

# Technik

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **92 (1985)**

Heft 1

PDF erstellt am: **08.08.2024**

## **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.

Höchstgeschwindigkeit des Gabelstaplers von 20 km/h wäre dann der Neigewinkel der Prüfplattform wie folgt:  
 $15 + 1,09 \times 20 = 36,8\%$ .

Die maximale Neigung der Prüfplattform ist jedoch auf maximal 50% bei Geräten unter 5000 kg und auf maximal 40% bei Geräten ab 5000 kg Tragfähigkeit begrenzt.

Diese Norm, die auf den Empfehlungen der FEM (europäische Vereinigung der Fördertechnik) beruht, wird zur Zeit aktualisiert und wird demnächst auf DIN-ISO Normentwurf erscheinen.

#### *Standsicherheitsoll übererfüllt:*

Die oben genannten Standsicherheitsversuche gelten für eine Hubhöhe von 3300 mm. Bei grösseren Hubhöhen ist gleichfalls auf der Prüfplattform zu prüfen, um wieviel die Nenntragfähigkeit gegebenenfalls reduziert werden muss.

Bei Still wurde allgemein eine Übererfüllung des Standsicherheitsolls festgestellt. Denn bei den Geräten von Still ist bis zu Hubhöhen von 3500 mm keinerlei Nenntragfähigkeitsreduzierung erforderlich.

Besonders bei den jüngeren Generationen der Elektro-gabelstapler erreicht man diese grosse Standsicherheit dadurch, dass man die Antriebsbatterien nicht wie früher auf der Hinterachse plziert, sondern zwischen den Achsen unterbringt und durch eine hochaufgehängte Lenkachse, wodurch der Eigenschwerpunkt des Gabelstaplers besonders tief zu liegen kommt.

#### *Grössere Umschlagsleistung durch standsichere Geräte*

Standsichere Gabelstapler garantieren eine grössere Umschlagsleistung, weil sie einen schnelleren Umschlag ermöglichen und auch bei Kurvenfahrt optimale Fahrgeschwindigkeiten ohne Kippgefahr ermöglichen. Dadurch werden beim Verladen von Paletten schnellere Arbeitsspiele erreicht.

#### *Gute Standsicherheit, garantiert auch weniger Unfälle*

Wie wir von einer Prüfstelle für Gerätesicherheit erfahren konnten, sollte hinsichtlich der Standsicherheit bei Gabelstaplern noch einiges getan werden.

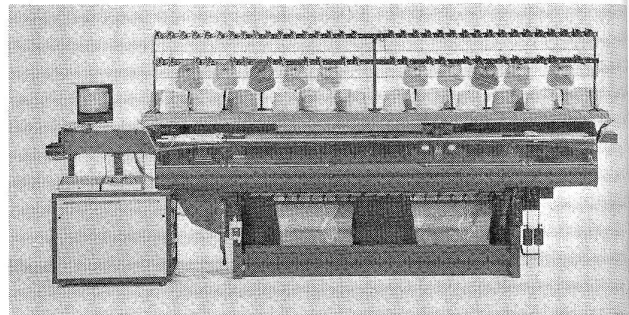
Es liegt auf der Hand, dass Gabelstapler mit einer guten Standsicherheit weniger leicht umkippen und daher auch weniger Betriebsunfälle verursachen.

Still GmbH, CH-8957 Spreitenbach

## Technik

### Universal Intarsien-Automat MC-229

#### Der Automat für exklusive Intarsien-Ware im Handstrick-Look-Charakter



Maschenmode im Handstrick-Charakter ist stark gefragt. Auf der Basis des bewährten Jacquard-Umhängeautomaten MC-220 für locker oder fest gestrickte grobe Maschenware hat die Universal Maschinenfabrik Dr. Rudolf Schieber GmbH & Co. KG, D-7084 Westhausen die maschinen- und musterungstechnischen Möglichkeiten, Handstrick-Strukturen automatisch in vollendeter Qualität zu realisieren, durch den Automaten MC-229 auf Intarsien erweitert.

Der elektronisch gesteuerte zweisystemige Intarsien-Jacquard-Umhängeautomat Universal MC-229 bringt beachtliche Fortschritte und Vorteile: zeitsparende, leistungssteigernde, gewinnbringende.

- Wirtschaftliche Produktion modischer Muster im Handarbeits-Look, grob und locker im Sommer, grob und dicht im Winter, kombiniert aus Intarsien- und Jacquardflächen, variiert in Farbe, Struktur und Material.
- Die Schlösser können in jedem System zum Stricken oder Umhängen verwendet werden. Unabhängig von der Schlittenlaufriechung kann mit beiden Systemen gestrickt oder umgehängt werden, auch kann vorlaufend umgehängt und nachlaufend gestrickt oder vorlaufend gestrickt und nachlaufend umgehängt werden.
- Jacquardmässiges Umhängen ist in jedem System gleichzeitig von vorn nach hinten und umgekehrt möglich. Die Schlosskonstruktion erlaubt das Arbeiten in echter 3-Weg-Technik: Masche, Fang, Nichtstricken.
- Die Universal MC-229 beherrscht die Grundstrickarten und alle anspruchsvollen Musterungstechniken. Mehrfarbige Jacquard- und Umhängemuster, interessante Zopf- und Flechtdessins, glatte und gemusterte Links/Links-Bindungen können in Kombination mit den speziellen Abbindungstechniken für Intarsien genutzt werden: Plattierte Abbindung, auch mit Locheffekten, plattierte Kreuzabbindung, auch einmaschig, Überplattierung als zusätzlicher Effekt oder zur Verstärkung genau begrenzter Strickflächen.
- Zum Einlegen von Intarsien kann wahlweise das linke oder das rechte System benutzt werden, daraus folgt, dass das freie System bei Bedarf zum Strukturieren der Intarsien oder zum Jacquardstricken bis zu 2 Farben in der gleichen Schlittenreihe benutzt werden kann.

- Qualitäts-Intarsienware von der MC-229 ist daran zu erkennen, dass Farb-, Struktur- und Materialwechsel nadelgenau erfolgen und unabhängig von der Richtung der Fadeneinlage bzw. des Schlittenlaufes das gleiche Bild zeigen. Diese hohe stricktechnische Anforderung haben wir allein durch Stricken ohne zusätzliches Umhängen erfüllt und mit Hilfe einer fortschrittlichen Plattiertechnik klare Konturen erzielt.
- Intarsienmuster können über die Körperbreite und darüber hinaus verwirklicht werden. Der Hub einer Spindel beträgt 610 mm (24").
- Schnellere Musterumstellung durch programmierbare Festigkeitsverstellung über Schrittmotoren. Optimierung der Maschenqualität durch Zuordnung der richtigen Festigkeiten zur gewählten Stricktechnik: 8 Festigkeitspositionen pro Nadelsenker.
- Die Fadenführer werden elektronisch über Schrittmotoren positioniert. 58 kombinierte Fadenspanner mit Signalgebern regeln die Fadenführung über eine faserschonende Umlenkung. Die Intarsien-Fadenführer mit den typischen Röhren-Nüsschen legen den Faden nadelgenau ein.
- 4 Doppelprofil-Fadenführerschienen nehmen Aufläufer und Fadenführerkästen auf. Über Transportstangen können mit jedem der 6 Schrittmotoren 3 bzw. 4 Fadenführer von verschiedenen Spuren gekoppelt werden. Die Arretier- und Klemmeinrichtungen für die stationär arbeitenden Aufläufer sind nadelgenau zu positionieren.

Der Automat ist mit dem weltbewährten, leicht verständlichen Universal-Programmiersystem ausgestattet.

Grossmotive, frei gestaltete Flächenmuster und Grossrapporte lassen sich dank der Speicherkapazität und der programmtechnischen Maximalwerte problemlos verwirklichen. Mehrere Strickteilgrößen, verschiedene Motive oder Musterarten können gleichzeitig auf Band oder in der Steuerung der Maschine gespeichert werden. Programmänderungen und -optimierungen sind direkt an der Steuerung der Maschine möglich, auch das unmittelbare Zurückspielen von Programmen oder Programmteilen auf Band (archivieren).

Die Universal-Intarsien-Maschine MC-229 kann in kürzester Zeit auf den zweisystemigen Jacquard-Umhängeautomaten MC-220 umgerüstet werden.

Der Automat wird gebaut in der Arbeitsbreite von 205 cm (81") und in den Feinheiten E3 und 4.

## mit tex Betriebsreportage

### Nufer & Co. AG, Zwirnerei, Urnäsch



Teilansicht des Hauptgebäudes am Firmensitz

Der Leistungsausweis, den Christian Nufer seit 1980, dem Zeitpunkt der Übernahme des väterlichen Betriebes, heute erbringen kann, ist durchaus bemerkenswert (vergl. Tabelle). Setzt man den Umsatz dieses Lohnzwinunternehmens für 1979, also unmittelbar bevor Christian Nufer die Leitung der Firma übernahm, gleich 100, so wurde bis Ende 1984 diese Ziffer mehr als verdoppelt. Ebenso deutlich entwickelte sich die Produktivität des Unternehmens, während der Mengenausstoss bei heute durchschnittlich Ne 60/2 sogar von 100 auf 265 Prozent gesteigert werden konnte.

Die Investitionen bezifferten sich zwischen 1980 und 1984 auf total 1,2 Mio. Franken oder durchschnittlich 70 000 Franken je Beschäftigten. Die Kostenentwicklung in diesem Zeitraum präsentiert sich nach Angaben von Christian Nufer, der mit Zahlen im Vergleich zu anderen Unternehmen wahrhaftig nicht geizt, wie folgt:

Personalkosten	50%
Energiekosten	20%
Unterhalt und Reparaturen	15%
Verwaltung und Verkauf	15%,

was die Summe von 100 Prozent ergibt. In den fünf Jahren 1980 bis und mit 1984 stiegen die allgemeinen Betriebskosten um 30 Prozent, die Energiekosten um 80 Prozent und die Personalkosten um 25 Prozent. Interessant ist im Zusammenhang mit diesen präzisen Daten der Hinweis, dass die Preise (darunter ist der reine Zwirnlohn zu verstehen) im gleichen Zeitraum, die Teuerung miteinbezogen, durchschnittlich je Kilogramm auf denselben Maschinen mit demselben Personal um 12 bis 15 Prozent gesunken sind.

#### Im Hamel-Zweistufenverfahren

Die Nufer & Co. AG verarbeitet als Topflohonzwirnerei im Hamel-Zweistufenverfahren Garne im Titerbereich Ne 20/2 bis Ne 100/2 oder 3fach. Die Verarbeitung umfasst Baumwolle, synthetische Garne, Mischgarne, Coregarne und Wolle mit Kunden in der Wirkerei-/Strickerei, Weberei, Stickerei, Nähfadenindustrie sowie der Verbandstoffindustrie. Insgesamt werden 18 Personen be-

**mit** Zielgerichtete  
Werbung = Inserieren  
in der «mittex»  
**tex**