

# Reizendes aus Kettengewirken

Autor(en): **Schlenker, Ulrike**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **119 (2012)**

Heft 1

PDF erstellt am: **25.05.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-677118>

## 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.

## Reizendes aus Kettengewirken

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertsbhausen, DE

**Die Frau von heute ist anspruchsvoll – insbesondere, wenn es um ihr Erscheinungsbild geht. Um sich in femininem Schick zu gefallen, will sie einerseits nicht das harte Dasein von Hungermodels fristen, andererseits ein bisschen Zuviel nicht unter unförmiger Bekleidung verbergen. Der Ausweg aus dem Konflikt zwischen Schlemmerfreude und Körperfülle heisst Shapewear – textile Bodyformer, die mit dezenter Spannkraft glätten und modellieren. Ein BH, der nicht nur Frösche verzaubert, wird mit dem sexy Teil in diesem Bericht auch vorgestellt.**

Zur Fertigung der trendigen Wäsche hat KARL MAYER seine Doppelraschelmachines der DJ-Baureihe mit dem Positive Patternbeam Drive (PPD) ausgestattet. Das Lieferwerk trägt zusätzlich Elastan an insgesamt drei Positionen ein und zieht dabei das elastische Material von Musterbäumen ab. Zur Demonstration der nunmehr möglichen Gestaltungsvielfalt wurde das im eigenen Haus entwickelte 3D-Panty funktionell aufgewertet (Abb. 1).

### Shape-Effekte und Nahtarmfertigung – zwei Spezialitäten der DJ 6/2 EL mit PPD

Das konfektionsarm hergestellte Höschen kommt vollkommen ohne Seitennähte aus. Es lässt sich mit direkt eingearbeiteten Nähten am Po und Bauch, seinen endgültigen Konturen und beiden Hälften beinahe komplett am Stück herstellen. Das Teil muss bis zur Fertigstellung nur gewendet, aufgeklappt und an den inneren Beinnähten geschlossen werden /1/. Das PPD arbeitet während der Fertigung Elastan als breiten Streifen im Bereich der späteren Taille ein – eine Portion Extrapower, die beim Tragen für einen flachen Bauch sorgt, dabei aber ganz ohne die Nachteile konventioneller Shapewear auskommt. Bei herkömmlichen Produkten führen der Mix verschiedenster Stoffe und komplizierte Schnitte zu hohen Kosten und Koordinationsbedarf beim Einkauf.

### Mehr Kompression in der Wäsche, weniger Druck beim Abnehmen

Zusätzliche Spannkraft per PPD erhalten darüber hinaus der Beinsaum und der etwas breitere Ab-



Abb. 1: Barometer:  
© erikdegraaf – Fotolia.com

schluss am Bauch, jeweils zur Reduzierung der Rollneigung. Die Übergänge zum Körper werden flach und fließend. Das dritte, separat eingearbeitete Fadensystem ist ein Trennfaden zur einfachen Vereinzelung der gefertigten Teile.

Damit bietet das PPD weit reichende neue Gestaltungspotenziale, die zudem bei voller Leistungsfähigkeit hinsichtlich der erreichbaren Drehzahlen und Flexibilität ausgeschöpft werden können. Nach wie vor lassen sich per Multi Speed und durch gezielte Musterwechsel funktionale Zonen mit unterschiedlicher Dehnbarkeit und Maschendichte fertigen oder in den beiden Seiten der Teile jeweils verschiedene Muster umsetzen. Die dekorativen Blütenmotive werden absolut präzise spiegelbildlich eingearbeitet und so-

mit passgenau platziert. Bei der Umsetzung des Designs fertigen die Grundlegebarren GB 2 und GB 5 gemeinsam mit den Jacquardbarren JB 3 und JB 4 die Legung Technet versetzt. Die Grundlegebarren GB 1 und GB 6 bringen Elastan als Schuss in die Ware ein.

Für noch mehr Vielfalt in puncto Optik und Funktion sorgt die Möglichkeit zur Verwendung unterschiedlichster Garne. So kann in der gesamten Ware Elastan als blankes Garn anstatt wie bisher üblich als Coregarn eingesetzt werden – eine preiswerte Option für ausgewählte Musterungen.

Zudem bietet die DJ-Baureihe die Möglichkeit, Schlauchstrukturen unterschiedlicher Grösse auf einer Maschine und Lochmuster mit klarerer Konturenführung zu fertigen.

### Not for everyone

Zum Blickfang wird der dekorative Verführer durch ein Spitzenband mit einem effektreichen Blumenensemble im Art-deco-Stil (Abb. 2). Die grossformatigen Blüten fallen durch eine spitzkantige Zeichnung, eine dicke schraffierte Umrandung und eine ausladende Gestaltung auf. Imposant ist zudem die Füllung der prächtigen Kelchblätter. Sie erzeugen mit einer ebenen Innenumrandung, einer prägnanten Meshmusterung und einem ebenfalls glatten Kern optische Prägnanz.

Die florale Pracht ergiesst sich zwischen kleineren stilisierten Blumen auf einem zarten, halbtransparenten Warengrund. Auch der filigrane Fond zeigt sich vielfältig und effektiv. Seine tüllartige Struktur wird durch eine feingliedrige Lochmusterung durchbrochen, erscheint in zwei verschiedenen Grundkonstruktionen und läuft an den Rändern in einem Mix unterschiedlicher Designelemente aus. Hier ziehen sich lang gebogene Wellenlinien in perlmut-



Abb. 2: Frosch: © Eric Isselée – Fotolia.com

### Literatur:

/1/ Ready-to-use-Lösungen servieren, Kettenwirk-Praxis 4/2010, S. 10–11, Dezember 2010, Obertsbhausen



tartigem Glanz durch das Textil, bilden Ringmuster – mit und ohne Füllung – einen Saum im Handmade-Look und ranken stilisierte Blätter dazwischen.

### Die neue TL 59/1/24 für leichte Wäschespitze

Die gesamte Gestaltung erscheint mit einer aussergewöhnlich filigranen Zeichnung, zeigt ein regelmässiges Warenbild und wurde in einer sehr leichten Spitze umgesetzt – eine trendige Kom-

bination, die durch den Einsatz der TL 59/1/24 möglich wurde.

Für die Herstellung der hauchzarten Qualität verarbeitete die neue Textronic®-Lace äusserst dünne Garne bei der Umsetzung sowohl der Muster- als auch der Grundbindungen. Der Newcomer wurde hierfür in der Feinheit E 28 verwendet.

Generell wird der Neuzugang im Segment der Multibar-Jacquard-Raschelmaschine in den Feinheiten E 24 und E 28 angeboten. Er komplet-

tiert die Reihe aus den bewährten Modellen TL 43/1/24, TL 71/1/36 und TL 66/1/36, überzeugt durch eine hohe Schnelligkeit und setzt virtuos die unterschiedlichsten Muster um. Die gesteigerte Effizienz und Flexibilität im Vergleich zum Vorgänger ist das Ergebnis aus der Implementierung der Innovationen aus dem Spitzenraschelmaschinen-Bereich. Hier zu nennen ist vor allem die Integration des Stringbarrenkonzeptes für die Bewegung der Musterlegebarren und von KAMCOS® als effiziente Rechnerplattform.

## E 50, der neue Massstab für die Feinheit von Wirkware

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, DE

**Ultrazarte glatte elastische Maschenwaren sind derzeit äusserst begehrt im Bekleidungs- und Wäschebereich. Die aussergewöhnlich geschmeidigen Stoffe machen vollkommen neue Designs möglich, bieten bisher nicht dagewesene haptische Qualitäten und versprechen anhaltend gute Geschäfte – ein Trend, der bei den Wirkereien und Strickereien die Entwicklung von Qualitäten mit äusserst hohen Feinheiten auslöst.**

Bei der Fertigung der dichtmaschigen Ware setzt die neuen HKS 2-3 E (Abb.1) Massstäbe. Der Newcomer bietet die Rekordfeinheit von E 50 (Abb.2) und damit die technischen Möglichkeiten zur Fertigung der feinsten gewirkten Elastikware der Welt. Grundlagen für die Leistung der Superlative ist die konzeptionell durchdachte Verbindung bewährter Komponenten für die Elastanverarbeitung mit gezielten Neuentwicklungen im Detail.

Insbesondere die Wirkwerkzeuge wurden für das Arbeiten mit der spezifischen Nadelteilung und für den Einsatz von Materialien mit kleinen Garnstärken komplett neu konzipiert.

### Elastik-Warenaufrollung Nr. 29 B

Die HKS 2-3 E bietet eine kontrollierte Relaxierung und einen Umgang mit der Rohware, der Walkeffekte und Spannungsdifferenzen aus-

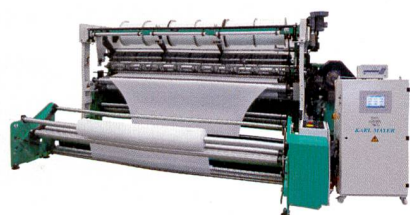


Abb. 1: Die neue HKS 2-3 E in E 50



Abb. 2: Die aussergewöhnliche Feinheit von E 50 mit einem Millimeter-Massstab zur Veranschaulichung

schliesst. Hierfür wurde die Maschine mit der Elastik-Warenaufrollung Nr. 29 B ausgestattet.

Die ebenfalls für die Aufnahme elastischer Qualitäten geeignete Standard-Warenaufrollung Nr. 34 A bzw. AE kam nicht zum Einsatz, da sie mit ihrem umfangsgetriebenen Steigdockenwickler den Anforderungen an die notwendige schonende Verarbeitung nicht genügt. Bei der Herstellung sehr feiner Artikel können durch wachsende Ballengewichte Walkeffekte und Maschenverfaltungen im Warenbild nicht ausgeschlossen werden.

Die Variante Nr. 29 B arbeitet dagegen mit einem Zentrumschwinder, der mit einem aktiven Antrieb ausgestattet wurde. Die Geschwindig-

keit der Welle wird dabei durch eine warenaufrollungsgeregelte automatische Drehzahlanpassung an den wachsenden Wickeldurchmesser angeglichen – eine aufwändige, aber besonders bei der Aufnahme sehr feiner Qualitäten zuverlässige Lösung. Sie garantiert einen homogenen Wickelaufbau.

Ein weiteres Qualitätsplus bietet die Aufrollung durch die integrierte Ausstreichvorrichtung (Abb. 3). Das Wellentrio direkt vor dem Zentrumschwinder streicht einrollende Kanten über Spiralfedern aus und sorgt damit für einen horizontal geraden Wickelaufbau.

Neben dem Zentrumschwinder umfasst die Warenaufrollung 29 B eine Relaxierzone. Der Abschnitt direkt nach dem Warenabzug dient dem Abbau innerer Spannungen und besteht hierfür aus mehreren leicht drehenden Walzen zur Führung des Stoffs.

### Lückenlose Zustandskontrolle

Für die Qualitätskontrolle der Ware hat der Hersteller Protechna das Kameraüberwachungssystem Procam im Angebot. Das optische Inspektionssystem feierte zur ITMA 2003 Premiere und wird vor allem bei der Herstellung hochwertiger Elastikartikel und von Stoffen für den Automobilbereich eingesetzt. KARL MAYER hatte zur diesjährigen ITMA seine HKS 3-3 E in E 50 mit Procam ausgestattet.

Im Gegensatz zu den konventionellen Lösungen mittels eines Scanners, der stetig von links nach rechts und wieder zurück an der Warenbahn entlang fährt und Fehlstellen detektiert, liefert die neue Kameraüberwachung Procam ein lückenloses Gesamtbild des kompletten Warenstücks zwischen den Wirkwerkzeugen und dem Abzug. Die gearbeitete Ware wird damit sowohl in Längs- als auch in Querrichtung über die gesamte Breite untersucht. Die Erkennung der Fehler erfolgt sicher, objektiv und reproduzierbar – eine Lösung, die zu einer erheblichen Verringerung