Strickerei, Wirkerei

Objekttyp: **Group**

Zeitschrift: **Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie**

Band (Jahr): **67 (1960)**

Heft 8

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

I $\frac{1000}{\varnothing\ 140 \times 3{,}14}$ = 2,3 Schwingungen per Meter

K $\frac{1000}{\varnothing\ 40 \times 3{,}14}$ = 8 Schwingungen per Meter

L $\varnothing$ 140 2,3 x 200 = 460 mal

M $\varnothing$ 40 8 x 200 = 1600 mal

N $\frac{1000}{84 \times 3{,}14}$ = 3,8 Schwingungen per Meter

O $\frac{1000}{60 \times 3{,}14}$ = 5,3 Schwingungen per Meter

} gut 40 % Diff.

Strickerei, Wirkerei

Rundstrickmaschinen — Typenbezeichnungen und ihre Bedeutung

Von Hs. Keller, St. Gallen

(Fortsetzung)

Mayer & Cie., Maschinenfabrik, Tailfingen (Deutschland)

Type ING — I = Interlock, N = normalsystemig (1 System auf 1,5 Zoll), G = glatt
Normale Interlockmaschine mit Fournisseuren, von Hand schwenkbare Weichen (im Rippschloß geteilt), glatte Interlockware, Nadelzug, Interlockfutter, Systemringel, Längsstreifen, Perlmuster und Piqué

Type IMG — I = Interlock, M = mittelsystemig (1 System auf 1 Zoll), G = glatt
Diese Type besitzt eine größere Anzahl von Arbeitssystemen als die ING, erzeugt dadurch mehr Stoff und ist etwas teurer

Type ILG — L = Leistung (1,5 Systeme auf 1 Zoll)
Hochleistungsmaschine für glatte Interlockware und Piqué, ein- und zweifädig

Type IMS — S = Schaltung
Die IMS ist mit einer 2-Ringschaltung im Rippschloß und einem Kettenschaltapparat ausgestattet und daher besonders für Damenunterwäsche oder in grober Teilung für Oberbekleidung geeignet

Type INS
Gleiche Maschine wie oben, nur normalsystemig

Type IMGOR-Spezial — O = Overniteinrichtung, R = Reliefeinrichtung, Spezial = durchgefräste Rippscheibe
Diese Maschine ist eine weiterentwickelte IMG-Maschine mit wesentlich mehr Möglichkeiten in der Stoffherstellung. Ohne automatische Schaltung, ohne Jacquard, Overnit = Webgestrickbindung, Doppelpiqué

Type FMG — F = Feinripp
Feinrippmaschine mit Fournisseuren und von Hand schwenkbaren Weichen zur Herstellung der üblichen Feinripp-Gestricke wie 1:1, 2:2, Nadelzug, Systemringel, Perl, Perlmuster, Fangmuster. Das Gegenstück zu IMG

Type FLG
Eine typische Hochleistungsmaschine für glatte Ware ohne große Mustermöglichkeiten

Type FMS 2 — 2 = Schaltringe im Rippschloß
Die Maschine besitzt automatischen Kettenschaltapparat zur Herstellung der üblichen Unterwäschestoffe. Durch die 2-Ring-Schaltung sind die Möglichkeiten begrenzt. Abgepaßte Warenstücke mit Taille können ohne weiteres hergestellt werden

Type FMS 4 — 4 = 4 Schaltringe im Rippschloß
Eine Feinripp-4-Ring-Maschine für die Unterwäscheherstellung

Type FNST — T = Trennreihe
Eine Rändermaschine auf Feinrippbasis für 1:1- und 2:2-Ränder, die mittels Zählkette beliebig lange gearbeitet werden können. Die einzelnen Ränder haben festen Anfang und werden durch einen Ziehfaden (Trennreihe) separiert

Type FNR — R = 2-Farben-Ringelapparat
Eine Maschine mit 2-Fa-Ringlern und Schaltapparat in glatt

Type BELLARIB I, Typisierung: FNS 4 A I
4 = 4 Schaltringe in Rippschloß, A = Aufdeckeinrichtung, I = Musterräder
Eine Unterwäschemaschine in 15er Feinheit mit 8 Systemen. Im Zylinder sitzen Aufdeckplatinen und im Zylinderschloß zwei dazugehörige Musterräder. Das Rippschloß ist mit 4-Ring-Schaltung ausgestattet. Die Maschine arbeitet auf 2:2-Basis

Type BELLARIB II, Typisierung: FNS 4 A II
II = Mustertrommeln (Jacquardapparate)
Diese Maschine hat anstelle der zwei Musterräder drei Mustertrommeln und arbeitet demgemäß mit 12 Systemen, ebenfalls auf 2:2-Basis

Type BELLARB III, Typisierung: FNGA III
G = glatt ohne Schaltung, III = Nadelbahn für die Ueberhäng-Aufdeck-Platinen
Eine Vollaufdeck-Maschine, speziell für Herrenunterwäsche mit 16 Systemen. Die Ueberhängeplatinen können nicht mustergemäß ausgewählt werden, sondern arbeiten zwangsweise stets und erzeugen dadurch 2:2-Stoff mit regelmäßigen Durchbrechungen

Type OVERNIT OVF — OV = Overnit = Webgestrick Doppelpiqué, F = Feinripp
Die OVF ist eine Maschine zur Herstellung von glatter Overnit-Ware. Die Maschine basiert auf Feinripp und kann daher auch Feinripp erzeugen. Sie besitzt keine Schalt- oder Jacquard-Einrichtungen, sondern ist nur für glatte Ware gebaut. Sämtliche Schloßweichen, Ripp- wie Zylinderschloßweichen, sind von Hand schwenkbar und im Rippschloß geteilt

Type Overnit OVJ — J = Interlock
Die OVJ ist auf Interlock aufgebaut und erzeugt daher außer Overnit auch Interlock und mittels Auswechselsegmenten Feinripp

Type JACQUARD OVJA-I
JA = Jacquard, II = Mustertrommeln
Diese Type ist eine Maschine zur Herstellung von Overnit oder Jacquardstoffen in verschiedenen Bindungen mittels eines Musterrades pro System. Das Rippschloß besitzt pro System 4 schwenkbare Weichen

Type Jacquard OVJA-II — II = Mustertrommeln
Eine Universalmaschine, auf der man praktisch alles herstellen kann. Pro System ein Jacquard-Apparat mit Mustertrommel. Geeignet für alle Arten von Meterware, gemustert, Relief oder glatt. Im Rippschloß schwenkbare Weichen, im Zylinderschloß in Führungen verschiebbar. Das Trommelsystem gestattet im Höchstfalle die Aufnahme von 24 verschiedenen Achtschloß-Mustern

Type SUPRINT
Eine Interlock-Pullover-Maschine in 30 Zoll Durchmesser mit 30 Systemen. Abgepaßte Körperteile in

Interlock mit zweifädigem 1:1-Feinripprand, festem Anfang und Trennreihe

Type LIPANIT
Eine Links/Links-Doppelzylindermaschine in 30 Zoll Durchmesser mit 28 Systemen, einflächige glatte Ware mit 1:1-Feinrippband und festem Anfang und Trennreihe. Die Maschine arbeitet mit fußlosen Doppelzungennadeln. Alle Schaltungen erfolgen im Umlauf

Type SUPRAFLAT
Eine Feinrippmaschine mit Schaltung, die 1:1-Körperteile beliebig lang herstellt und mit 2:2-Rand versieht, fester Anfang und Trennreihe, Schaltungen durch Schaltringe, Meterware — Overnitstoffe und Feinripp — Buntmuster, Ringelapparate 30 und 32 Zoll, auch alle Leibweiten

Type ACHT-SCHLOSS
Die 8-S ist eine Universalmaschine ohne Jacquardeinrichtung und ohne Schaltung. Die Umstellung geschieht durch schwenkbare Handweichen, 12 verschiedene Zungennadelsorten, kleine Mustereffekte. 30 Zoll Durchmesser bis zu 20er Feinheit

Type MULTIFID MJ — M = Multifid, J = Jacquard
Eine einfonturige Maschine mit Zylinder und Platinen (Einschließplatinen) ausgerüstet. Alle diese Maschinen sind hochsystemig, das heißt, diese Typen haben mehr Systeme als Zoll-Durchmesser, für leichte und billige Baumwollqualitäten geeignet. Die Musterräder im Zylinder wirken direkt auf die Nadelfüße

Type MULTIFID MJR — R = Ringelapparate
Im Gegensatz zur Type MJ ist diese Maschine noch mit 4-Farben-Ringelapparaten ausgerüstet, an jedem System oder an jedem 2. System

Type MULTIFID MH
Vielsystemige Maschine zur Herstellung von glatter Ware, 30 Zoll = 64 Systeme ohne Mustereinrichtung

Type MULTIFID MNC — C = Combi
Diese Maschine stellt außer glatter Ware auch Wiener Jersey und mit Sondereinrichtung auch Futter und Plüsch her. Sie arbeitet mit drei durch Schwenkweichen gesteuerten Nadelsorten

Type MULTIFID MS — S = Schaltung
Normalsystemige Multifid; 3 Nadelsorten, von Hand schwenkbare Weichen, ganz kleine Buntmuster möglich

G. Marchisio & Cie., Torino (Italia)

Type S
Feinrippmaschine zur Herstellung von Unterwäsche, Rechts/Rechts 1:1 oder 2:2, Perlfang. Durchmesser: 10—26 Zoll, Feinheit: 8—18 Nadeln per Zoll

Type 3A/PL
Feinrippmaschine zur Herstellung von Ober- und Unterbekleidung, Rechts/Rechts 1:1 oder 2:2, Perlfang und Piqué, Wäsche, Badebekleidung. Durchmesser: 14—26 Zoll, Feinheit: 12—16 Nadeln per Zoll

Type CMS
Feinrippmaschine zur Herstellung von Unterwäsche, Rechts/Rechts 1:1 oder 2:2, Perlfang, auf 1 Zoll Durchmesser 1 Arbeitssystem, Kettenschaltung für die Länge der Körperteile. Durchmesser 10—26 Zoll, Feinheit: 8—18 Nadeln per Zoll

Type 5A-4L
Feinrippmaschine zur Herstellung von Unterwäsche mit Perlfang-Phantasiemuster, hohe und niedere Nadelfüße, lange und kurze Nadeln, Ringschaltung für die Rippschlösser durch Ketten gesteuert. Durchmesser: 12—20 Zoll, Feinheit: 13—16 Nadeln auf 1 Zoll

Type 1 L
Feinrippmaschine zu Herstellung von Rechts/Rechtsware 1:1 oder 2:2 mit automatischem Uebergang, durch Ketten gesteuert. Durchmesser: 10—26 Zoll, Feinheit: 8—18 Nadeln auf 1 Zoll

Type Interlock
Interlockmaschine zur Herstellung von glatten Interlockstoffen uni oder Perl, Ober- und Unterbekleidung. Durchmesser: 16—26 Zoll, Feinheit: 18, 20 und 24 Nadeln per 1 Zoll

Type CR/ZM
Einfonturige Rundstrickmaschine zur Herstellung von glatter Ware, nur mit einem horizontalen (Rippnadeln) Nadelsystem ausgerüstet, Einschließplatinen. Durchmesser: bis 36 Zoll, Systeme: 24—60, Feinheit: Verschiedene Oberbekleidung, Pullover, Westen, Sweater usw.

Franz Morat GmbH., Stuttgart-Vaihingen

Type ST 3 FK SzM
Rundstrickmaschine zur Herstellung von Webgestrick, zwei-, drei- und vierfarbige Jacquardmuster, Reliefmuster und gemusterte Fangware sowie Kombinationen dieser Strickarten untereinander, Feinripp, Interlock und einflächigen Jersey

Type ST 3 FK SEU (Ma)
Reihe Stoffmaschine mit den obigen Mustermöglichkeiten, auf der man aber außerdem Querstreifen auf der Basis von Webgestrick und Karomuster arbeiten kann. Ferner ist es möglich, mit elektrisch schaltbaren Musterrädern unterbrochene Muster und große Karos herzustellen.

Type ST 3 FKT SEU (Ma)
Maschine mit festem Anfang und Trennreihe für abgepaßte Pulloverteile, Mustermöglichkeiten wie Type ST 3 FK SEU (Ma)

G. Stibbe & Cie. Ltd., Leicester

Modell P. B. / S. M. und P. B. 1 / S. M.
Rundstrickmaschine für Rippwaren, Durchmesser: 9—33 Zoll, Systeme: 12—48, Feinheit: bis 16 Nadeln auf 1 Zoll 1½ Systeme pro 1 engl. Zoll, Rechts/Rechts 1:1 und 2:2, Perlfang, Fang, Wellenmuster, Schlauch

Modell 58
Jacquardmaschine für Unterwäsche mit Maschenübertragung, Durchmesser: 13 und 15 Zoll, Systeme: 6, Feinheit: 14 Nadeln auf 1 Zoll, Herstellung von Hemden und Schlüpferlängen mit 2:2-Ripprand, Taillenband mit Bund, Trennfaden, Maschenübertragung durch Jacquard-Mustertrommel kontrolliert

Modell ABT-35
Eyelet-Maschine, Durchmesser: 14 und 16 Zoll, Systeme: 12, Feinheit: 14,5 Nadeln auf 1 Zoll. Für abgepaßte Hemdchen usw. in 2/2 Ripp-Lochmusterung, automatischer Wechsel zu glatter 2/2 Rippware für die Taille und den Rand, 4 Jacquard-Mustertrommeln

Modell P. B. D. R. / S. M. und P. B. D. R. / S. M. O.
Interlockmaschine, Durchmesser: 9—30 Zoll, Systeme: 10—44, Feinheit: 14—24 Nadeln auf 1 Zoll, Systemringel, Interlockplüsch, Achtschloß, Doppelpiqué, Rodier, Stoffe für Unter- und Oberbekleidung

Modell M. A. S.
Interlock-Ringelmaschine, Durchmesser: 24, 26 und 30 Zoll, Systeme: 24, 26 und 30, Feinheit: 20 Nadeln auf 1 Zoll und alle anderen Feinheiten, mit Ringeleinrichtungen ausgerüstet.

Modell SB 99-55
Rundstrickmaschine für Oberbekleidung, Durchmesser: 30 Zoll, Systeme: 12, Feinheit: 16 Nadeln auf 1 Zoll, eine einzige Jacquard-Mustertrommel für sämtliche 12 Systeme, 4-Farbenringel an jedem System, Herstellung von abgepaßten Warenlängen mit 1:1- oder 2:2-Ripprand oder Schlauchrand, Trennfaden

Modell SB 89/57
Rundstrickmaschine für Oberbekleidung, Jumpers und Garnituren (Twin Sets) usw., Durchmesser: 16, 18, 20 und 24 Zoll, Systeme: 4—8, Feinheit: 12 Nadeln auf 1 Zoll, Herstellung von Kleidungsstücken in verschie-

denen Strickarten, z. B. 2:2 Rippe mit Uebergang auf 1:1 Rippe; 2:2 Rippe mit Uebergang auf einflächige Ware, Uebergang auf Interlock, 4-Farben-Ringelapparat an jedem System, Maschenübertragung vom Zylinder auf die Rippscheibe, ohne Jacquard

Modell SB 57
Rundstrickmaschine für Oberbekleidung, abgepaßte Artikel, Durchmesser: 15—30 Zoll, Systeme: 4—8, Feinheit: 6—12 Nadeln auf 1 Zoll, eine einzige Jacquard-Mustertrommel für sämtliche Systeme, 4-Farben-Ringeleinrichtung an jedem System, Maschenübertragung, Trennfaden

Modell SB 55
Rundstrickmaschine für Oberbekleidung, abgepaßte Längen mit 1:1 oder 2:2 Rand, franz. Rand mit Trennfaden, Durchmesser: 18, 20, 22 und 27 Zoll, Systeme: 6, Feinheit: 5—16 Nadeln auf 1 Zoll, Reliefmuster, Fang, Fangjacquard, Spitzen, Achtschloß, Piqué, Jacquard in zwei oder drei Farben mit Köperrückseite

Modell SB 77
Rundstrickmaschine zur Herstellung von Stücklängen für Pullover, Wolljacken, Sweater usw. mit Trennreihe und Ausziehfaden, Durchmesser: 20 und 22 Zoll, Systeme: 6 Stricksysteme mit 2 Uebertragungsstellen, Feinheit: 14 Nadeln auf 1 Zoll, 4-Farben-Ringelapparat an jedem System, Jacquard-Mustertrommel umfaßt die Merkmale von Type 55, 57 und 58

Modell SB 99-12
Rundstrickmaschine für Oberbekleidung, Schnittware, Stoffmaschine, Durchmesser: 30 Zoll, Systeme: 12, Feinheit: 5—18 Nadeln auf 1 Zoll, eine einzige Jacquard-Mustertrommel für sämtliche Systeme, Fang, Achtschloß, Relief, Piqué, Einlegen von Gummifäden für Badeanzüge usw. Ringelapparat

Modell SB 99-24
Rundstrickmaschine für Oberbekleidung, Schnittware, Stoffmaschine, gleiche Merkmale wie SB 99-12, jedoch 24 Arbeitssysteme, ohne Ringeleinrichtung

Modell G. S. 2.
Rundstrickmaschine zur Herstellung von Doppelrippware für Oberbekleidung, Durchmesser 30 Zoll, Systeme: 32, Feinheit: 16, 18 und 20 Nadeln auf 1 Zoll, 4 Nadelsorten

Modell SB 98
Rundstrickmaschine für einflächige Jerseyware mit Einschließplatinen, Durchmesser: 30 Zoll, Systeme: 18, Feinheit: 16 Nadeln auf 1 Zoll, eine einzige Jacquard-Mustertrommel für sämtliche Systeme, zwei- und dreifarbiger Jacquard

Modell Challenger F. B. W. S. 4.
Rundstrickmaschine für einflächige Jerseystoffe mit Zungennadeln und Einschließplat. Durchmesser: 17 bis 30 Zoll, Systeme: 10—20, Feinheit: bis 28 Nadeln auf 1 Zoll, ohne Mustertrommel, 30stufiger Auswahlmechanismus an jedem System.

Modell Challenger F. B. W. S. 3.
Rundstrickmaschine für einflächige Jerseystoffe mit Zungennadeln und Einschließplat. Durchmesser: 14 bis 30 Zoll, Systeme: 12—24, Feinheit: bis 28 Nadeln auf 1 Zoll, lange und kurze Nadeln, Modell F. B. W. ohne Nadelauswahlmechanismus, Modell F. B. W. P. / M. mit Musterrädern für die Nadelauswahl, gemusterte Zellstrickware für Damen- und Kinderartikel

(Fortsetzung folgt.)

Neue Farbstoffe und Musterkarten

SANDOZ AG. Basel

Cuprofixschwarz C-FBL*. — Mit Cuprofixschwarz C-FBL* bringt die SANDOZ AG., Basel, einen neuen, einheitlichen Nachkupferungsfarbstoff von gängigem, blaustichigem Schwarzton heraus. Als Anwendungsgebiete stehen Baumwolle, Viskose- und Kupferrayon, Zellwolle, Leinen, Jute, Hanf und Sisal in allen Verarbeitungsstadien im Vordergrund — mit andern Worten Kleider-, Regenmantel-, Sportblusen-, Vorhang- und Möbelstoffe, ferner Trikotagen, Näh- und Strumpfgarne sowie Waschartikel, von denen keine Chlorechtheit verlangt wird.

Das neue Produkt ist gekennzeichnet durch sehr gute Lichtechtheit und hervorragende Löslichkeit; es eignet sich deshalb zum Foulardieren bzw. für die Kontinueverfahren inkl. Pad-Roll und ebenso auch für die HT-Färbung. Cuprofixschwarz C-FBL* deckt tote Baumwolle und streifigfärbende Viskose, widersteht Knitterfestappreturen und reserviert kleine Azetatseideneffekte gut.

* In zahlreichen Industrieländern patentrechtlich geschützt

Eine Musterkarte knitterfestbeständiger Direktfarbstoffe. Der heutige Umfang der Knitterfest-Appretierung von Baumwoll- und Zellwollartikeln hat die SANDOZ AG., Basel, zur Herausgabe einer Musterkarte Nr. 1381/60 veranlaßt, in der sie ihre gegenüber Knitterfestappreturen beständigen Solar-, Cuprofix- und Cuprofix C-Farbstoffe vorführt. Die Karte gibt Aufschluß über das Verhalten der geeigneten Farbstoffe bei Ausrüstung mit vier der bekanntesten Kunstharzappreturen (drei Harnstoff/Formaldehyd- und ein Melamin/Formaldehyd-Produkt). Die Illustrationen zeigen ausgerüstete Proben in ungewaschener Form neben unausgerüsteten Färbungen. Die Veröffentlichung erbringt den Beweis, daß bei richtiger Auswahl der Farbstoffe die Echtheitserhaltung ausgerüsteter Färbungen und Drucke kein Problem ist, und sie gibt dem Praktiker zugleich die nötigen Unterlagen, um diese Auswahl zu treffen.

Imperial Chemical Industries — Dyestuffs Division

Das Bedrucken von Polyester/Woll-Mischgeweben. — Gewisse Drucknuancen auf Polyester/Woll-Mischgeweben lassen sich unter Verwendung einer Mischung von Dispersions- und Säurefarbstoffen herstellen, wobei jedoch die Echtheiten solcher Drucke einen mittleren Durchschnitt nicht übersteigen.

Höhere Allgemeinechtheiten lassen sich erzielen, indem für den Druck solcher Mischgewebe Küpenfarbstoffe nach einem Küpensäuredruckverfahren eingesetzt werden.

Das ICI Technische Informationsblatt Dyehouse Nr. 568 beschreibt ein entsprechend dieser Richtlinie arbeitendes Druckverfahren, wobei als Reduktionsmittel Formamidinsulfinsäure («Manofast», Hersteller: Hardmann & Holden Limited) verwendet wird. Die erwähnte Veröffentlichung enthält neben allgemeinen Angaben Echtheitsbewertungen besonders empfohlener Küpenfarbstoffe.

Nachweis von oberflächenaktiven Produkten auf Textilien. — Speziell bei der Herstellung von wasserabweisend imprägnierten Textilien ist es von großer Wichtigkeit, daß keine Reste von oberflächenaktiven Produkten auf den Geweben vorhanden sind.

Im ICI Technischen Informationsblatt Dyehouse Nr. 569 wird eine Prüfmethode beschrieben, die es erlaubt, das Vorhandensein von anionaktiven, kationaktiven oder nichtionogenen oberflächenaktiven Produkten auf Geweben qualitativ zu bestimmen.

Innerhalb der Reihe an technischen Veröffentlichungen der ICI «Technische Informationsblätter Dyehouse» be-

fassen sich die folgenden, kürzlich neu veröffentlichten Nummern mit dem Färben von Wolle:

T. I. Nr. 516 — Applikation von Chromfarbstoffen auf Woll-Stückware nach dem Nachchromierungsverfahren

T. I. Nr. 545 — Ein verbessertes Verfahren zur Applikation von Solochromatfarbstoffen

T. I. Nr. 535 — Applikation von Procionfarbstoffen auf Wolle

T. I. Nr. 541 — Das Färben von Mischungen aus chlorierter Wolle und Zellulosefasern mit Procionfarbstoffen

T. I. Nr. 528 — Beständigkeit der Azo-, Direkt-, Procion-, Schwefel- und Küpenfarbstoffe beim Si-Ro-Set-Permanent-Plissierverfahren

T. I. Nr. 547 — Einfluß der Permanentplissierung nach dem Si-Ro-Set-Verfahren auf Färbungen auf «Acrilan», Seide, Nylon, «Terylene», Diazetat und Triazetat

Folgende ICI Technische Informationsblätter Dyehouse befassen sich mit dem Bedrucken von Geweben aus den synthetischen Fasern Nylon, Triazetat und «Terylene»:

T. I. Nr. 548 — Das Bedrucken von Nylon

T. I. Nr. 549 — Das Bedrucken von Triazetat

T. I. Nr. 551 — Das Bedrucken von «Terylene»

Tagungen

Sulzer vergrößert in Solothurn

Anläßlich einer kürzlich in Solothurn abgehaltenen Pressetagung der Gebrüder Sulzer AG., Winterthur, berichtete Direktor M. Steiner, Leiter der Abteilung Textilmaschinen, über die Entwicklung und Pläne des Sulzer-Unternehmens in Solothurn. Sein aufschlußreiches Referat, das besonders unsere Leserschaft interessieren wird, ist deshalb nachfolgend (unwesentlich gekürzt) wiedergegeben:

Es dürfte von generellem Interesse sein, einige Aspekte des jüngsten Arbeitszweiges, des Textilmaschinenbaus, zu beleuchten. Bemerkenswert ist zudem sicherlich auch die Tatsache, daß die neu entwickelte Sulzer-Webmaschine im Begriff steht, die jahrhundertealte, stets gleichgebliebene Webtechnik auszuweiten und teilweise zu revolutionieren. Schließlich wird hier ein Produkt hergestellt und weiter entwickelt, das typisch ist für die Art einheimischen Schaffens und das mithelfen muß, die schweizerische Position auf dem Weltmarkt zu verteidigen. Die Tatsache endlich, daß die Gebrüder Sulzer AG. einerseits am Ende einer ersten Bewährungsprobe des neu geschaffenen Produktes, anderseits am Anfang eines weiteren bedeutenden Entwicklungsschrittes steht, zwingt zu einem kurzen Rückblick, läßt aber auch einen Ausblick in die Zukunft als gerechtfertigt erscheinen.

Die Beziehungen der Firma Sulzer zur Textilindustrie gehen bis in die Gründerzeit des Unternehmens zurück. Schon damals gehörten die Textilmaschinenfabriken zu den wichtigsten Abnehmern der noch jungen Gießerei der Gebrüder Sulzer AG.

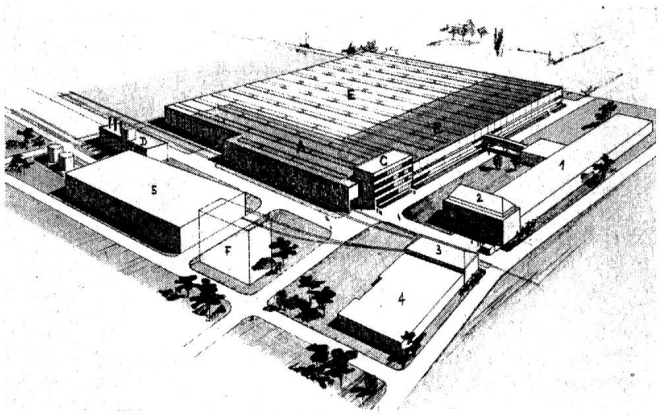
Die eigene Tätigkeit in diesem Zweig des Maschinenbaus wurde jedoch erst in den dreißiger Jahren dieses Jahrhunderts aufgenommen, als sich der Firma Gelegenheit bot, an der Entwicklung einer neuen Art von Webmaschinen mitzuwirken, die bereits 1928 von Ingenieur Roßmann in München auf Grund eines aus dem Jahre 1911 von C. T. Pastor stammenden Patentes in ihren Grundzügen auf dem Papier festgehalten wurde.

Anfang 1929 wurde in München mit den praktischen Arbeiten begonnen, und im Juni desselben Jahres konnten die ersten Patente angemeldet werden. Ende 1930 wurde eine erste Versuchswebmaschine (Modell TW 1) bei der Firma E. Grob, Maschinenfabrik, München, zusammengebaut, und die folgenden Jahre dienten zu deren Vervollkommnung und Weiterentwicklung. Im März 1934 erfolgte die Beteiligung der Firma Sulzer an einer in der Zwischenzeit ins Leben gerufenen Interessengemeinschaft, und wenig später, nämlich im Oktober des gleichen Jahres, wurde das technische Büro von München nach Winterthur verlegt. Gleichzeitig übernahm die Firma Gebrüder Sulzer die Führung dieser Interessengemeinschaft wie auch die Auswertung der Patente und der übrigen Rechte.

1942 konnte mit den Vorarbeiten zur Herstellung einer ersten kleinen Probeserie begonnen werden. 1944 wurde die Abteilung nach Oberwinterthur verlegt, wo auch eine Probeweberei eingerichtet wurde. In der Folge gelang es der Firma, in systematischer Arbeit, aber mit großem Kostenaufwand, eine betriebssichere und wirtschaftliche Maschine zu entwickeln: die Sulzer-Webmaschine.

Auch in der Zahl der Patentgegenstände spiegelt sich das Bild der geleisteten Entwicklungs- und Erfindungsarbeit; sind doch im Jahre 1930 lediglich 6, Ende 1959 jedoch bereits 158 Gegenstände patentiert worden.

1950 faßte der Verwaltungsrat den Beschluß zur Herstellung von 100 Webmaschinen Modell TW 11/130". Die



Das zukünftige Werk Solothurn

Gebäude der ersten Ausbaustufe: A Lagerhalle für Rohmaterial, B Fabrikationsgebäude, C Bürotrakt, D Kesselhaus

Spätere Ausbaustufen: E Erweiterung des Fabrikationsgebäudes, F Bürogebäude

Bestehende Gebäude: 1 Einzelteil-Fabrikation, 2 Büros der Fabrikationsabteilung, 3 Büros der kaufm. Abteilung, 4 Montagehalle, 5 Lager- und Speditionshalle

Frage nach einem geeigneten Werk wurde mit dem Ankauf der ehemaligen Waffenfabrik Solothurn gelöst (Ende 1950), wo unverzüglich die nötigen Umstellungsarbeiten aufgenommen und Einrichtungen zur Aufnahme der Serienfabrikation bereitgestellt wurden. 1952/53 verließen die ersten Serienmaschinen das neue Sulzer-Werk in Solothurn, dessen Entwicklung durch die nachstehenden Zahlen dokumentiert wird:

	Jahr	Personalbestand
Anfang	1953	271
Ende	1953	372
	1954	389
	1955	406
	1956	538
	1957	600
	1958	642
	1959	708