

Die neue Jaquardtronic-Lace

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **111 (2004)**

Heft 6

PDF erstellt am: **29.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679282>

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

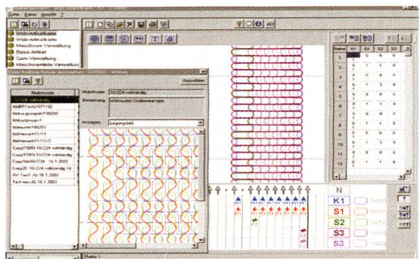
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.



MDR42 – durch die Möglichkeit, maximal 24 Schussstangen bei unbegrenzter Rapportlänge einzusetzen, eröffnen sich ganz neue Mustermöglichkeiten

- Bindungen erstellen, bearbeiten und zuweisen
- Erstellen von Umrundungen, Rapportwiederholungen, Legebereiche ein-/aus-schalten
- Kollisionsprüfung, Anzeige bei Überschreitungen
- Steuerung von Regulator und Schusszuführung (Feeder)

Ein weiterer Teil von MÜCARD bietet die Möglichkeit der realitätsnahen Darstellung des gewirkten Bandes. Die Simulation ist jederzeit auf den Arbeitsausschnitt angepasst, sodass eine sofortige Kontrolle möglich ist.



Artikelspezifische Daten, aufgezeichnet mit SMARTEX für Wirken

SMARTEX für Wirken

Die Artikelkarte SMARTEX dokumentiert alle artikelspezifischen Daten, zeichnet Patronen- und Legungsbilder mit grafischen Hilfsmitteln, erfasst alle legeschienenspezifischen Garndaten und stellt alle relevanten Maschineneinstell-daten auf einem Blatt übersichtlich dar. Innerhalb der Artikelkarte SMARTEX werden die Stammdaten für Jakob Müller Maschinen und Maschinenteile mitgeliefert. Das SMARTEX-System lässt sich als Einplatzsystem oder als Netzwerk betreiben. Gleichzeitig ist SMARTEX die Basis eines modular aufgebauten ERP-Systems (Enterprise Resource Planning) und deshalb jederzeit in Richtung Auftragsabwicklung/Verkauf, Lagerbewirtschaftung, Kalkulation, Produktionsplanung und Einkauf ausbaubar.

Die neue Jaquardtronic®-Lace

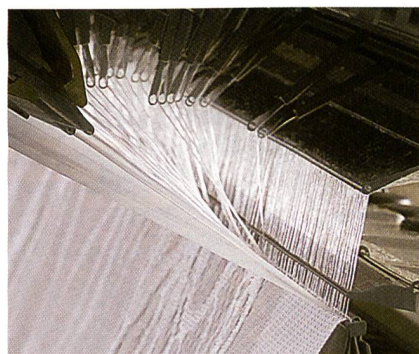
Ulricke Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

So filigran, facettenreich und einzigartig wie die «Frau» an sich sollte sie sein, die Spitzenwäsche zur Betonung weiblicher Reize und zur Betörung männlicher Sinne. Und so unersättlich wie die Sehnsucht nach optimalem Bodystyling ist dabei der Markt. Die Trends hier: kürzere Kollektionswechsel, Farbe im konventionellen Spitzenweiss, extravagante Effekte im Dessin und vollkommen neue Schnitte. Diesem Anspruch wird nur Fertigungstechnik auf höchstem Niveau gerecht – die KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH macht's vor.

Der Technologie- und Weltmarktführer im Bereich Spitzenraschelmaschinen entwickelte mit der Jaquardtronic®-Lace Baureihe eine neue Maschinengeneration, welche die Spitzenherstellung revolutionieren und frischen Wind in die Verkaufsregale bringen wird. Das Erfolgsrezept der neuen JL 95/1 und der JL 65/1 lautet dabei: äusserste Flexibilität bezüglich des Fertigungsrepertoires, höchste Qualität der Produkte, die Effizienz modernster Hightech-Lösungen und ein unkompliziertes Handling.

Neues System zur Musterung

Um dies alles bieten zu können, lieferte KARL MAYER Innovationen aus einem Guss und schuf ein komplett neues System zur Musterung. Hierfür setzten die Entwickler und Konstrukteure eine seit langem im Hause gereifte Idee zur kompletten Neugestaltung der konventionellen Ansteuerung der Musterlegetarren um. Kernstück dabei: das Ersetzen der bisher verwendeten Musterlegetarre durch die Stringbarre – einem Draht, auf dem die Fadenführer angebracht werden. Für die mustergemässe Bewegung der Stringbarren sorgt ein präzises Zusammenspiel aus Servomotor auf der einen Seite der Strings und einer Gegenzugkomponente auf der anderen Seite. Diese unkonventionelle Lösung im Hightech-Schick arbeitet hochdynamisch



Wirkelemente der neuen JL 95/1

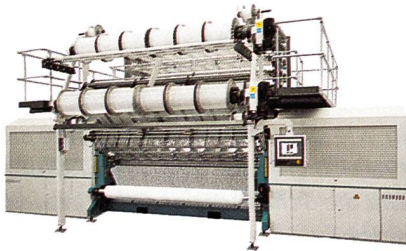
und äusserst positionsgenau. Erste Tests aus der Praxis bestätigten eine drastische Minimierung der Fehlerrate im Stoff. Vor allem aber macht sie Versatzwege der Fadenführer von bisher unerreichten 180 mm im Vergleich zu den üblichen 50 mm und einen Geschwindigkeitschub der gesamten Maschine von bis zu 40 % möglich. Das modulare Antriebskonzept umfasst hierfür über 100 Servomotoren, von denen jeder bis zu 1'000 Steuerimpulse/Sekunde von einem jeweils vorgelagerten Regler erhält.

Dichtere Packung für Fadenführer

Komplettiert wird das neue Musterlegungssystem durch die Führungsbarren zur Führung der Stringbarren. Jede Führungsbarre nimmt dabei bis zu acht Stringbarren auf. Sowohl die Führungs- als auch die Stringbarren lassen sich bedienungsfreundlich – zwei Führungsbarren im Verbund als 16er Pack – wechseln und kommen als Gesamtheit mit minimalem Bauraum aus.

Weniger Platz benötigen auch die Fadenführer an sich. Sie sind kürzer und stabiler, vor allem aber schmaler und können dicht gepackt bzw. in hoher Anzahl in einer Versatzreihe angeordnet werden. Damit kommt noch mehr Flexibilität in die Musterung und Extravaganz in die Spitze. Bis zu 95 Legebarren, davon maximal 93 Musterlegetarren, haben in der Maschine Platz, verarbeiten die verschiedensten Materialien und sorgen für Dessin-Effekte in bisher unerreichter Vielfalt. Speziell die Themen Farbigkeit, Bourdonfäden und Clippmusterungen werden vollkommen neu interpretiert. So können von einem Fadenführer wellenartige Linien mit unterschiedlichen Garnen oder Farben über einen Bereich gearbeitet werden, für den in den bisherigen Maschinen drei bis vier Musterlegetarren notwendig waren. Die Motive sind weiträumiger platzierbar, werden filigraner ausge-

arbeitet und beleben die dreidimensionale Struktur des Warenbildes.



Frontansicht der neuen J1 95/1

Plainware und Spitzenbänder

Aber nicht nur optisch haben die neuen Spitzenqualitäten mehr zu bieten – auch beim Format! Flexibel und unkompliziert lassen sich Plainware und Spitzenbänder in unterschiedlichen Massen und selbst Breiten, weit über das konventionelle Mass hinaus, herstellen – und dies in bester Qualität. Ausgehend von der mechanisch fixierten Rapportbreite des Musters können kleinere Bandbreiten ohne erforderliche mechanische Eingriffe an der Maschine gearbeitet werden. Eine Begutachtung der Musterrung und die Produktion kleinerer Metragen kann so ohne grossen Aufwand erfolgen. Auch die Möglichkeit von teilkonfektionierten Artikeln ist denkbar.

Eine neue Rechnerplattform, Anschlüsse zum Maschinen-, Intra- oder Internet und Touchscreen-Bedienoberflächen runden das Innovationspaket der neuen Jaquardtronic®-Lace Baureihe ab. Technology for your future – mit dieser Technologie beginnt die Zukunft schon heute.

E-mail-Adresse
 @ Inserate
 inserate@mittex.ch

So erreichen Sie die Redaktion:
 E-mail:
 redaktion@mittex.ch

Osteuropa holt bei den Arbeitskosten auf

Die wegen ihrer geringeren Arbeitskosten bei vielen Unternehmen als Produktionsstandort favorisierten Länder in Mittel- und Osteuropa haben bereits vor ihrem Beitritt zur Europäischen Union im Mai 2004 einen Teil ihres Wettbewerbsvorsprungs auf diesem Gebiet eingebüsst. Zwar ist der Kostenvorteil der mittel- und osteuropäischen Länder im Vergleich zu ihren westeuropäischen Nachbarn bei weitem noch nicht verschwunden, aber die Tendenz zu einer Verringerung dieses Abstands ist nicht zu übersehen.

Die Arbeitskosten in der Textilindustrie haben sich im Berichtsjahr beispielsweise in der Slowakischen Republik um fast 9 % erhöht, in Ungarn um 17 % und in der Tschechischen Republik sogar um mehr als 25 %. Lediglich in Polen blieben die Arbeitskosten nahezu stabil.

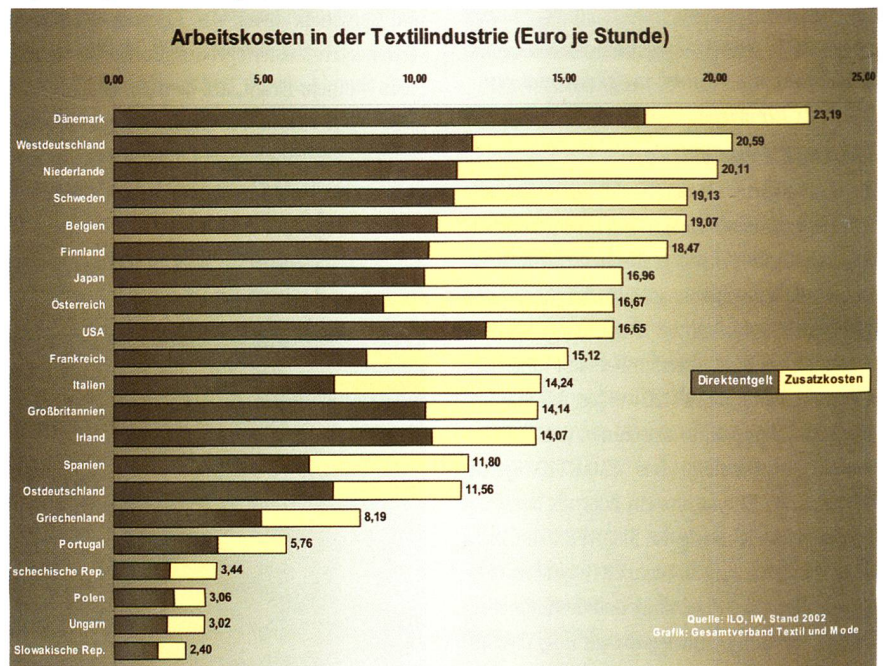
In den westeuropäischen Staaten haben sich die Arbeitskosten in der Textilindustrie in der gleichen Zeit vergleichsweise moderat erhöht. Die Bundesrepublik nimmt mit einem Anstieg um 3 % in den alten Bundesländern und 4 % in den neuen Ländern eine mittlere Position ein. Unter diesem Anstieg blieben jedoch Frankreich mit 1,7, Spanien und Portugal mit 1,8 und Italien mit 1,9 %. Dänemark, wie im Vorjahr das Land mit den höchsten Arbeitskosten, kann sogar auf stabile Aufwendungen verweisen. In Grossbritannien haben sich die Arbeitskosten sogar um gut 1 % verringert, in Griechenland

um knapp 2 %. Dies ist allerdings auch eine Folge der Wechselkursverschiebungen, ebenso wie der Rückgang der Arbeitskosten in den USA (minus knapp 1 %) und Japan (minus 6 %).

Allerdings machen die Arbeitskosten selbst in der Tschechischen Republik, dem teuersten östlichen Nachbarn, gerade ein Sechstel des Betrags aus, den die westdeutschen Textilproduzenten hierfür aufwenden müssen. Vier Jahre zuvor waren die Arbeitskosten in Westdeutschland noch zehnmal so hoch wie in Tschechien. Damit könnten die Analysten Recht behalten, die eine Angleichung der Arbeitskosten in den bisherigen und den neuen EU-Mitgliedern zum Ende dieses Jahrzehnts vorhersagen.

Quelle

ILO, IW, Stand 2002
 Gesamtverband Textil und Mode



Arbeitskosten in der Textilindustrie in Euro je Stunde