Maschinen für die Schmaltextilien-Industrie

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

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

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

Heft 5

PDF erstellt am: **25.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-679102

Nutzungsbedingungen

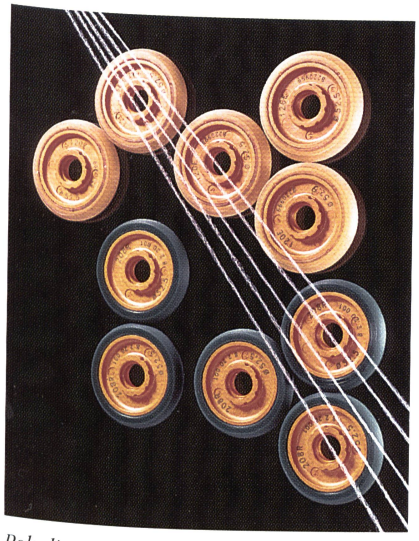
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung 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



Polydisc Drallscheiben

Luftdruck und ohne Qualitätseinbusse bis zu 30 % leistungsfähiger als die T-Düsen-Serie ist, wurde durch die Typen S104 und S114, mit je einer Luftbohrung, für Single- und Parallelbetrieb, ergänzt.

Im Bereich Falschzwirn-Texturierung ergänzen die Polyurethan-Drallscheiben für die Falschzwirntexturierung die Palette der erfolgreichen Schlüsselkomponenten. Die folgenden neuen PolyDisc Drallscheiben werden angeboten:

- PolyDisc Serie-100, Typ 206112 mit 58 mm Aussendurchmesser, 9 mm Breite;
- PolyDisc Serie-100, Typ 206110 mit 45,5 mm Aussendurchmesser, 6 mm Breite;
- PolyDisc Serie-200, Typ 206216 mit 53,5 mm Aussendurchmesser, 9 mm Breite;
- PolyDisc Serie-200, Typ 206217 mit 45,5 mm Aussendurchmesser, 6 mm Breite.

Alle Drallscheiben haben eine Bohrung von 12 mm.

Information

Heberlein Fasertechnologie AG
Bleikenstrasse 11
CH-9630 Wattwil
Tel. +41 (0)71 987 44 44
Fax +41 (0)71 987 44 45
Internet: www.heberlein.com
E-Mail: hft@heberlein.com

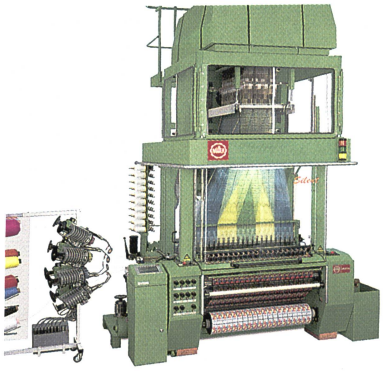
E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

Maschinen für die Schmaltextilien-Industrie

In Halle 3, Stand 3A - 14, auf der ITMA ASIA, präsentiert die Jakob Müller AG einen Ausschnitt aus ihrer umfangreichen Maschinenpalette für die Schmaltextilienindustrie. Neben Web-, Wirk-, Vorbereitungs- und Aufmachungsmaschinen, bietet das Unternehmen auch CAD-Systeme für die Musterentwicklung und die Maschinensteuerung für die Bereiche Weberei und Wirkerei. Neben innovativen Maschinen und CAD-Systemen, stellt die Jakob Müller AG im Rahmen des «Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics» neu ein umfassendes Ausbildungsangebot vor, das auf die Bedürfnisse der Branche zugeschnitten ist.

Etikettenwebmaschinen

Zu den ausgestellten Etikettenwebmaschinen zählt der Maschinentyp MÜJET® MBJ2(S) 115, der in zwei Varianten vorgestellt wird. Beide Maschinen sind vom Typ «Silent» und mit entsprechenden Systemen zur Lärmminderung ausgestattet. Einerseits als Etikettenwebmaschi-



MÜJET Silent

ne für Etiketten mit geschnittenen Kanten, und andererseits als Maschine zum Weben von Etiketten, Horizontaletiketten, Krawatten sowie Postern bis zu einer Breite von 1000 mm, zeichnen sich diese Maschinen durch Arbeitsgeschwindigkeiten von 1000 bis 1400 min-1 – je nach Grösse der Jacquardmaschine – aus. Es lassen sich Etiketten mit 4 oder 8 Schussfarben weben. Das Verweben unterschiedlicher Garnarten wird durch das «Vario-Pressure»-System begünstigt, bei dem sich der Luftdruck entsprechend den Garneigenschaften selbständig optimiert.

Die Etikettenwebmaschine MÜGRIP®3 MBJ3.1 115 ist für die Produktion von gewobenen Etiketten mit geschnittenen Kanten vorgesehen. Die neu entwickelte Jacquardmaschine mit maximal 6144 Platinen, ermöglicht die Herstellung frei definierter Etikettenbreiten. Weiterhin ist die Maschine für gewobene Poster und für formgerecht-gewobene Air-Bags einsetzbar.

Die Webmaschine MULTICOLOR MVC2.1 200 14/36 ist für die Produktion von Etiketten mit gewobenen, weichen Kanten vorgesehen. Es lassen sich 4 bis 8 Schussfarben eintragen. Das neue Modell MVC2.1 ist mit «Varipic» und «Varispeed» ausgestattet. Mit diesen Systemen lassen sich Maschinengeschwindigkeit und Schussdichte entsprechend den Qualitätsanforderungen regeln.

Wirkmaschinen

Im Bereich der Häkelgalonmaschinen wird die MDR®42 M24S mit MÜCAN-Steuerung für elastische und nicht-elastische Wirkwaren vorgestellt. Bei der neuen Häkelgalonmaschine MDR®42 wurde die Anzahl der Schusslegeschienen auf 24 erhöht. Damit konnte die Mustervielfalt wesentlich gesteigert werden.

Speziell für diese Maschinen wurde das Mustervorbereitungssystem MÜCARD entwickelt, mit dem Muster erarbeitet und simuliert werden können. Nach der Produktentwicklung generiert das System automatisch das entsprechende Maschinensteuerungsprogramm.

Nadelbandwebmaschinen

Ein Highlight bei den Nadelbandwebmaschinen ist die Maschine NG2 S mit optisch-elektronischer Schussfadenüberwachung und positivem Gummitransport. In der Version «Silent» erlaubt die Lärmkapselung eine Geräuschminderung um bis zu 50 %. Weitere Exponate sind die Nadelbandwebmaschine für elastische Samtbänder NF53 8/27s Z10, die Maschine für Jacquard-Kettmusterung NFJM2, sowie die Maschine Varitex V5Ni 6/3 mit 16 Schäften für die

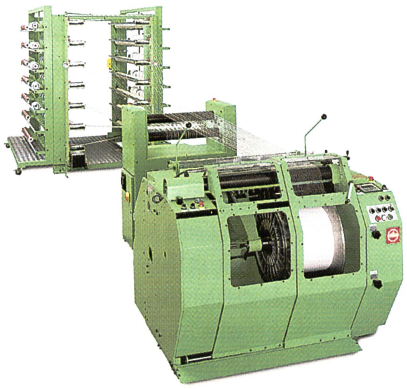
Herstellung einfacher, elastischer und nicht-elastischer Bänder.

Aufmachungsmaschinen

Die Maschinenpalette wird komplettiert durch eine Reihe von Aufmachungs- und Inspektionsmaschinen für Schmaltextilien. Mit dem System MINIFIT lassen sich Fehler bei elastischen und nicht-elastischen Bändern, sowie bei Geflechten erkennen. SAM-250 ist eine vollautomatische Bandwickel- und -messeinrichtung für alle Arten von Bändern. Die Ablage von Bändern für die Konfektionsindustrie ermöglicht das System BLA/S.

CAD-Systeme

Ausser dem bereits erwähnten Programmiersystem für die Wirkerei MÜCARD, werden die CAD-Systeme MÜCAD MICRO für die Programmierung von Jacquardmaschinen mit bis zu 192 Platinen, sowie das CAD-System MÜCAD für grössere Jacquardmaschinen vorgestellt. Erstmals wird das System MÜCAD in chinesischer Sprache präsentiert. Völlig neu – erstmals vorgestellt an der Hausmesse der Firma im



MW 700 U – neue Zettelmaschine für elastische und unelastische Garne

Juni/Juli 2001 – ist das System DIGICOLOR, mit dem Muster im Echtfarbensystem entwickelt und gewoben werden können.

Ausbildung

Mit dem am 2. Juli 2001 gegründeten Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, bietet das Unternehmen seinen Kunden neben Training an Maschinen und CAD-Systemen zusätzliche Aus- und Weiterbildung im Bereich Textiltechnologie. Die Kurse sind modular aufgebaut und können kundenspezifisch zusammengestellt werden. Ein halbjährlich erscheinendes Kursprogramm gibt Auskunft über die Kursinhalte und die entsprechenden Voraussetzungen.

Verbesserte Kreuzspulenqualität durch Contexxor®

Freddy Wanger, Xorella AG, Wettingen, CH

Die zunehmenden Geschwindigkeiten bei der Weiterverarbeitung von Garnen, erfordern ausgezeichnete Garn- und Spulenqualitäten. Jedem Textiler ist die Bedeutung der richtigen Feuchte des Materials bewusst. Aus diesem Grund ist die richtige Konditionierung der Garne eine wichtige Voraussetzung für eine wirtschaftliche Weiterverarbeitung. Der hier vorgestellte Contexxor®-Prozess weist gegenüber der konventionellen Konditionierung entscheidende Vorteile auf.

Das Garn auf der Kreuzspule hat, einerseits wegen der hohen Fadengeschwindigkeit beim Spulen, und andererseits wegen der Umgebungstemperatur und Feuchte, meist einen Rest-Feuchtigkeitsgehalt von 5 - 6 % (z. B. Baumwolle). Das trifft auch für die Fälle zu, bei denen vor dem Spulprozess Kopse gedämpft werden, zum Beispiel wegen hoher Garn-Kringelbildung.

Mit dem Contexxor®-System werden die Kreuzspulen durch ein Anfangs- und Zwischenvakuum in einem Kessel mit Sattdampf so behandelt, dass

- für Baumwolle 8 - 8,5 % Feuchte erzielt werden,
- das Garnkringeln noch stärker reduziert wird als beim Kopsdämpfen (auf ca. 1/5 des Kopswertes),
- die physikalischen Garneigenschaften verbessert werden, und damit Vorteile in den weiteren Garn-Verarbeitungsprozessen entstehen.

Prozessablauf beim Contexxor®-System

Beim 35 - 45 Minuten dauernden Contexxor®-Prozess wird durch das Anfangs- und Zwischenvakuum eine beschleunigte Durchdringung des Sattdampfes und 100 % Feuchtigkeit ohne Kondensation gewährleistet (Abb. 1).

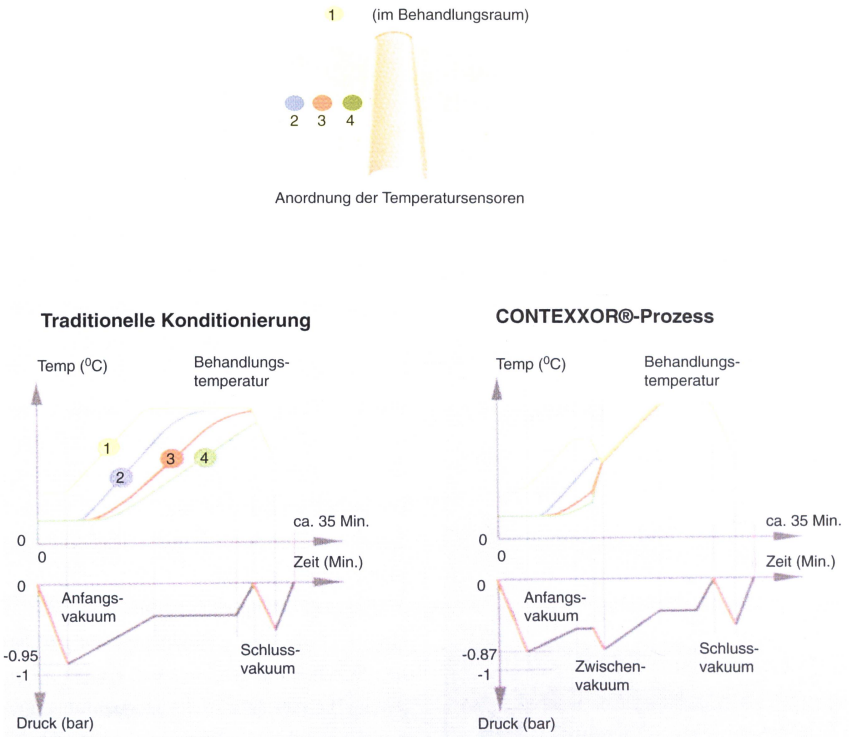


Abb. 1: Vergleich der Dampfdurchdringung