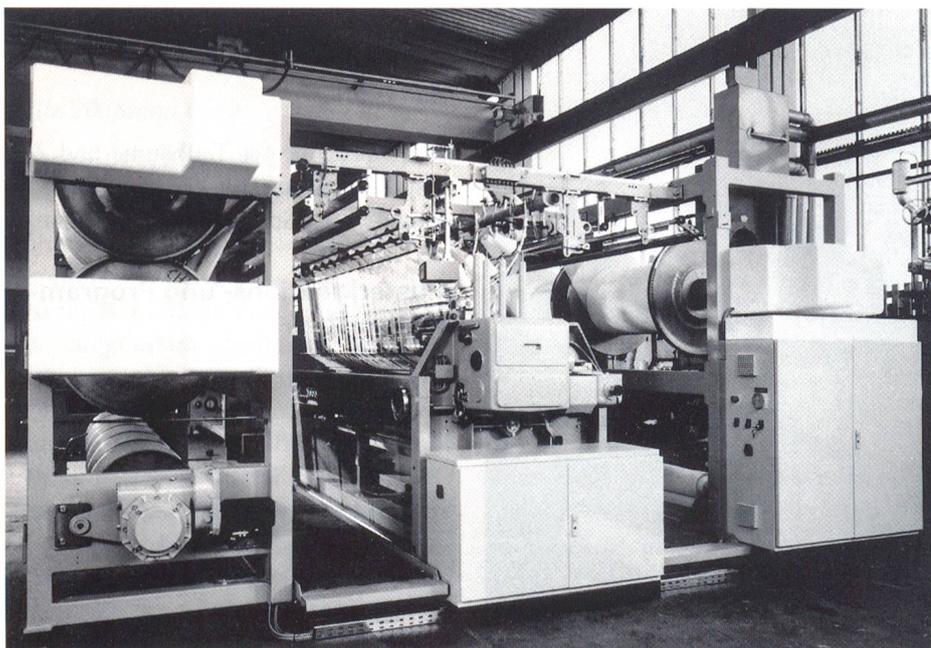


Teppich-Jacquardmaschine, Typ 5-23

Foto: Schleicher

te Jacquardmaschine sowohl für die Flach- als auch für die Teppich-Weberei angebaut werden. Mit Hilfe dieser Einrichtung wird eine lochkarten-gesteuerte Jacquardmaschine in eine elektronisch-gesteuerte umgewandelt.

Neu ist ebenfalls die Teppich-Jacquard-Maschine, Typ 5-23, für alle Doppelteppich-Webmaschinen für Einzel- und Doppelgreifer mit elektronischer Ansteuerung. Weitere Produkte sind die weiterentwickelte elektronisch-gesteuerte Jacquardmaschine, Typ 6-29, mit 2688 Platinen, die mechanisch-gesteuerte Jacquardmaschine 3-08, die elektronisch-gesteuerte Teppich-Jacquardmaschine 5-31, die mechanisch-gesteuerten Teppich-Jacquardmaschinen, Typ 5-20 für Doppelteppichmaschinen und Typ 5-18 für Rutenmaschinen, die elektronisch-gesteuerte Rotations-Schaftmaschine sowie eine elektronisch-gesteuerte Kartenstanze für endlose Papierkarten.

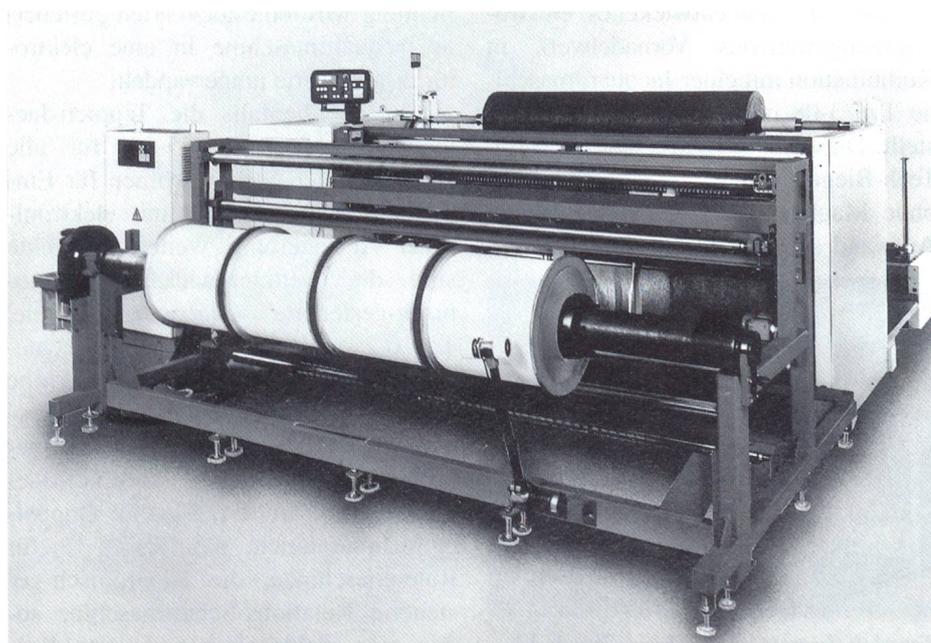
Maschentechnik*Kändler Superpol 14123***Kändler Maschinenbau**

Halle 31, Stand A06, Halle 19, Stand A14

Die Polwirkmaschine Superpol 14123 ist speziell für die kostengünstige Herstellung von Frottierware geeignet. Die Ware kann hinsichtlich eingesetzten

Fadenmaterialien (Garntyp, Garnfeinheit und Garnfarbe) und der Polhöhe für die Vorder- und Rückseite unterschiedlich gestaltet werden.

Die Maschine Supercotton 5023 ermöglicht die Herstellung von Intarsienmusterungen und deren Kombination

*Nähwirkmaschinen Malimo, Typ Maliwatt*

in Verbindung mit Petinetmustern. Die Herstellung regulär gearbeiteter offener V-Ausschnitte mit zwei Fadenführern und das asymmetrische Arbeiten von Gewirketeilen sind möglich. Es kann mit bis zu 16 Arbeitsstellen produziert werden.

Malimo Maschinenbau

Die Nähwirkmaschine, Typ Multiknit N 1600, Modell 14022 dient zur Herstellung voluminöser, dreidimensionaler Vliesstoffe mit beidseitig vermaschter Oberfläche. Die Flächengebilde werden rein mechanisch verfestigt. Einsatzgebiete werden bei Isolationsstoffen, Schaumersatz und Unterpolsterstoffen gesehen.

Veredlung**Werner Mathis AG**

Halle 2, Stand A 14

Mathis stellt einen Becherfärbeapparat mit Mikrowellenheizung vor. Dadurch wird ein extrem schnelles Aufheizen der einzelnen Färbestellen ermöglicht. Dieser Apparat ist eine weitere Ergänzung zum bereits gut eingeführten Becherfärbeapparat, welcher mit IR-Strahlung arbeitet.

Weiterhin wird der Trommelfärbeapparat TWA mit einer oder mehreren Färbestellen präsentiert. Die Kapazität pro Färbestelle liegt bei etwa 1 kg. Jede Färbestelle hat eine eigene Prozesssteuerung. Der Apparat arbeitet im atmosphärischen oder im HT-Bereich.

Der Jet-Färbeapparat JFP eignet sich für Kapazitäten von etwa 3 bis 5 kg und Temperaturen bis 140 °C. Auf dem vorgestellten Labor-Drucktisch können Flach- und Rundschablonen verwendet werden. Mit dem Kontinuetrockner KTF (Tischmodell) kann mit einem Foulard im Kontinuebetrieb, von Rolle auf Rolle sowie mit Nadelrahmen gearbeitet werden.

Zeltex AG

Halle 2, Stand B11

«Turby-Junior» mit Magnetrührpumpe

Dieser Apparat ist ein universeller Labor-Textilveredlungsapparat mit einer Färbestelle für die Vorbehandlung, das Färben und die Nachbehandlung von Textilmustern. Er ist für Baumfärbungen mit Garn oder Stückmaterial sowie für Behandlungen im Färbekorb geeignet. Die Flottenmenge liegt bei 50 bis 350 ml und es wird mit einem minimalen Flottenverhältnis von 1:3,5 gearbeitet. Das kompakte HT-Färbegerät umfasst die folgenden Komponenten:

- Sichtglas-Färbebehälter mit Badbeleuchtung
- 4-Flügel-Magnet-Rührantrieb, Flottenzirkulation digital einstellbar
- Direkte und präzise Temperaturführung der Färbeflotte
- Elektrische Heizung
- Wasserkühlung mit einem maximalen Abkühlungsgradienten von 8°/min
- Mikrocomputersteuerung «SEDO-MAT 1500» mit Dosiersteuerung für lineare, progressive oder degressive Dosierprofile.

«Colorstar-Junior» mit Zahnradschleuse

Das gleiche Gerät wie oben beschrieben ist an Stelle des Magnetrührers mit leckfreier, magnetisch gekoppelter Zahnradschleuse ausgerüstet, wobei die Flottenzirkulation reversierbar ist. Die Flottenumwälzmenge kann von 0,15 bis 1,8 Liter/min eingestellt werden. Das minimale Flottenverhältnis beträgt je nach Substrat 1:5.

Labor-Stückmaterialwickler Typ «Quick-Lab»

Dieses Gerät dient zum schnellen und reproduzierbaren Wickeln von Färbehülsen und ist mit einer mechanischen Bremse ausgerüstet. Es können Labor-Färbehülsen mit Innendurchmessern von 13,5 mm, 33 mm bzw. 34 mm, mit Wickelbreiten von 145 mm

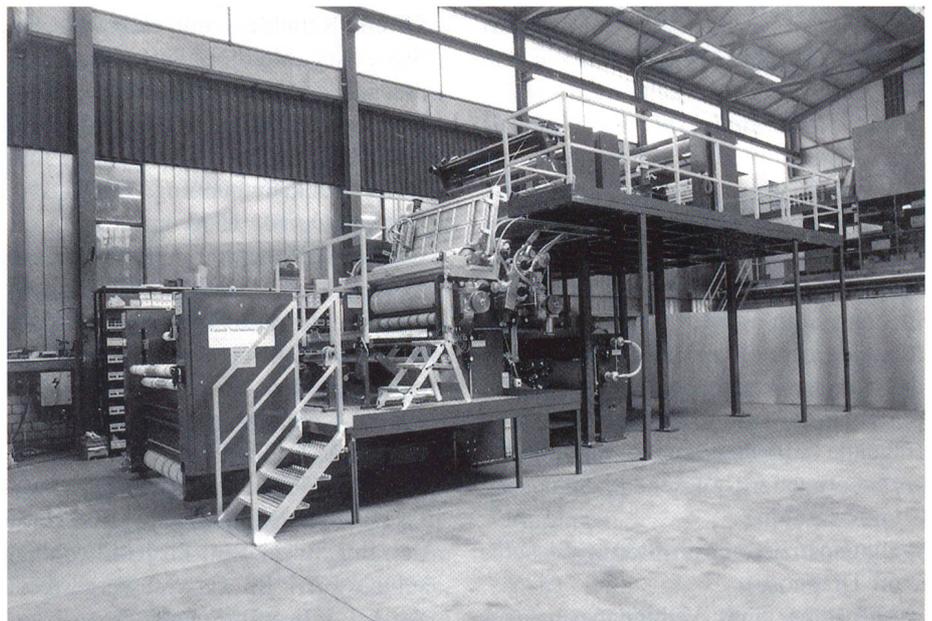
bis zu einem Durchmesser von maximal 80 mm bewickelt werden. Die Wickelgeschwindigkeit kann im Bereich zwischen 10 und 99 U/min digital vorgewählt werden. Durch den magnetischen Stoffhalter sowie den Fusseschalter für Start/Stop wird die Wickelzeit auf ein Minimum reduziert.

Caratsch

Caratsch präsentiert eine Hotmelt-Beschichtungs- und Kaschieranlage für die Automobilindustrie, der medizinischen sowie der Bekleidungsindustrie. Im Medizinalbereich werden zum Beispiel mikroporöse Lamine zur Her-

stellung von Bettüchern und Spitalbekleidung eingesetzt. Ein weiteres Anwendungsgebiet ist die Sportbekleidung. Das Hotmelt-Verfahren ist wirtschaftlicher und umweltfreundlicher. Bei den Streichanlagen wurden lösungsmittelhaltige Produkte durch Fest- oder Harzsysteme auf wasserlöslicher Basis ersetzt.

In vielen Fällen ist die Trocknung das Kernstück des Verfahrens, da sie die Produktionsgeschwindigkeit sowie die Qualität des Produktes beeinflusst. In Zusammenarbeit mit Takuma, Japan, wird ein Radiant-Trocknungs-System vorgestellt, welches Effizienz und Trocknerleistung um ca. 30 bis 200% erhöht.



Hotmelt Beschichtungs- und Laminieranlage

Foto: Caratsch

Zubehör

Memminger-IRO

Halle 29/1, Stand A04/06

Das Ausstellungsprogramm umfasst den Positiv-Fournisseur MPF K und den Elastan Roller MER für nackte Elastane sowie den MPF-KF für Mini-Jacquard-Maschinen. Ebenfalls zu sehen sein werden der mechanische Ringel-Fournisseur ITF mit den zugehörigen Abstellern und Bremsen. Vom Speicher-Fournisseur SFT wird eine Neuentwicklung präsentiert.

Das Pulsonic-Programm wird mit dem neuentwickelten Pulsonic-4 Medi ergänzt. In weiteren Ausstellungsprogrammen sind enthalten:

- Anbauteile, wie MPF-Zahnriemen, Regelscheiben, Spannvorrichtungen, Zahnriemenverbindungsgerät
- Cadratex, Spezialwarenbreithalter
- VCL, FNC und Vario Cleaner, flexible Ventilatoren und Abblasseysteme zur Sauberhaltung von Strickmaschine, Fournisseur und Strickstelle
- LMW-2, Laufmaschenwächter zur

Gestricküberwachung mit der Trennung in Längs- oder Punktfehler

- Decotex, Wesco, elektronische Fadmesseinrichtung
- Seitengatter, Combicreel, Fancreel Rundgatter mit VCL Abblaseinrichtung, Filtercreel als geschlossenes Seitengatter
- BSA, Verschleiss-Schutz für fadenführende Teile

Für Flachstrickmaschinen wird der weiterentwickelte vollautomatische Schussfadenspeicher NOVAKNIT präsentiert.

Cetex Chemnitzer Textilmaschinenentwicklung

Halle 31/III, Stand A 09

Diagnose- und Service-System für den Textilmaschinenbau

Das neu entwickelte System ist sowohl für die Störungsbeseitigung als auch für die technologische Unterstützung des Kunden konzipiert. Die auf einem portablen PC installierte Software kann folgende Aufgaben übernehmen:

- Datentransfer zwischen Steuerung und Maschine
- Diagnostizieren von Störungen (Vorort-Diagnose)
- Aufnahme eines Verbindungsdialoges zur Servicestation des Maschinenherstellers über Datenfernübertragung
- Ausführen eines verbalen Dialogbetriebes zwischen Kunden und Maschinenhersteller
- Hilfesystem

Auf der ITMA'95 wird das Diagnose- und Service-System am Beispiel einer Ringspinnmaschine und einer Kämmaschine von CSM präsentiert, wobei auf dem Stand der Cetex die Servicestation des Maschinenherstellers simuliert wird und der Stand der CSM mit den entsprechenden Textilmaschinen den Spinnereibetrieb verkörpert.

Die Software kann grundsätzlich für alle Textilmaschinen mit SP-Steuerung genutzt werden.

WILLY GROB AG, Webmaschinen-Zubehör, 8733 Eschenbach

Halle 19 Stand A04/B01

Willy Grob AG entwickelt und baut Kettablass- und Gewebeaufwickelvorrichtungen für Webmaschinen und Gewebe verschiedenste Art. Das Unternehmen ist weltweit tätig und berät und beliefert sowohl Webereien als auch Webmaschinen-Hersteller. Neben Standardprodukten werden auch kunden-, maschinen- und gewebespezifische Lösungen angeboten. Dabei kommt die grosse Erfahrung der Spezialisten bei Willy Grob zum Tragen. Am Gemeinschaftsstand mit Hunziker an der ITMA zeigt die Willy Grob AG:

- GROB-Kettablass mit elektronischer Steuerung DIGI-KAST mit Servo-Antrieb, 1 Grund-Kettbaum, 1 Kettbaum in Hochlage
- GROB-Dockenwickler ST 210 mit neuer Wicklersteuerung WIST 194, Docken-Ø max. 1500 mm
- GROB-Hilfskanten-Abziehvorrichtung in Kombination mit Sulzer Rüti Projektwebmaschine P7100, Artikel: Agrotexil-Gewebe aus Polypropylenbändchen
- GROB-Kettablass mit elektronischer Steuerung DIGI-KAST
- HUNZIKER-Stabbreithalter in schwerer Sonderausführung in Kombination mit Sulzer Rüti Projektwebmaschine P7M R3 für Schwergewebe, Artikel: schweres Segeltuch

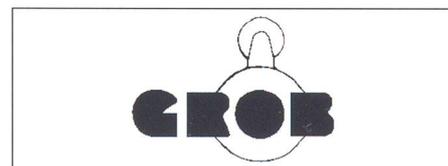
An weiteren Ständen sind GROB-Produkte zu sehen:

Stand C19, Halle 20 der Maschinenfabrik Jakob Müller AG, Frick:

Bandwebmaschine NG mit GROB-Kettnachlassvorrichtung DIGI-KAST 1

Diese Steuerung ermöglicht es, mit nur einem Steuergerät zwei Kettbäume völlig unabhängig voneinander oder synchron zu steuern. Dies bringt vor allem bei kurzen Kettlaufzeiten Vorteile und Einsparungen.

An einer Müller-Bandwebmaschine Mügrip MB3 1/100 ist ein elektronisch gesteuerter GROB-Warenabzug/Kettablass DIGI-KAST 2 zu sehen. Die Maschine Mügrip MB3 wird mit einer Steuerplatine ausgerüstet, die zwei Kett-



bäume sowie den Warenabzug steuert. Dies bietet Vorteile für wechselnde Schussdichten innerhalb des Rapportes.

Halle 42, Stand A26/30 Firma Van de Wiele, Belgien

Hier wird die bewährte elektronische GROB-Kettnachlassvorrichtung KAST 483 auf einer Velvet Master Webmaschine gezeigt.

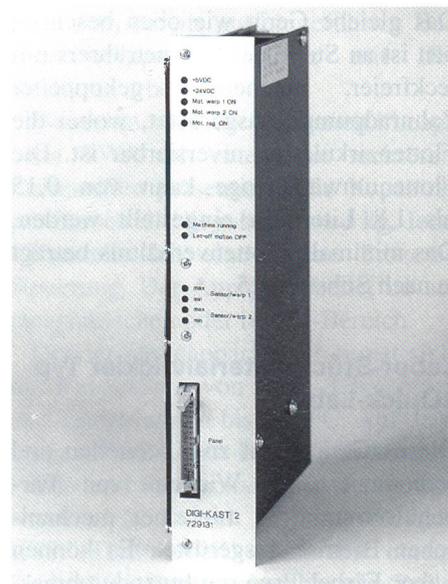
Halle 19, Stand A06/10, B 05/11 Sulzer Rüti AG, Rüti

Am Stand von Sulzer Rüti sind verschiedene Projektwebmaschinen mit den bewährten GROB-Aluminiumwarenabzügen ausgerüstet.

In die von Sulzer Rüti als Entwicklungsprojekt lancierte Reihenfachwebmaschine M8300 ist ein Tangentialwickler zum Aufwickeln der grossen anfallenden Gewebemenge zusammen mit der neuesten Steuerungsgeneration WIST integriert.

Weitere Produkte von Willy Grob AG sind:

- GROB JUMBO-Kettnachlass-System für Kettbäume bis 1600 mm Scheibendurchmesser für massive



GROB DIGI-KAST Antrieb für Warenabzug und Kettablass

Steigerung der Kettkapazität und Senkung des Personalbedarfs.

– GROB-Zentrumswickler für Frottiergewebe usw.

Xorella

Halle 18, Stand A/06

Das vollautomatische Garnkonditionier-Verfahren CONTEXXOR® deckt den gesamten Bereich des modernen Garnkonditionierens und thermischen Fixierens ab. Mit dem System werden gewachste und ungewachste Naturgarne oder Garne aus Synthefasern schonend und gleichmässig durch die ganzen Wickelkörper auf Kartonhüllen, fertig verpackt in Kartonboxen, auf Paletten oder offen auf Garn- oder Dornwagen behandelt. Die neue Garnkonditionieranlage wird integriert im Transportverbund demonstriert.

Das System bringt wesentliche Vorteile gegenüber Feuchteammern, Rotationsbefeuchtungsmaschinen und herkömmlichen Fixieranlagen. Der zwischen Spulerei und Lager integrierbare Prozess kann mit mehr als 20 verschiedenen Beschickungssystemen für alle Verpackungsvarianten angeboten werden.

Knotex

Halle 25, Stand B/15

Knotex präsentiert die erste Webkettenknüpfmaschine, Typ AS/2, der Welt mit einer entnehmbaren Knüpfgruppe, die für alle vier Knüpfarten geeignet ist. Damit ist es erstmals gelungen, zwei erfolgreiche Konstruktionsprinzipien in einem Maschinentyp zu vereinen. Die Maschine kann mit oder ohne Computersteuerung geliefert werden.

Bei der Webkettenknüpfmaschine mit Doppelfadenkontrolle beim Knüpfen ohne Fadenkreuz sorgt eine spezielle Elektronik dafür, dass die Doppelfäden erkannt werden. Für alle Knüpfrahmen steht ein Komfortpaket zur Verfügung, mit dessen Hilfe die Vorbereitungszeit beim Anknüpfen von Webketten deutlich reduziert werden kann.

G. HUNZIKER AG, Breithalterfabrik, 8630 Rüti

Halle 19 Stand A04 / B01

Hunziker AG stellt Breithalter für alle Arten von Webmaschinen und Geweben – vom Seidenchiffon bis zum Segeltuch, von Reifenkord bis zu Frottiergeweben – her. In Entwicklung und Fabrikation werden modernste Technologien und Werkstoffe eingesetzt. Die Produkte entsprechen dem weltweit gültigen ISO-Standard 8118. Schon 1990 wurde Hunziker das SQS-Qualitätszertifikat nach ISO 9003 erteilt. Beliefert werden nebst Webereien in allen Erdteilen auch massgebende Webmaschinen-Hersteller wie Dornier, Günne, ICBT-Diederichs, Picanol, P. Maya, Sulzer Rüti, Toyoda, Tsudakoma, Van de Wiele usw. Von Sulzer Rüti und Picanol erhielt die Firma Auszeichnungen für hervorragende Qualität und Liefersdienste.

HUNZIKER-Breithalter sind vielseitig einsetzbar. Alle Teile sind dank Normfertigung einzeln austauschbar. Ein grosses Sortiment von Breithaltervarianten und Bestückungs-Komponenten steht für die vielfältigsten Bedürfnisse, Maschinen- und Gewebetypen zur Verfügung:

Breithalter mit Nadelrädchen aus Messing oder Kunststoff, Conterschonrädchen, Doppelplastikrädchen für heikle Gewebe, mit Farbcode zum leichten Erkennen der Spitzenlänge, mit spitzen oder mit kugeligen Nadeln (um die Verletzung empfindlicher Schuss- oder Kettgarne zu vermeiden), sowie Rädchen mit Gummi- oder PVC-Ring. Ferner Gummi- oder Messingwalzen, normale (fixe) oder drehbare



Schlussköpfe (letztere zur Vermeidung von Scheuerstellen an besonders empfindlichen Geweben) usw.

Rädchen-Anordnungen: parallel oder progressiv, d.h. ungleichschrag, mit feiner Gradabstufung zur optimalen Gewebeschonung, sog. helicoidale Breithalterzylinder (mit spiralförmig verdrehten Ellipsen) stellen eine weitere Möglichkeit zur Schonung heikler Gewebe dar dank möglichst frühem und markierungsfreiem Austritt der Breithalternaedeln aus dem ablaufenden Gewebe.

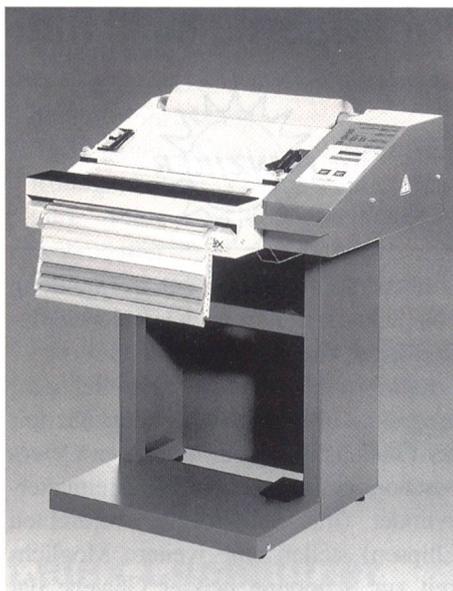
Die Breithalter können auch mit Gummi- oder Messingwalzen, Rillenscheiben zur Kantenabfuhr, drehbarem Schlusskopf (zur Vermeidung von Scheuerstellen auf reibungsempfindlichen Geweben), verdrehgesicherten Ellipsen, Rädchen mit Kugellager oder Rücklaufperre, Spezialrädchen für Frottiergewebe (ohne bzw. mit Fransenzug) usw. ausgerüstet werden.

Weitere Produkte sind:

- Stabbreithalter (bewährt z.B. für Airbag-Gewebe) mit div. Stangenausführungen
- Kettenbreithalter (z.B. für Beuteltuch)
- Schneidapparate für mehrbahnige Gewebe
- Stereo-Spitzenkontrollgerät zur Kontrolle des Zustandes von Nadelrädchen und zur Förderung des webereiinternen Qualitätsbewusstseins.



Ein Ausschnitt aus dem Breithalterprogramm von Hunziker Rüti



Polytex Typ FC

Foto: Polytex

Polytex

Halle 23, Stand A12

Für die Herstellung von Musterkollektionen werden folgende Maschinen auf der Messe präsentiert:

- verschiedene Zackenmusterschneidemaschinen für Schnittbreiten von 30 cm bis 162 cm
- 3 verschiedene Schlaufenmuster- und «Wasserfall»-Klebmaschinen, vom Vollautomaten bis zur preisgünstigen Neuentwicklung für geringe Mustervolumina, die für alle Textilien sowie Papier, Tapeten, Kunststoffe und Leder geeignet sind
- als Weltneuheit, den Klebeautomat für Wand- und Bodenbelagskollektionen, eine neue Generation von Hochleistungsklebmaschinen sowie neu entwickelte Greifsysteme für Textilien, Teppiche, Holz, Keramik, Kunststoffboden und Wandbeläge aller Art
- der Drucker POLYTEX Typ DT ist für die preisgünstige Herstellung von Kleinserien von Musterkarten und Musterlaschen-Kartonbügel bis 1,5 mm Dicke, direkt ab MS-Windows geeignet
- die modular aufgebaute POLYMA-STER Modellreihe der Stoff-Roll- und -Messmaschinen für Coupons-Zuschnitt und Stoffversand.

Habasit

Halle 14/III, Stand C10

Antriebs- und Transportelemente

Am Stand der Firma wird der neue Open-End-Riemen für Hochgeschwindigkeits-Rotorspinnmaschinen vorgestellt. Das neue Sortiment der Hochleistungs-Tangentialriemen mit abriebfesten Gummibelägen, flexiblem und dimensionsstabilem Zugband und rauher Oberflächenstruktur ist eine weitere Neuheit. Bei diesen Riemen tritt kein Schlupf auf und die Schichtenhaftung konnte durch Anwendung neuer Technologien wesentlich erhöht werden.

Beim Spulentransportband ENI-10E wird der Faserflugansatz verhindert, wodurch der Reinigungsaufwand entfällt.

Auf dem Stand B 11 in der Halle 15 stellt Habasit die neue Aramid-Druckdecke EAU-50A für Flach- und Rotationsdruckmaschinen sowie Coupondruckmaschinen vor. Die Haupteigenschaften sind Dimensionsstabilität, die Möglichkeit des zeit- und kostensparenden Endverbindens auf der Anlage und der Zuschnitt auf Mass.

Für die Vliesstoff-Industrie wurde für schnelllaufende Kreuzleger ein neues Kreuzlegerband entwickelt. Vorteile dieser Bänder sind die geringe Masse, die guten antistatischen Eigenschaften sowie die guten Ablöseeigenschaften, auch bei schwierigen Chemiefasern.

Die Endverbindung der Bänder erfolgt mit dem klebstofffreien, geschwindigkeitsunabhängigen Flexproof-Endverbindungssystem direkt auf der Anlage.

SKF

Halle 18, Stand B/04

Es wird die neue Spindellagerung CS1 für Ringspinnmaschinen vorgestellt. Mit dieser Spindel wird ein neues Lagerungskonzept mit Vorteilen durch Geräuschreduzierung, Laufruhe und Energieverbrauch bis in hohe Dreh-

zahlbereiche realisiert. Für den Bereich des Langstapel-Ringspinnens wird der neu entwickelte Kammgarn-Belastungsträger PK 6000 präsentiert. Die Anpressrollengehänge AR 5047 und AR 5024 zeigen einen vibrationsarmen Lauf, grössere Wartungsintervalle und eine höhere Lebensdauer.

Weiterhin werden folgende Textilmaschinenkomponenten ausgestellt: Streckwerks-Komponenten für Ringspinnmaschinen und Flyer, Spindellagerungen für schwere Anwendungen, Komplettspindeln für Ringspinnmaschinen sowie Lagerungseinheiten für OE-Rotorspinnmaschinen und Texturieren.

Hubtex

Halle 20, Stand C/08

Der neue Elektro-Vierwege-Seitenstapler ESTL, Serie 2003, kann Lasten bis 2000 kg tragen, hat einen verstärkten Hubmast, ein 4-Rad-Fahrwerk mit 48 V Antrieben sowie eine GE-Steuerung.

Der in modularer Bauweise entwickelte Ketthubwagen KHW-SU-EF/300 mit Fahrerstand kann mit oder ohne Geschirr-Einlegevorrichtung ausgestattet werden. Die Tragfähigkeit liegt zwischen 2000 und 4000 kg bei Blattbreiten bis 5600 mm und Kettenscheibendurchmesser bis 1200 mm.

Das universelle Gerät KHW-TSEF-II/1000 mit Geschirr-Einlegevorrichtung ist zum Transport von eingezogenen Ketten (QSC) und von Ketten zum Knüpfen sowie zum Kaulentransport geeignet. Die Tragfähigkeit beträgt 400 kg bei Blattbreiten bis 4000 mm und Kettbaumscheibendurchmessern bzw. Wickeldurchmessern bis 1200 mm.

Korrektur

Die Firma Benninger präsentiert ihre Produkte zur Webereivorbereitung in Halle 19, Stand A12 – B 15. In Halle 33, Stand A16 werden die Produkte aus dem Bereich Veredlung gezeigt.

Textile Mess- und Prüftechnik

Mahlo*Halle 14A, Stand C09***Richteinheit ORTHOMAT, Typ RFMC-10**

Das neue System weist folgende Merkmale auf:

- hochpräzise Signalgewinnung durch intelligente Messköpfe
- laufende Warenstrukturanalyse und artikelspezifische Abtastung im Durchlicht- oder Auflichtverfahren
- adaptive Regelung zum schnellen prozessangepassten Richten
- offene vernetzbare Systemarchitektur
- Modem-Anschluss zur Ferndiagnose

Qualitätsüberwachungssystem PROTEX-S, Typ PMS-10

Dieses System dient zur Visualisierung und Überwachung aller am Spannrahmen eingesetzten Geräte. Die Messwerte und der Reglerstatus werden zentral angezeigt. Eine offene Systemkonfiguration ermöglicht die Kommunikation zu übergeordneten Rechnern.

Verweilzeitregelsystem PERMA-SET, Typ VMT-10

Das System kann zum automatischen Führen und Protokollieren von Wärmebehandlungsprozessen aller Art eingesetzt werden. Eine bidirektionale asynchrone Schnittstelle ermöglicht die Kommunikation mit einem Leitreechner.

Kombinationsgerät, Typ VMC-10

Dieses Gerät ist zur Messung, Regelung und gemeinsamen Darstellung der Qualitäts- bzw. Prozess-Parameter Verweilzeit, Flächenmasse, Abluftfeuchte und Materialfeuchte einsetzbar.

Fadenzähl- und Regelgerät FA-MACONT, Typ PMC-9

Mit Hilfe eines berührungslos arbeitenden Messkopfes mit Präzisions-Optoelektronik kann eine kontinuierliche

Faden- und Maschenzählerfassung vorgenommen werden. Die Abtastung ist unempfindlich gegen Oberflächeneffekte, die Messwertreproduzierbarkeit liegt bei 0,1 Faden/cm. Bei schwerer und undurchsichtiger Ware wird Auflicht geschaltet.

Restchemikalien-Kontrollsystem CHEMOCON, Typ CMC-10

Mit dem Verfahren kann eine zerstörungsfreie Restchemikalienbestimmung in der Ware durch die Dampfextraktion vorgenommen werden. Damit erfolgt die Regelung der Wasser-, Dampf- und Chemikalienmengen in den vorgelagerten Prozessen sowie der Bahngeschwindigkeit.

Qualitätsleitsystem, Typ QMS-10

Mit traversierenden Messungen (bis 20 m/min) können kritische Prozessparameter, wie Flächenmasse, Feuchte oder Dicke, erfasst und geregelt werden. Neu ist der FMX-Messkopf zur Flächenmassenmessung mittels Röntgen-Strahlen.

Weitere Systeme, die in Mailand zu sehen sein werden:

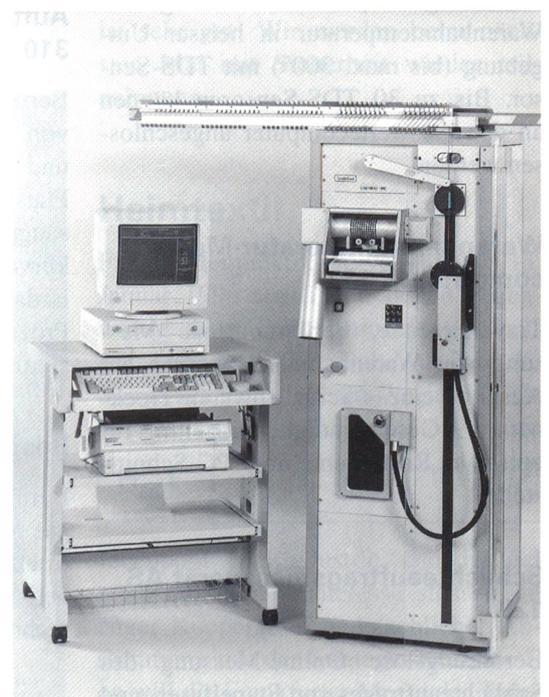
- Richtsystem ORTHOSCAN, Typ RFMB-10 für Webwaren zur Ausrichtung komplexer Verzüge
- Flächenmassenmess- und Regelsystem GRAVIMAT, Typ FMI-10 zur kontinuierlichen Messung und Regelung der Flächenmasse
- Infrarot-Mess-System INFALOT, Typ IMF-10 zur Feuchte- und Flächenmassenmessung organischer Stoffe
- Mikrowellen-Feuchtemess-System AQUALOT, Typ HMF-10 zur Messung und Regelung der Hochfeuchte
- Dickenmess-System, Typ DML-10 zur kontinuierlichen Messung und Regelung der Materialdicke auf der Basis der Lasertriangulation

Weiterhin werden die bewährten Anlagen, wie die Richtmaschine ORTHOFACT, das Ausrüstungs-Kontroll- und Regelsystem ECOPAC, das Farbflottenauftragskontrollsystem COLORSCAN sowie das Feuchtigkeitsregelsystem THERMOSCAN präsentiert.

Textechno*Halle 33/2, Stand B09***Zugprüfgeräte**

Das automatische Zugprüfgerät STATIMAT ME ist für Garne geeignet und arbeitet mit einer Prüfleistung von bis zu 800 Reissungen pro Stunde, verbesserter Genauigkeit sowie neuen Sicherheitsmerkmalen.

Das Zugprüfgerät STATIMAT 4 ist für hochfeste Garne geeignet und besitzt spezielle Klemmen mit automatisch einschwenkenden Kraftabbaukurven sowie zusätzlich eine rotierende Hilfsklemme zur Erteilung einer Gardedrehung vor dem Zugversuch.



Automatisches Zugprüfgerät STATIMAT M

Foto: Textechno

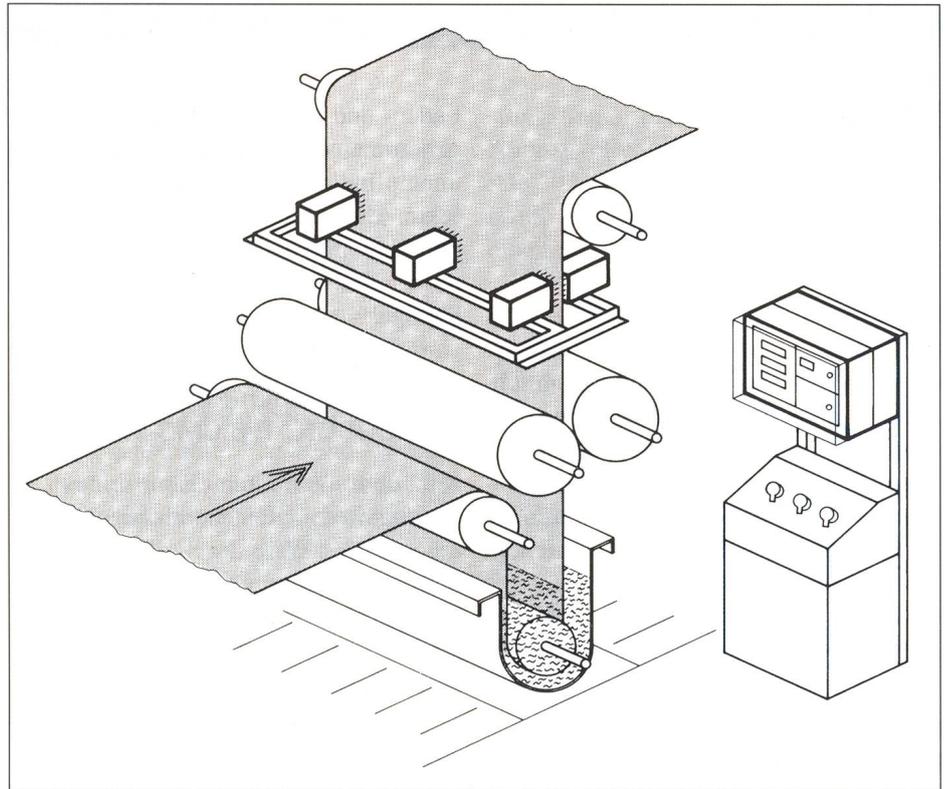
Das Zugprüfgerät EL ist für die Prüfung von Elastanfäden nach der BISFA-Norm konzipiert.

Das Prüfgerät FAFEGRAPH HR dient zur Ermittlung der Kraft-Dehnungs-Eigenschaften sowie der Kräusel-eigenschaften von Einzelfasern und besitzt ein neuartiges, hochauflösendes Kraftmess-System.

Das Einzelfaser-Feinheits-Prüfgerät VIBROMAT ME arbeitet nach dem Schwingungsverfahren mit automatischer Bestimmung der Resonanzfrequenz.

Die kostengünstige Version der DYNAFIL-Baureihe, das Gerät DYNAFIL C, wird für die Prüfung von vororientierten Garnen nach ASTM und BISFA sowie von texturierten und glatten, vollverstreckten Garnen eingesetzt.

Weiterhin wird das Kräuselkontraktions- und Schrumpf-Prüfgerät TEXTURMAT ME ausgestellt.



Flottenauftragsmessung und -regelung am Färbefoulard mit AF 310 Foto: Pleva

Pleva

Halle 7/3, Stand B09

Warenbahn-Thermodynamiksystem TDS 95

Berührungslose Online-Messung der Warenbahnentemperatur in heisser Umgebung (bis max. 300°) mit TDS-Sensor. Bis zu 30 TDS-Sensoren können an den Auswertecomputer angeschlossen werden.

Warenbahnentemperatur-Messcomputer IR 112

Traversierende, berührungslose Messung von Warenbahnentemperaturen am Auslauf eines Schlauchwaren-Trockners mit Geschwindigkeitsregelung für optimale Restfeuchte mit PC-Schnittstelle.

Schlichteauftragsmessgerät AS 120

Berührungslose Online-Messung des Schlichteauftrages von Stapelfaser- und Filamentgarn für optimalen Schlichteauftrag und höchste Webnutzeffekte.

Die Schlichteauftragsregelung erfolgt mit dem System CIMATIC-PCS-S mit Prozessdatenarchivierung und -visualisierung.

Auftragsfeuchtemessgerät AF 310

Berührungslose Mikrowellen-Messung von Flottenaufträgen über Länge und Breite z. B. bei Färbefoulard, Flatschwerk, Rakel oder Vakuumabsaugung mit Seitenverstellung, Eichkurvenrechner, PC-Schnittstelle, Foulardautomatik CIMATIC-PCS-S sowie Prozessdatenarchivierung und -visualisierung.

Restfeuchtemessgerät RF 110

Berührungslose Restfeuchtemessung auf Mikrowellenbasis für Infrarot-Vortrockner, Frottierrockner, Samttrockner, Teppichtrockner mit Eichkurvenrechner.

Restfeuchtemessgerät RR1

Berührende und kontinuierliche Rest-

feuchtemessung und -regelung nach Trocknern. Das RR 1 eliminiert störende elektrostatische Aufladungen. Aus diesem Grund kann auch bei Materialien mit extrem hohem Synthetikanteil und bei geringen Feuchten gemessen werden. Gleichzeitig kann ein Feuchteprofil über die Bahnbreite ermittelt werden.

Hand-Restfeuchtemessgerät SR 2

Messung der Restfeuchte von flächenförmigen, nicht bewegten Materialbahnen mittels Piezoquarz-Technologie.

Abluftfeuchtemessgerät FS 91

Messung der Abluft- oder Umluftfeuchte von Trocknern und Regelung der Abluft. Das FS 91 zeichnet sich durch Wartungsfreiheit und Robustheit aus.

Sauerstoffmessgerät OS 90

Kontinuierliche Messung des Sauerstoffgehaltes in Dämpfern.