Ausstellungen und Messen

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **72 (1965)**

Heft 9

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

Da die Erzeugnisse der beiden Provinzen mannigfaltig sind, sprechen selbst chinesische Textiler nicht, wie es unter Europäern vorkommt, von Honan und von Shantung in der stillschweigenden Annahme, es könne sich dabei nur um Gewobenes handeln. Dies ebensowenig, als beispielsweise der uns vertrautere Ausdruck «St. Galler» unweigerlich nur den Gedanken an etwas Besticktes vermittelt.

In der handelsüblichen Bezeichnung ist deshalb PONGEE (= Wildseidengewebe) das Hauptwort, und der Name der Provinz hat rein adjektiven Sinn.

Was ist HONAN PONGEE? Eine bestimmte Art in der chinesischer Provinz Honan handgewobener, taffetbindiger Wildseidengewebe (von hauptsächlich 83/86 cm Fertigbreite), aus ungedrehten Garnen handgehaspelter (naß) Tussahseide, vom Kokon des Eichenspinners Antheraea Pernyi. Selbst die Kokons sind honanischen Ursprungs.

Merkmale: Eine durch zuweilen sehr unterschiedliche Garnnummern und Fadendichten bedingte, naturhafte, bandenfreudige, kett- und schußbetonte Lineatur des Gewebebildes (besonders eindrücklich bei Gegenlicht) — meist körnige Struktur, oft blaue Webkanten.

Was ist SHANTUNG PONGEE? Eine bestimmte Art in der chinesischen Provinz Shantung handgewobener, taffetbindiger Wildseidengewebe (von hauptsächlich 83/86 cm Fertigbreite), aus meistens ungedrehten Garnen handgehaspelter (naß und trocken) Tussahseide, vom Kokon des Eichenspinners Antheraea Pernyi. Die Kokons sind shantungschen Ursprungs.

Merkmale: In der Regel feine, dichtgewobene, eher glatte Gewebe. Meistenfalls ausgesprochen flache Struktur. *Das typische Shantunggewebe hat keine Noppen,* hat solche nie gehabt und hat sie auch heute nicht. (Den Namen «Shantung» zur Bezeichnung von irgendwelchen Noppen- und Douppioni-Geweben heranzuziehen, ist unrichtig und dürfte auf jene Zeit zurückzuführen sein, als man die teils auf dem bandartigen Querschnitt der Tussahfaser, teils auf der handgewerblichen Fertigung beruhende Eigenart der Tussahgarne und Gewebemittels andersartiger Fasern und mechanisierter Produktionsverfahren nachzubilden suchte.)

In Honan und besonders in Shantung werden auch andere Gewebe hergestellt, aus Tussahseide, aus Maulbeerseide, aber auch aus anderen Fasern. Diese werden indessen nicht als Honan- bzw. Shantunggewebe bezeichnet, sondern tragen oft Orts- oder Bezirksnamen. Das Recht, bestimmte, ausgesuchte Gewebe, die in Material und Fertigung ganz provinzeigenen Ursprungs sind, mit dem Provinznamen in Verbindung zu bringen, bleibt weiterhin den besten und traditionsreichsten Arten vorbehalten.

Die durchschnittliche Tagesproduktion eines gelernten Honanwebers (die Lehrzeit soll mindestens zwei Jahre betragen) beläuft sich auf rund vier Meter. Nach westlichem Ermessen läßt sich deshalb ein Honan- oder ein Shantunggewebe nur mit kunstgewerblichen Erzeugnissen werten und vergleichen.

Bemerkenswert ist übrigens die Tatsache, daß die Schweiz — wegen der Pflege ihres Transithandels und des Bestehens einer fähigen Veredlungsindustrie — seit längerer Zeit als hauptsächlichste Abnehmerin dieser arbeitsintensiven Gewebe betrachtet wird.

Ausstellungen und Messen

American Textil Machinery Exhibition International

Atlantic City, New Jersey, USA
26. September bis 2. Oktober 1965

Neben der in Europa alle vier Jahre stattfindenden internationalen Textilmaschinenausstellung (bisher in Lille, Brüssel, Mailand, Hannover und 1967 in Basel) ist die regelmäßig in Atlantic City zur Abwicklung gelangende American Textil Machinery Exhibition International die bedeutendste Veranstaltung dieser Art. In Atlantic City finden sich insgesamt 365 Textilmaschinenfabrikationsunternehmungen aus 17 Ländern zusammen. Die Vereinigten Staaten stellen rund 66 % der Aussteller; die restlichen 33 % verteilen sich auf Kanada, Europa und Japan. Deutschland ist mit 31, Italien mit 20 und die Schweiz mit 18 Ausstellern vertreten.

In alphabetischer Reihenfolge sind jene in Atlantic City sich beteiligenden Firmen mit ihrem Ausstellungsgut aufgeführt, die den «Mitteilungen über Textilindustrie» ihre Standbesprechungen zukommen ließen; es sind dies:

Aktiengesellschaft Fr. Mettler's Söhne, 6415 Arth — Die Firma stellt aus:

Eine *Hochleistungs-Fachmaschine,* Modell FM-T, mit 24 Trommeln, Hub 180 mm, für das dreifache Fachen ab vorgereinigten Konen 3030' mit direktem Fadenlauf. Dieser Fadenlauf erlaubt es, die Leistungsfähigkeit der Maschine voll auszunützen, denn es werden Geschwindigkeiten bis 800 m/min, in besonderen Fällen sogar bis 1000 m/min. erreicht werden können, wobei der Nutzeffekt über 90 % betragen kann. Die Abstellung bei Fadenbruch und Garnauslauf ist elektromagnetisch und äußerst zuverlässig, schnell und praktisch wartungsfrei. 4 Spindeln sind vorgesehen für Kops mit Vertikalaufsteckung und indirektem Fadenlauf, das heißt mit oberen und unteren Umlenkrollen, und haben IDEAL-Plattenreiniger.

Eine Maschinenseite (auf welcher die vier Spindeln ab Kops montiert sind) ist ausgerüstet mit Oeldruckbremsen, die das ohnehin rasche Stillsetzen der Fachspule noch beschleunigen. Bei dieser Vorrichtung wird die Fachspule sehr rasch abgebremst, was hauptsächlich beim Abzug ab Kops verwendet wird, weil man bei dieser Arbeitsweise unbedingt das gebrochene oder ausgelaufene Ende zum Knüpfen freihaben will, d. h. es soll nicht auf die Spule auflaufen. An einer Spindel zeigt die Firma die ebenfalls elektrische Abstellung bei erreichtem Spulendurchmesser.

Auf der Maschine können sowohl zylindrische Fachspulen als auch konische bis 4020' hergestellt werden. An der Messe-Maschine werden Hülsenlager für zylindrische und konische Hülsen 3030' vorhanden sein.

Die technische Ausrüstung wird vervollständigt mit Transportband, Bandverhütung, Staubabsaugung und Wanderbläser, Beleuchtung und Fadenführern mit Saphireinsätzen.

Im weiteren wird eine *Strangspulmaschine* mit drei Spindeln in einseitiger Ausführung, mit Gußtrommeln, für die Herstellung von 9015' und 5057' Kronen vorgeführt. Die Maschine hat einarmige Haspelträger, verstellbar für Strangumfang bis zu 72", die ersetzt werden können durch solche für Strangumfang von 90". Es sind Fadenvorzugsrollen und angetriebene Paraffineure vorgesehen und natürlich eine automatische Abstellung, welche Trommel und Haspel im Moment der Verstrickung im Strang stoppt, ohne den Faden zu zerreißen.

Diese Maschine kann sowohl für Baumwolle als auch für Wolle und synthetische Stapelfasern und Mischgarne eingesetzt werden.

Am gemeinsamen Stand mit ihrer USA-Vertretung, der Schmidt Mfg. Co., New Bedford und Greenville, zeigt die Firma **Grob & Co. AG, Horgen,** die Erzeugnisse des gesamten Fabrikationsprogrammes:

Neben den bekannten *Simplex-* und *Novo Duplex*-Flachstahllitzen für die herkömmlichen Schiebereiter-Webschäfte mit Schaftstäben aus Leichtmetall sind vor allem die in den letzten Jahren immer mehr verlangten reiterlosen *Grobtex*-Webgeschirre zu erwähnen. Besonderes Interesse wird dabei die neueste Entwicklung, das reiterlose *Grobextra*-Webgeschirr für die automatische Einziehmaschine der Firma Zellweger AG, Uster, wecken. Ebenso sind im Zusammenhang mit dieser Einziehmaschine die Flachstahllitzen mit zugespitzten Schmalkanten F 50, passend für Schiebereiter-Webschäfte, zu erwähnen.

Mit Schlüssellochlitzen ausgerüstet, eignen sich die vielfach bewährten *Grobtex*-Leichtmetall-Webschäfte für die automatische Einziehmaschine der Barber-Colman Company.

Neben den allgemein gebräuchlichen Dreher-Webgeschirren werden auch die reiterlosen *Grobtex*-Dreher-Webgeschirre mit *Grobtex*-Dreherlitzen einer breiten Oeffentlichkeit vorgeführt.

Des weiteren verdienen die Jacquard-Rundstahllitzen mit unmittelbar verbundenen Gewichten, welche sich in namhaften Webereien bestens eingeführt haben, besondere Aufmerksamkeit.

Zu erwähnen sind auch die bekannten elektrischen *Grob* Kettfadenwächter KFW 1000/1100, umstellbar von Seide auf Baumwolle, sowie der Wächter KFW 1600 für große Beanspruchung. Dazu gehören die für alle Arten von Wächtern geeigneten Lamellen, wobei besonders die unter Einhaltung engster Toleranzen hergestellten Lamellen mit symmetrischem Schienenschlitz für die automatische Einziehmaschine *Uster* sowie die Schlüssellochlamellen für die Barber-Colman Einziehmaschine von Interesse sind.

Verschiedene Webgeschirre und Kettfadenwächter werden in anderen Ständen auf Webmaschinen in Betrieb zu sehen sein.

Gebrüder Loepfe AG, Zürich

Optisch-elektronischer Loepfe-Fadenreiniger FR-3. Die wirtschaftliche Garnreinigung wird nur erreicht mit einem Fadenreiniger, welcher wirklich störende Garnfehler von anderen Dickstellen unterscheidet. Um die große Verschiedenartigkeit der Garnfehler, die große Vielfalt der Garnsorten und schließlich die individuellen Kundenwünsche in vollem Umfang berücksichtigen zu können, sind beim *Loepfe*-Fadenreiniger vier Größen maßgebend für die Entscheidung, ob eine Dickstelle entfernt werden soll oder nicht. Diese vier Größen (D = Durchmesser, L = Länge, N = kurze Dickstellen, C = Doppelfadensperre) geben eine Reinigercharakteristik, die dem jeweiligen Bedarfsfall in wirtschaftlich optimaler Weise angepaßt werden kann.

Optisch-elektronischer Loepfe-Schußfühler LF-4. Zu früh gewechselte oder ausgelaufene Schußspulen verursachen hohe Abfallkosten oder kostspielige Gewebefehler. Dies verhindert zuverlässig der *Loepfe*-Fühler. Das Radarprinzip der Optik erfaßt genau den richtigen, einstellbaren Moment für den Spulenwechsel.

Der optisch-elektronische *Loepfe*-Schußfühler

— arbeitet berührungslos, dadurch keine Schußmaterialbeschädigung und weniger Schußbrüche

— ist keiner mechanischen Abnützung unterworfen

— bringt Zeiteinsparung durch Wegfall der Nachjustierung

— erhöht den Nutzeffekt und senkt die Kosten

— macht Wechselstühle zu Halbautomaten und ermöglicht Mehrstuhlbedienung

Mount Hope Machinery S.A., Lausanne

Automatischer Schußgeraderichter. Eine vollständig neue Konstruktion für elektromechanisches Richten von Geweben durch Verzugsmessung und Korrektur aller Stoffarten, ohne Einschränkung wegen Farbe oder Struktur, wird am Stand der Mount Hope Machinery Company vorgeführt.

Der Arbeitskreislauf wird mit einem mechanischen Verziehen des Stoffes beginnen, gefolgt von automatischer Verzugsmessung und Korrektur des gebogenen, des schrägen oder gleichzeitig beider Verzugsarten. Diese Einheit ist für Behandlung einer weiten Auswahl von Stoffen, vom Voile bis zu schweren Geweben, gebaut.

Eine weitere Demonstration wird die Vorteile eines *Strangausbreitungssystems* vorführen, das mit Mount Hope Präzisionswarenbahnführern, Abtastgerät für Stoffdrehung und Aufdrehgerät für feststehende Warenbehälter arbeitet. Die Anlage weist auch Kantenentroller, Führungsringe, Ueberlaufscheiben und Freilaufführungsrollen auf. Die Vorführung wird den Beweis für die Möglichkeit erbringen, die Strange sanft, wirksam und ohne Schläge zu öffnen.

Ein automatischer Warenspeicher wird als neueste Ausrüstung für unterbruchslose Finishingverfahren — bei höchster Arbeitsgeschwindigkeit während des Nähens von zwei Stoffballen — vorgeführt. Sie weist eine automatische Unterbrechung bei Erreichung des Ballenendes, eine automatische Bremsung, eine automatische Steuerung der Stoffhöhe, Präzisionswarenbahnführer, Kantendrehentroller und einen Spannungsgeber mit automatischer Spannungskontrolle auf.

Weitere Vorrichtungen werden zur Schau gestellt. Es sind dies: *Vari-Bow*-Breitstreckenwalzen (mit verstellbarer Krümmung), Multi-Bar-Breitstreckvorrichtung, «Floating Roll»-Warenbahnführer, mechanische, mit Luft oder Photozellen gesteuerte Abtastorgane, automatische Spannungssteuerung Modell R-VI.

Die **Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur,** führt ihre Konzeption der Teilautomation in der Spinnerei in Betrieb vor. Es handelt sich dabei um eine vollautomatische Produktionsstraße von der Putzerei bis zur Strecke. Der kontinuierliche Passagenblock umfaßt die folgenden Maschinen:

1. «Karousel»®-Oeffner, der die Rohbaumwollballen über rotierende Abtragungsorgane zu Flocken auflöst. Anstelle dieser neuen Maschine wird am Rieter-Stand aus Platzgründen ein Mischballenöffner B 2/2 für diese Arbeitsstufe eingesetzt.
2. Konventionelle Rieter-Putzereimaschinen, wie Monowalzenreiniger, Mischautomat und Horizontalöffner mit Kastenspeiser, die je nach Material in den Verarbeitungsprozeß eingeschaltet werden. Diese Maschinen sind jedoch — ebenfalls aus Platzgründen — in Atlantic City nicht ausgestellt.
3. Flockenspeiser A 7/1 mit Ansaugkasten, der die Karden über den Transportventilator und die pneumatische Ringleitung mit eingebautem Flockmeter® (elektronisches Mengenmeßgerät) mit gut aufgelösten Faserflocken beschickt.
4. Kardenspeiseschacht mit speziellem Ausscheidekopf (System Aerofeed®), der eine gleichmäßige Materialzufuhr über die ganze Breite der Karde sicherstellt.
5. Hochleistungskarde C 1/1 mit patentierter integraler Staub- und Flugabsaugung, die bei verbesserter Bandqualität und vermindertem Arbeitsaufwand eine beträchtliche Produktionssteigerung — je nach Material bis zum Vierfachen der bisherigen Werte — ermöglicht.
6. Bandtransportanlage, welche die Bänder einer Kardengruppe direkt der Strecke zuführt, wobei das während des Auslaufens der Karde produzierte Band in einem Bandspeicher abgelegt wird.

7. Regulierstrecke D 7 mit automatischem Kannenwechsler, die ein Band gleichmäßiger Nummer abliefert, so daß die geforderte Garnnummer von Kops zu Kops innerhalb der normalen Toleranzen bleibt.

Die vollautomatische Anlage arbeitet ohne manuelle Eingriffe und bietet die folgenden wirtschaftlichen und technologischen *Vorteile:*

— Der sinnwidrige Arbeitsgang der Wickelbildung, der einem der Hauptzwecke der Putzerei — der Auflösung — entgegenwirkt, läßt sich endlich ausschalten.

— Der Transport und das Auflegen der schweren Batteurwickel an den Karden und der Kannentransport von den Karden zur Strecke fallen weg, wodurch die Arbeitsbedingungen verbessert und die Lohnkosten reduziert werden.

— Anschaffung und Unterhalt von Wickelwaagen, Transportanlagen usw. erübrigen sich, so daß sich hierdurch zusätzliche Einsparungen erzielen lassen.

— Die Herstellung von Ausschußwickeln und deren Weiterverarbeitung, das Verwechseln oder das fehlerhafte Ansetzen der Wickel — was besonders bei Hochleistungskarden zu Garniturschäden führen kann — und das Verwechseln von Kardenbandkannen sind nicht mehr möglich.

— Es wird kein Platz für Reservewickel und leere, bzw. volle Kardenbandkannen benötigt, wodurch sich die Raumkosten vermindern.

— Störungen durch Bedienungsfehler sind praktisch ausgeschlossen, da sich die ganze Anlage selbst kontrolliert, was zur Leistungssteigerung beiträgt.

Die **Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti ZH,** führt folgende Webautomaten vor:

Vierschützziger Rüti-Webautomat für optimale Nouveauté-Qualitäten, Typ SINZAW/4, Kettbreite 140 cm, Fachbildung: *Stäubli-Schaftmaschine.* Die exklusiven S-Typen finden ein besonders großes Interesse in aller Welt. Aus dieser Gruppe stellt *Rüti* in Atlantic City die Webmaschine SINZAW/4 vor. Sie ist speziell für Filament und feinste Stapelgarne eingerichtet. Dieser Webautomat gewährleistet eine erstklassige Verarbeitung sowohl der feinsten Garne, wie reine Seide, als auch der gröberen Garne, wie sie für Synthetics- oder Glasgewebe verwendet werden. Die SINZAW/4 ist eine schnellaufende Webmaschine, die ein Maximum an Webmöglichkeiten bietet und optimale Gewebequalitäten garantiert. Diese Schnelläufer werden sowohl für einen Schützen als auch für zwei Schützen als Schußmischer und für zwei beliebige Farben und schließlich als vierschützige Maschine für vier beliebige Farben geliefert. Als Lancierwebmaschine werden sie mit 4, 6 oder 7 Schützen ausgerüstet.

Alle diese Maschinen sind im Baukastenprinzip konzipiert und weisen dasselbe Chassis auf. Das bedeutet: weitgehend gleiche Ersatzteile und gleiche Regulierungsarten.

Einschützige Rüti-Webmaschinen für alle Garne, Typ BANLXR, Kettbreite 160 cm, Fachbildung: AT 1G, mit Unifil-Schußspulmaschine

Diese schnellaufenden einschützigen Webmaschinen können den Webermeistern in maximaler Anzahl zugeteilt werden. Bei höchsten Tourenzahlen verarbeiten sie Garne von 15—1000 den. In der Praxis haben sie sich besonders für die Herstellung von synthetischen Geweben der Bekleidungs- und technischen Industrie bewährt.

Vierschützige Rüti-Frottier-Webmaschine, Typ BAFXW/4-PM, Kettbreite 160 cm, Fachbildung: *Stäubli-Schaftmaschine*

Diese *Rüti*-Frottierautomaten werden bis zu einer nutzbaren Kettbreite von 270 cm hergestellt. Die Konstruktion ist so ausgewogen und präzis, daß auch beim breitesten Modell die mittleren wie die äußeren Tücher die gleiche exakte Florhöhe aufweisen. Sowohl die Nachlaßvorrichtung der Grundkette als auch die Zuführung der Florkette wird automatisch gesteuert. Diese Vorrichtungen ermöglichen ein äußerst gleichmäßiges Produkt: Die Gewichtsdifferenz pro Tuch beträgt vom vollen bis zum leeren Kettbaum höchstens 2 %.

Die Kett- und Schußwächter mit Momentabstellung, d. h. Anhalten der Lade bei Schußbruch vor dem Blattanschlag, erübrigen ein Schußsuchen, da der Schuß im Offenfach liegt. Selbst bei gefährdetem Material ergibt sich dadurch weniger zweite Wahl und pro Weber ist eine größere Maschinenzuteilung möglich.

Einschützige Rüti-Frottier-Webmaschine, Typ BAFXM, Kettbreite 240 cm, Fachbildung: JSF 880 FF

Vorteile wie Typ BAFXW/4, aber mit Großmagazin ausgerüstet (Einsparung der Spulenaufstecker).

Rüti-Frottier-Jacquardmaschine, Typ JSF 880 FF. Dank speziellem Frottier-Schaltgetriebe Einsparung von zwei Dritteln, bzw. drei Vierteln der Dessinkarten, je nachdem, ob Drei- oder Vierschußware gewoben wird.

Spezielle Dessinkarte mit weitgehender Unempfindlichkeit gegen Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen.

Die **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ZH,** stellt folgende Maschinen aus:

Vier vollautomatische Schußspulmaschinen «Non Stop», wovon eine für Kunstseide und alle synthetischen Endlosgarne, mit automatischer Zufuhr der leeren Hülsen vom seitlichen Magazin und mit Aufsteckung der gefüllten Schußspulen in ihrer Reihenfolge auf Nagelbretter.

Die übrigen drei Maschinen für alle Stapelfasergarne, mit Entstaubungsanlage, ebenfalls mit automatischer Zufuhr der leeren Hülsen vom seitlichen Magazin, mit geordneter Ablage der gefüllten Schußspulen in große Behälter unter jedem Apparat oder von je zwei Spulstellen in die gleiche Aluminiumkiste, ferner in Draper-Ladekasten; diese letztere Maschine auch mit der Spitzenwickeleinrichtung.

Eine Pineapple-Präzisions-Kreuzspulmaschine für konische und zylindrische Spulen, mit 200 mm Wicklungslänge, zur Herstellung von Kreuzspulen mit abgeschrägten Stirnflächen mit allen synthetischen Endlosfäden, mit Benetzungseinrichtung, Fadenlieferwerk und Fluoreszenzbeleuchtung.

Die Firma **W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach,** zeigt in Verbindung mit der American Schlafhorst Company Inc. aus ihrem Produktionsprogramm den Schußspulautomaten *Autocopser ASE* und den Kreuzspulautomaten *Autoconer.*

Der *Schußspulautomat Autocopser ASE* für gesponnene Garne und endlose Chemiefasern liefert einwandfreie Schußspulen auch bei Garnen ohne Drehung. Gerader Fadenlauf, zylindrische Fadenführungstrommel mit Spitzenbremse, Fühlerrädchen mit niedrigem Anpreßdruck und geeignete Fadenspanner sorgen für schonende Verarbeitung des Fadens. Ein kombiniertes Aufsteckzeug ermöglicht waagrechten, schrägen oder senkrechten Abzug für die jeweils günstigsten Verhältnisse. Die geordnete Ablage der Schußspulen erfolgt in Kopsordnerkästen. Für automatische Ladevorrichtungen liefert der *Autocopser* Schußspulen mit Spitzenwickel, wobei das Fadenende am Spitzenwickel festgelegt ist.

Der *Kreuzspulautomat Autoconer* wechselt Kops und behebt Fadenbrüche automatisch. Er spult Garne aus Wolle, Baumwolle und Mischungen mit synthetischen Fasern mit Spulgeschwindigkeiten bis zu 1200 m/min. Er liefert zylindrische und konische Kreuzspulen, hart und weich für die Färberei, mit 85 mm, 125 mm oder 150 mm Hub, sowie Wirkereispulen mit Zusatzkonizität und 150 mm Hub. Der *Autoconer* hat eine neuartige Paraffiniereinrichtung für gleichmäßigen Paraffinauftrag; er eignet sich zum Einbau elektronischer Fadenreiniger. Die Spulerin produziert mit dem *Autoconer* ein Vielfaches gegenüber früher.

Der *Autoconer* von heute wird folgerichtig weiter ausgebaut, um die Spulerin noch mehr von Handarbeit zu entlasten.

Die **Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen,** führt folgende Maschinen vor:

Für die Weberei:

Super-Schußspulautomat für Baumwolle, Wolle usw. mit automatischer Zuführung leerer Hülsen; Apparate mit Vorwickler zum Ueberspulen des Fadenendes und Vorrichtung für einen Endwickel an der Spulenspitze; Maschine mit Staubabsaugevorrichtung.

Super-Schußspulautomat für die Verarbeitung von endlosen Schußmaterialien aus Viskose, Azetat, reiner Seide, Nylon usw.

Für die Wirkerei und Strickerei:

Kreuzspulmaschinen Vario-Koner zum Abrollen ab Haspeln für die Verarbeitung von Baumwolle und Wolle und zur Herstellung konischer Kreuzspulen in wilder Wicklung.

Präzisions-Kreuzspulmaschinen Monofil-Koner für die Herstellung von Pineapple-Spulen in Präzisionswicklung aus vollsynthetischen Fasern.

Beide Maschinen sind mit Fadenlieferwerk zur Verarbeitung von gefärbtem Kräuselgarn und Strangen ausgerüstet.

Strangenöffner zum Auflegen von Muffs auf Haspel.

Für die Weberei, Wirkerei und Strickerei:

Kreuzspulautomat Typ 11 mit 10 Spulstellen für Baumwollgarne, Zellwolle, Woll- und Mischgarne sowie synthetische Stapelfasergarne. Dieser eignet sich für zylindrische Spulen und Konen von 4° 20' Konizität bei 127 mm sowie 150 mm Hub oder auch für Konen von 9° 15' Konizität und 150 mm Hub.

Der Kreuzspulautomat besitzt alle diejenigen Merkmale, die einem leistungsfähigen Automaten eigen sein sollten. Es sind dies: elektronisch gesteuerter Gleichstrommotor für stufenlos regulierbare Fadengeschwindigkeit von 400 bis 1200 m/min und Drehzahlmodulation für Bildverhütung; zentrales Steuerpult mit Bedienungselementen und Anzeigeinstrumenten, wie Tachometer; Meßgerät für die Saugleistung; Betriebsstundenzähler; Kops- und Knotenzähler. Jede Maschineneinheit mit einem zentralen Kopsmagazin für 24 resp. 36 Spinnkopse bis maximal 310 mm Länge und 67 mm Durchmesser.

Der Automat ist mit einem Fischermannsknoter ausgerüstet, zentral regulierbarer Vollkonenabstellung, Abzugbeschleuniger zur Erreichung hoher Fadengeschwindigkeiten, mechanischem Vorreiniger, regulierbarer Kantenfadenverlegung, progressiver Spulbügelentlastung, ölhydraulischer Spulbügeldämpfung. Die Maschine besitzt eine konstant wirkende Staubabsaugung.

Sulzer Bros., Inc., Spartanburg, S.C., zeigen als Ausschnitt aus dem reichhaltigen Programm an Webmaschinen von

Sulzer Bros., Ltd., Winterthur:

Eine *Webmaschine 130 VSE 105 E* für den wahlweisen Eintrag von 1—4 Schußfarben oder -sorten, Nennbreite 130" (330 cm), maximale Tourenzahl 210 U/min, maximale Schußeintragungsleistung 625 m/min, Schaftsteuerung durch Exzentermaschine. Dieser Typ eignet sich hauptsächlich zum mehrbahnigen Weben bunter Gewebe aus Baumwolle oder Chemiefasern.

Eine *Webmaschine 110 ES 105 E,* wie sie hauptsächlich zum Weben breiter Gewebe aus Baumwolle oder Chemiespinnfasern, z. B. Bettücher, verwendet wird. Einfarbenmaschine, Nennbreite 110" (279 cm), maximale Tourenzahl 240 U/min, maximale Schußeintragsleistung 660 m/min, Schaftsteuerung durch Exzentermaschine.

Eine *Webmaschine 85 VSD 125 KT.* Dank einem Schußwerk für den wahlweisen Eintrag von 1—4 Schußfarben oder -sorten und einer Kartenschaftmaschine *(Stäubli)* sehr vielseitiges Modell, das hauptsächlich in der Wollweberei verwendet wird. Nennbreite 85" (216 cm), maximale Tourenzahl 235 U/min, maximale Schußeintragsleistung 510 m/min.

Eine weitere ausgestellte Webmaschine mit einer speziellen Nennbreite von 55" (140 cm) wird mit 360 U/min betrieben. Sie dient der Untersuchung der Funktion und Dauerhaftigkeit der Teile bei extrem hohen Tourenzahlen und weist auf die in den normalen Webmaschinen enthaltene Reserve an Leistung und Lebensdauer hin. Da bei jedem Schuß zwei Schußfaden eingetragen werden, erreicht die Maschine eine Schußeintragsleistung von rund 1000 m pro Minute. Vorrichtungen für diesen sogenannten Doppelschußeintrag können an serienmäßige Einfarbenmaschinen angebaut werden.

Der Webbereich der Sulzer-Webmaschine mit ortsfestem Schußgarnvorrat umfaßt heute neben der Baumwoll- und Wollweberei auch das Gebiet der endlosen und gesponnenen Chemiefasern und Mischungen dieser Faserarten.

Die **Zellweger AG, Apparate- und Maschinenfabriken, Uster,** ist in Atlantic City durch ihre amerikanische Tochtergesellschaft, der Uster Corporation in Charlotte, vertreten und wird folgende Maschinen und Apparate ausstellen:

Ustermatic-Knüpfanlage
Automatisches Dynamometer *Uster*
Gleichmäßigkeitsprüfer *Uster,* Modelle B und C
Automatische Integratoren L und Q
Imperfection Indicator *Uster*
Automatischer Spectrograph *Uster*

Elektronische Garnreinigungsanlage *Uster Automatic* (in den USA als Spectomatic II bezeichnet), die auf einer nichtautomatischen Kreuzspulmaschine Leesona Rotoconer vorgeführt wird.

Ferner werden diese Geräte auch auf Schlafhorst-, Leesona- und Müller-Kreuzspulautomaten auf den Ständen der betreffenden Firmen in Betrieb zu sehen sein.

INTERKAMA

Messekatalog INTERKAMA 1965 — Der Katalog für die vom 13. bis 19. Oktober 1965 in Düsseldorf stattfindende INTERKAMA — Internationaler Kongreß mit Ausstellung für Meßtechnik und Automatik — kann ab sofort bei der Nordwestdeutschen Ausstellungs- und Messegesellschaft mbH NOWEA, 4 Düsseldorf 10, Postfach 10203, bestellt werden. Er wird Anfang September vorliegen; der Preis beträgt einschließlich Porto und Verpackung DM 6.—.

Interessenten können sich durch diesen vorzeitigen Bezug des Kataloges für ihren Messebesuch eingehend vorbereiten. Der Katalog ist nicht nur ein Führer durch die Messe, sondern ein einmaliges Nachschlagewerk, das für lange Zeit wertvolle Dienste als Bezugsquellenverzeichnis leistet. Der Katalog in deutscher, englischer und französischer Sprache bietet auf rund 450 Seiten das Kongreßprogramm, das alphabetische Ausstellerverzeichnis, die Hallenpläne und eine Darstellung des internationalen Warenangebots der Hersteller von meß- und regeltechnischen Anlagen und Geräten.

Der leichte, handliche und übersichtlich gestaltete Band findet bequem in jeder Rocktasche Platz.

Internationaler Wäsche- und Miedersalon Köln

245 Firmen, darunter 115 ausländische Unternehmen aus 21 europäischen und überseeischen Ländern, werden auf dem Internationalen Wäsche- und Miedersalon, der von Donnerstag, den 14. bis Sonntag, den 17. Oktober 1965 in Köln stattfindet, ausstellen. Gegenüber der Vorjahresveranstaltung hat sich vor allem die Zahl der ausländischen Teilnehmer erneut erhöht und beträgt jetzt fast 47% der Gesamtausstellerzahl. Die Steigerung ist vor allem auf eine verstärkte Beteiligung aus Italien und den Niederlanden zurückzuführen.

Das größte Auslandskontingent stellen die Niederlande mit 20 Firmen, gefolgt von Frankreich und den USA mit je 16, Italien mit 15, Belgien und der Schweiz mit je 9, Großbritannien mit 8, Oesterreich mit 4, Dänemark, Griechenland, Kanada, Norwegen und Schweden mit je 2 Firmen sowie Finnland, Irland, Israel, Japan, Luxemburg, Portugal, Südafrika und Spanien mit je 1 Firma.

Die starke Beachtung, die dieser führende europäische Fachmarkt bei den Maschen-, Webwäsche- und Miederherstellern findet, ist vor allem auf die guten geschäftlichen Ergebnisse aller bisher durchgeführten Veranstaltungen zurückzuführen. Vom reinen Informationszentrum hat sich die Kölner Fachveranstaltung in den letzten Jahren immer mehr zum maßgebenden Einkaufszentrum der Branche entwickelt. Dementsprechend erhöhte sich die Gesamtbesucherzahl von 1961 bis 1964 um 50% und die Zahl der ausländischen Besucher sogar um 177%. Nicht zuletzt macht auch die Marktsituation auf dem Damenwäsche- und Miedermarkt, die durch zunehmende Expansion und heftigen Wettbewerb gekennzeichnet ist, eine verstärkte Teilnahme der Industrie notwendig.

Das Angebot des Kölner Salons ist ganz auf das Sortiment des Fachhandels und der Fachabteilungen der großen Warenhäuser ausgerichtet und umfaßt vor allem:

— Büstenhalter, Korsagen, Korseletts, Gummischlüpfer, Hüftgürtel, Mieder, Miederhöschen, Strumpfhaltergürtel;

— Garnituren, Unterröcke, Halbröcke, Kombinationen; Charmeuse-, Feinripp-, Gesundheits- und Interlockwäsche; Slips, Strumpfhosen, Damenfeinstrümpfe;

— Nachthemden, Schlafanzüge, Négligés, Shorties, Morgenröcke und Petticoats.

Wertvolle Anregungen für eine moderne und werblich aussagefähige Schaufenstergestaltung bietet dem Fachhandel erneut der internationale Gemeinschaftsstand «Spiegel des modischen Schaffens», der etwa 150 Spitzenmodelle von deutschen und ausländischen Herstellern zeigen wird. Durch die Herausstellung ausgesuchter Modelle vermittelt der Gemeinschaftsstand wiederum ein besonders anschauliches Bild der kommenden Moderichtung in Stil, Farbe und Verarbeitung. Das farbliche Bild der Kollektionen an den Firmeneinzelständen und auf dem internationalen Gemeinschaftsstand dürfte erneut durch die Europafarbe, die Anfang Oktober in Paris proklamiert wird, und durch die verschiedenen nationalen Modefarben bestimmt werden.

18. MITAM

Textil-Palast, Piazza 6 Febbraio, Mailand
Mittwoch, den 27. bis Sonntag, den 30. Oktober 1965

Auf mehrheitlichen Wunsch der Aussteller wurde die Durchführung des 18. Mitam auf die Zeit vom 27. bis 30. Oktober 1965 angesetzt. Der Mitam ist bekannt als Pionier neuer Wege und als interessante Verkaufshilfe. Wie aus den Mitteilungen der Aussteller ersichtlich ist, werden für die Wintersaison 1966/67 Stofftypen vorgelegt werden, die sich insbesondere für Kostüme, Sport- und Freizeitkleidung sowie aparte Abendkleidung eignen. In der Zwischenzeit sind auch die Termine der Konfektion für 1966 bekanntgegeben worden.

Die Organisatoren sind zuversichtlich, daß der 18. Mitam erfolgreich sein werde und begründen dies wie folgt: Der 18. Mitam wird eine größere Anzahl von Woll- und Kammgarnstoffherstellern aufweisen. — Die «Targhe d'oro», die so begehrten Auszeichnungen für die besten Gewebekollektionen, werden wiederum verteilt werden. — Das offizielle Organ der italienischen Mode «Linea Italiana» führte zu einer engeren Zusammenarbeit der «Alta Moda» und der Stoffhersteller.

Zu Beginn des Oktobers wird die vorläufige Ausstellerliste herausgegeben sowie ein Bericht über die Haupttendenzen der Stoffmode für den Herbst und Winter 1966/67. — Der Besuch des Mitam bietet neue Kontakte und Geschäftsmöglichkeiten.

Tagungen

Ausbildungskurs über Arbeits- und Zeitstudien Grundlehrgang

Organisator: Betriebswissenschaftliches Institut der Eidgenössischen Technischen Hochschule, Zürich.

Die angespannte Lage auf dem Arbeitsmarkt, die stetige Verteuerung der Arbeitskraft und die Erhaltung der Konkurrenzfähigkeit zwingen die Unternehmer, alle Rationalisierungsmöglichkeiten wahrzunehmen. In den Arbeits- und Zeitstudien stehen zu diesem Zweck unentbehrliche Hilfsmittel zur Verfügung. Das Ziel dieses Kurses besteht in der Grundausbildung von Arbeits- und Zeitstudienleuten und Personen mit betrieblichen Organisationsarbeiten. Die Kursteilnehmer sollen befähigt werden, Arbeits- und Zeitstudien weitgehend selbständig durchzuführen und Vorgabezeiten zu errechnen. Der Kurs richtet sich sowohl an Personen, die bereits im Arbeits- und Zeitstudienwesen tätig sind, als auch an Mitarbeiter, die neu in dieses Arbeitsgebiet eingeführt werden sollen.

Das Programm lautet: 1. Mensch, Arbeit, Arbeitsgestaltung; 2. Leistung; 3. Zeitgliederung; 4. Zeitbestimmung; 5. Zeitaufnahme; 6. Zeitrichtwerte; 7. Zeitvorgabe, Leistungsvorgabe; 8. Entlöhnung.

Der theoretische Unterricht umfaßt Referate über Kursthemen, Gastvorträge über aktuelle, mit dem Arbeits- und Zeitstudium zusammenhängende Fragen und Diskussionen. Der praktische Unterricht besteht aus praxisnahen Uebungen, zum Teil in der Industrie.

Der Kurs dauert 20 Tage und umfaßt 140 Stunden, wovon etwa 80 Stunden auf praktische Uebungen entfallen. Kursbeginn: 20. September 1965.

Nähere Auskünfte erteilt das Betriebswissenschaftliche Institut der ETH, Zürichbergstraße 18, 8028 Zürich, Telephon (051) 47 08 00.