

Webmaschinen auf der ITMA ASIA : ein hartes Auswärtsspiel für die Europäer : Teil 1

Autor(en): **Seidl, Roland**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **108 (2001)**

Heft 6

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679330>

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.

Webmaschinen auf der ITMA ASIA – ein hartes Auswärtsspiel für die Europäer. Teil 1

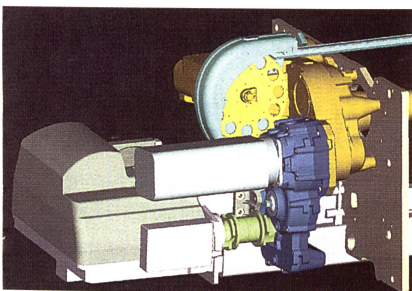
Dr. Roland Seidl, Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, Frick, CH

Die Mehrzahl der Aussteller auf der ITMA ASIA, die vom 15. bis 20. Oktober 2001 auf dem Expo Gelände in Singapore stattfand, fragten sich noch bevor die Tore der Messe öffneten, welche Auswirkungen die weltpolitische Lage auf das geschäftliche Ergebnis haben werde. Die kriegerischen Auseinandersetzungen in einer für Textilmaschinenproduzenten nicht unwichtigen Region haben zweifellos ihre Schatten geworfen. Aus Sicht der Weberei war sicherlich die Integration von Sulzer Textil in das Unternehmen Promatech von Bedeutung. Fast einhellig mussten die europäischen Produzenten feststellen, dass ihre Produkte vielfach kopiert und zu niedrigsten Preisen angeboten wurden.

Eine funktionierende Infrastruktur, U-Bahnverkehr ohne Streik, ein Messegelände, das kaum Wünsche offen liess – das waren sicherlich die Pluspunkte der ITMA ASIA, gerade mit Blick auf die letzte europäische ITMA im Jahr 1999 in Paris. Die Besucherzahl lag trotz der erwähnten widrigen Umstände bei etwas mehr als 14'000 registrierten Besuchern, mit insgesamt 29'125 Eintritten in die Messehallen. Dabei standen Fachleute aus Indonesien mit einem Anteil von fast 20 % an der Spitze, gefolgt von Indien, Thailand und Singapur. Sicherlich hatten die japanischen Webmaschinenhersteller grösstes Interesse an einer Teilnahme in Singapur, mussten aber aus Patriotismus und Solidarität mit der nur wenige Tage vorher veranstalteten OTEMAS in Osaka verzichten. Dennoch fanden auf wundersamen Wegen Maschinenprospekte, beispielsweise von Toyota, ihren Weg nach Singapur.

Generelle Trends

Der grösste Aussteller – nach Maschinenanzahl – war die Firma Promatech. Auf diesem Stand präsentierten Somet und Vamatex insgesamt 10



Hi-Drive von Promatech

Luftdüsen- und Greifer-Webmaschinen. Weitere 2 Maschinen wurden auf dem Stand von Bonas ausgestellt.

Die Weberei war durch die Tendenz zu höherer Flexibilität und verbesserter Kommunikation in der Weberei gekennzeichnet. Das System Fast Dobby Change FDC von Dornier (D), ermöglicht an Luftdüsenwebmaschinen den Austausch der Exzentermaschine mit einer Schaftmaschine, wenn es die Auftragslage erfordert. Weiterhin präsentierten viele der europäischen Webmaschinenproduzenten Maschinen, die auf die speziellen Bedürfnisse des asiatischen Marktes zugeschnitten waren und gleichzeitig zu wettbewerbsfähigen Preisen angeboten werden konnten. Ein Beispiel dafür ist die Greiferwebmaschine K88 von Vamatex (I), die einen Oberbekleidungsartikel aus Viskose/Flachs bei einer eingezogenen Blattbreite von 174 cm mit 550 min⁻¹ produzierte.

Im Bereich der Bandweberei zeigte Jakob Müller (CH) die Nadelbandwebmaschine Vari-tex mit einem Satinband und 6 Webstellen, mit einer Geschwindigkeit von 1'450 min⁻¹, die auf grosses Interesse bei asiatischen Bandwebern stiess. Kantenbildeinrichtungen und Schussfadenpräsentationseinrichtungen werden mit Servo- oder Linearmotoren angeboten, die entsprechend den Anforderungen angesteuert werden können. Beispiele dafür sind die Drehereinrichtung ELSY und das Schussfadenpräsentationssystem Quick Step von Picanol (B).

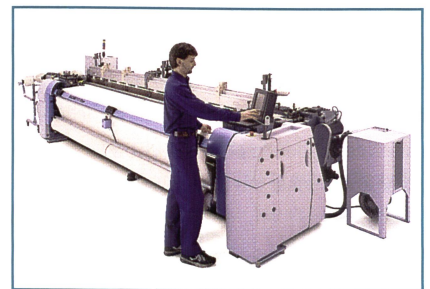
Überraschenderweise zeigte Sulzer Textil (CH) ausser der Mehrphasenwebmaschine M8300 keine Luftdüsenwebmaschine.

Zwei Firmen, Textec (ROK) und Texmaco Perkas (RI), präsentierten die vorwiegend für den asiatischen Raum konzipierten Wasserdüsenwebmaschinen. Führende japanische Wasserdüsenwebmaschinenhersteller fehlten auf der Messe.

Schützenwebmaschinen für Breitgewebe, von denen im asiatischen Raum noch grosse Stückzahlen installiert sind, wurden nicht ausgestellt. Der japanische Produzent Yoshida Machinery präsentierte allerdings eine Schützenbandwebmaschine.

Erst «Copy-Watch» dann «Copy-Loom»

Bedauerlicherweise nimmt die Zahl derjenigen – insbesondere asiatischen – Unternehmen zu, die auf eigene kostspielige Entwicklungsarbeiten verzichten und Maschinen europäischer Produzenten kopieren. Ein Problem, das früher speziell die Uhrenindustrie betraf, tritt nun verstärkt auch beim Webmaschinenbau auf. Der Nachbau von Maschinen ohne Rücksicht auf Urheberrechte, kombiniert mit niedrigsten Lohnkosten und den daraus folgenden Dumping-Maschinenpreisen unterhalb der Schmerzgrenze, stellte für die europäischen Textilmaschinenproduzenten eine harte Herausforderung dar. Die Mehrzahl der traditionellen eu-

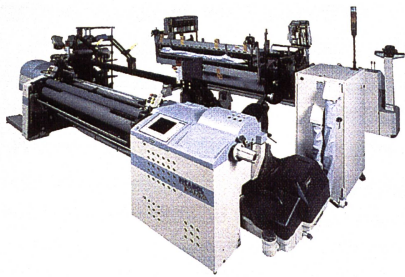


Projektilwebmaschine von Sulzer

ropäischen Anbieter reagierten darauf mit verbessertem Service, mit umfassenden Möglichkeiten zur Aus- und Weiterbildung der Kunden, mit höherer Zuverlässigkeit der Produkte und mit verstärkten Entwicklungsanstrengungen.

Antriebe

Nahezu alle Webmaschinenhersteller boten dynamische oder variable Antriebssysteme an, mit denen verbesserte Laufeigenschaften erreicht werden können. Bei den Breitwebmaschinen setzen sich nach und nach hochdynamische Direktantriebe durch. Dazu zählt neben dem SUMO von Picanol – über den in der «mittex» bereits umfassend berichtet wurde – auch der neue Hi-Drive von Promatech, der für Leonardo-



GAMMA FF-8-R mit Quick Style Change von Picanol

webmaschinen von Vamatex und Alpha-Maschinen von Somet konzipiert wurde. Zweck dieser Antriebe ist die radikale Vereinfachung der Maschinenkonstruktion sowie die Eliminierung von Energie-Verlusten, die durch Kuppelungs- und Übertragungssysteme entstehen.

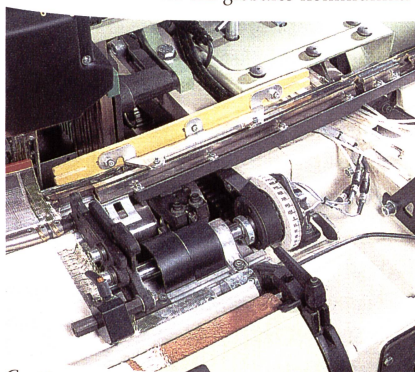
Ein Grossteil der Webmaschinen ist mit einer Einrichtung zur Variation der Webgeschwindigkeit ausgestattet. Die Jakob Müller AG bietet beispielsweise mit den Systemen «Varipic» und «Varispeed», in Abhängigkeit vom zu verarbeitenden Garn, eine automatische Regulierung von Schussdichte und Maschinengeschwindigkeit an. Mit der Geschwindigkeitsregelung lässt sich die Webmaschinendrehzahl optimal auf die Eigenschaften der zu verwebenden Garne abstimmen.

Auch bei Sulzer Textil erfolgt der Antrieb der Greiferwebmaschinen G6300 mit einer Inverterregelung.

Textec aus Korea stellte ebenfalls einen «Super Motor» vor, der an der Greiferwebmaschine JAGA-IV installiert war. Auch hier wird auf Antriebsbänder, Wechselräder etc. verzichtet und die Geschwindigkeit wird auf das jeweilige Garn abgestimmt.

Kommunikationssysteme

Die Verbesserung der Kommunikation zwischen Webmaschine und Bedienung stand bei allen Maschinenproduzenten im Mittelpunkt. Mit DoNet bietet Dornier ein globales Kommunika-



Greiferwebmaschine Alpha von Somet

tionssystem an, in das Maschinendiagnose und Ersatzteilbestellung integriert sind. Die Ferndiagnose kann mit der von Dornier entwickelten Software Do-Weaver erfolgen.

Alle europäischen Webmaschinenproduzenten – aber auch viele asiatische Hersteller – arbeiten mit 32 Bit-Mikroprozessoren, die sowohl eine Maschinendiagnose, als auch eine umfassende Datenerfassung ermöglichen. Die Maschinenbedienung erfolgt über moderne Touch-Screen-Systeme.

Projektilwebmaschinen

Eine der breitesten Webmaschinen auf der Messe – natürlich eine Projektilwebmaschine von Sulzer Textil – wurde mit einer Schusseintragsleistung von 1'300 m/min bei einer Arbeitsbreite von 349 cm gezeigt. Die Maschine P7300 – zum ersten Mal in Asien vorgestellt – produzierte ein Gardinengewebe aus PES mit 78 dtex in der Kette und verschiedenen Feinheiten im Schuss. Die Maschine ist mit einem grafischen Touch-Screen, elektronisch geregelten Kettablass- und Warenabzugsvorrichtungen, automatischer Schussucheinrichtung sowie mit einer Einlegekantenvorrichtung ausgestattet. Die Kettichte beträgt 29 und die Schussdichte 24 Fäden pro cm.

Greiferwebmaschinen

Dornier

Mit Geschwindigkeiten von 520 bzw. 540 min⁻¹, zeigte Dornier die Greiferwebmaschine PTV8/J mit fliegendem automatischem Musterwechsel von zwei verschiedenen Dekogeweben, mit Leinen und Seide, bzw. Wolle, Seide und Effektgarn im Schuss, bis hin zu einem Seidentuch mit Seide und Metallgarn im Schuss, bei einer eingezogenen Blattbreite von 145 cm. Standardmässig ist die Maschine mit ASP (automatische Verhinderung von Anlaufstellen), ECS (elektronischer Schussfarbenwähler), EFT (elektronischer Schussfadenspanner) sowie der Kantenbildereinrichtung Disc-o-Leno[®] ausgestattet. Die Schussfadenbelastung wird durch eine Verkürzung des Fadenlaufes wesentlich reduziert. Die Fachbildung erfolgt mit einer Stäubli Jacquardmaschine, Modell CX 870 mit 2'688 Platinen.

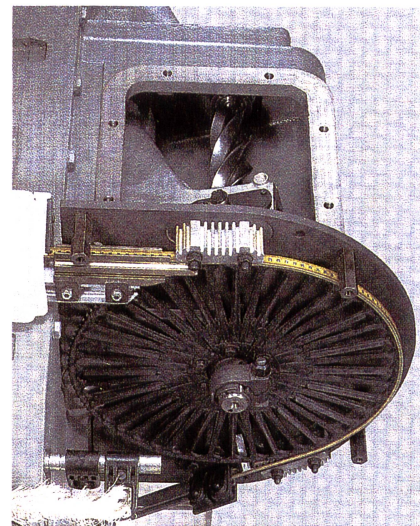
Panter

Panter stellte die bereits bekannte Maschine, Typ Evolution E4X, vor, die mit einer Drehzahl von etwa 540 min⁻¹ gezeigt wurde. Der Greiferantrieb erfolgt mit dem Propellergetriebe. Die

Schussfadenübergabe wird mittels Klemmgreifer realisiert. Neu an dieser Maschine sind eine verbesserte Schussvorlage mit 4, 8, 12 oder 16 Schussfarben, ein neues System für eine einfachere Herausnahme des Warenbaums sowie ein spezieller Gewebeabzug, der das Durchziehen der Knoten nach dem Anknüpfen der Webkette an der Webmaschine erleichtert.

Picanol

Die belgische Firma Picanol präsentierte die Greiferwebmaschine GAMMA FF-8-R 220, mit einem 177 cm breiten Kammgarnartikel aus einer Woll/Seiden-Mischung, mit 32 Fäden pro cm in der Kette und einem Nm 56 Wollgarn im Schuss (35 Fäden/cm). Die Maschine ist mit einem pneumatischen Einleger sowie mit Sumo-Motor ausgestattet. Die Greiferbänder werden im Webfach nur durch Stützen und nicht durch Führungszähne geführt.



K88 – eine Greiferwebmaschine von Vamatex; Greiferantrieb

Somet

Somet stellte zwei neue Greiferwebmaschinen des Typs Alpha vor. Eine Maschine produzierte ein Oberbekleidungsgewebe aus Polyester in der Kette und Polyester und Lurex im Schuss, mit einer Arbeitsbreite von 186 cm und 620 min⁻¹. Die zweite Maschine produzierte, mit einer Breite von 352 cm und einer Drehzahl von 430 min⁻¹, einen Denim. Die Schussverarbeitungsgeschwindigkeiten lagen bei 1'155 bzw. 1'515 m/min. Der Greiferantrieb erfolgt hier mit Komplementärkurvenscheiben. Die Bedienung der Maschine wird durch einen verkürzten Abstand zwischen Brustbaum und Webschäften erleichtert.

Die seit langem etablierte Greiferwebmaschine THEMA superExcel webte einen 180 cm

breiten Möbelstoff aus Polyester in der Kette und Chenille/Baumwolle im Schuss, mit einer Drehzahl von 580 min⁻¹.

Sulzer Textil

Mit zwei Greiferwebmaschinen, Typ G6300, und einer weiteren auf dem Stand der Firma Grob, Eschenbach (CH), demonstrierte Sulzer Textil seine Kompetenz im Greifermaschinenbau. Eine Maschine mit Damenoberbekleidung aus PA/Lycra, mit einer Arbeitsbreite von 211 cm, und eine Maschine mit Frottierware, mit einer Arbeitsbreite von 230,6 cm, arbeiteten mit 630 bzw. 430 min⁻¹ – dies ergibt Schussverarbeitungsgeschwindigkeiten von 1330 bzw. 992 m/min. Die Frottierwebmaschine G6300 F arbeitet, im Gegensatz zu allen anderen auf der Messe gezeigten Frottierwebmaschinen, mit verschiedenen Blattanschlagdistanzen zur Bildung des Pols, und wird in Arbeitsbreiten von 220 bis 360 cm angeboten. Durch die dynamische Blattanschlagsteuerung können innerhalb eines Gewebes verschiedene Polhöhen erzeugt werden, wodurch sich reliefartige Muster erzeugen lassen. Die Frottierbindung kann frei von 3-, 4-, 5- und 6- bis 7-Schussfrottier programmiert werden. Die maximale Blattanschlagsdistanz liegt bei 24 mm.

Textec

Die JAGA-IV Greiferwebmaschine von Textec (ROK) arbeitet ohne spezielle Führungszähne im Webfach und ist mit einem regelbaren Super-Motor ausgestattet. Die Schussfadenpräsentation erfolgt mit Hilfe von Servomotoren, der Kanteneinleger erinnert stark an das Produkt eines europäischen Produzenten. Die Drehereinrichtung wird zwar separat gesteuert, aber nicht durch einen speziellen Antrieb, sondern mechanisch über eine durchgehende Welle. Der Blattanschlag wird über beidseitig angeordnete Komplementärkurvenscheiben gesteuert. Der elektronisch geregelte Kettablass erlaubt standardmässig den Einsatz von Kettbäumen mit Scheibendurchmessern von 800 mm.

Vamatex

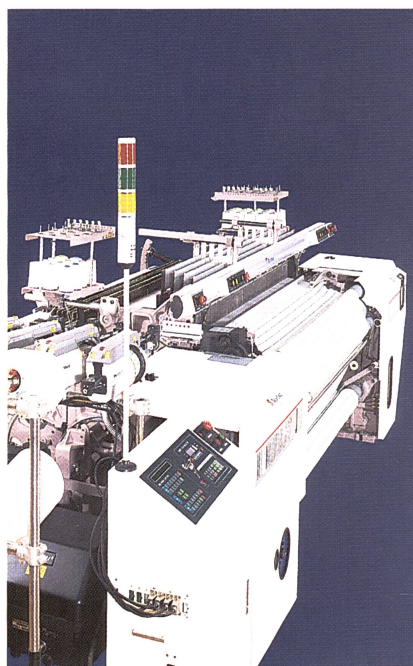
Vamatex stellte vier Greiferwebmaschinen vor, von denen eine Maschine mit dem neuen Antrieb Hi-Drive ausgestattet war. Neben einem Oberbekleidungsgewebe aus Nylon und einem Hemdenstoff aus Baumwolle, wurde auf der Frottierversion ein Strandbadetuch aus Baumwolle und auf der bereits erwähnten «kostengünstigen» Version K88 ein Oberbekleidungs-

stoff aus Viskose in der Kette und Viskose/Flachs im Schuss hergestellt, mit Webbreiten von 162, 222,5 und 174 cm, bei Drehzahlen zwischen 630 und 450 min⁻¹. In der Version für die Verarbeitung von Filamentgarnen verzichtet auch Vamatex auf Führungszähne. Die Frottierwebmaschine erlaubt ebenfalls, wie bei Sulzer Textil, die Herstellung von unterschiedlichen Polhöhen innerhalb des Gewebes. Die Polbildung erfolgt hier allerdings durch Warenrandverschiebung.

Luftdüsenwebmaschinen

Dornier

Erstmals auf dem asiatischen Markt präsentierte Dornier die neue Luftdüsen-Frottier-Webmaschine EasyTerry®, die mit Warenrandverschiebung arbeitet. Die Drehzahl ist bei einer Ar-



JAGA-IV von Textec arbeitet ohne spezielle Führungszähne

beitsbreite von 224 cm zwischen 650 und 700 min⁻¹ variabel. Im Bereich der Bordüre wird mit 500 min⁻¹ gearbeitet. Die Kantenbildung erfolgt mit PneumaTucker®, in der Mitte sowie an den Aussenseiten. Die Fachbildung erfolgt mit einer Stäubli-Jacquardmaschine, Modell 2871, mit 14 Schäften.

Picanol

Die OMNIplus 4-R 190 produzierte in Singapur einen 150 cm breiten Möbelbezugsstoff aus 167 dtex Polyester (33 Fäden/cm) in der Kette und einem NeC 8,5/1 und NeC 4/2 Baumwollgarn im Schuss (17,8 Fäden/cm). Durch den geteilten Maschinenrahmen kann ein Artikel-

wechsel innerhalb von 30 Minuten durchgeführt werden.

Somet

Somet stellte weiterhin 3 Mythos-Luftdüsenwebmaschinen in Arbeitsbreiten von 170, 314,4 und 176,2 cm, mit Drehzahlen von 750, 700 bzw. 950 min⁻¹, vor. Neben einem Oberbekleidungsgewebe wurden zwei schwere Baumwollgewebe produziert. Alle Maschinen sind mit automatischer Schussbruchbehebung ausgestattet.

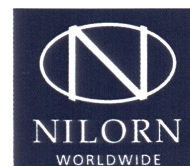
Texmaco Perkasa

Die auf Basis einer Draper-Maschine entwickelte Luftdüsenwebmaschine DTX 2000-A wurde mit 1150 min⁻¹ vorgeführt.

Wird fortgesetzt in «mittex» 1/2002

Bally Labels AG, Schönenwerd – Ein Unternehmen im Wandel

Ein neuer Produktionsstandort, eine Umstrukturierung in Schönenwerd und ein neues Logo – die Bally Labels AG, Schönenwerd, rüstet sich für die Zukunft. Neu wird das Unternehmen, das zur weltweit tätigen Nilörn-Gruppe gehört, unter dem Logo «Nilörn Group Worldwide» auftreten.



Die im Jahre 1992 aus der Bally Band AG gegründete Bally Labels AG gehört seit dem Gründungsjahr zur Nilörn Group Worldwide, Europas Marktleader in der Etikettenherstellung. In diesem Sommer erfolgte die Verlegung der Produktion von Schönenwerd nach Belgien. Mit der professionellen Zusammenlegung der einzelnen Produktionsstellen an einen Standort garantiert das Unternehmen eine einheitliche Qualität.

Eine Einheit im Markt

«Die Produktionsverlegung an einen einheitlichen Standort ermöglicht uns, die optimalste Kundenzufriedenheit zu erreichen», zieht Hans-Peter Suter, neuer Managing Director,