

# Nahtreduzierte BHs und Simplex-Wäschestoffe

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **114 (2007)**

Heft 3

PDF erstellt am: **08.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678235>

## **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.

## Nahtreduzierte BHs und Simplex-Wäschestoffe

Ulrike Schlenker, KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH, Obertshausen, D

**Wenige Nähte bedeuten wenig Aufwand in der Konfektion und mehr Komfort beim Tragen. Seit Beginn des vergangenen Jahres beschäftigt sich daher die Produktentwicklung im Hause KARL MAYER mit der Herstellung nahtreduzierter BHs auf der ML 35 C. Zur Herstellung des Simplex-Stoffs kommt heute eine moderne doppelbarrige Raschelmaschine zum Einsatz, die hierfür eine typische Rechts-Rechts-Musterung arbeitet. Es entsteht eine Sandwichkonstruktion aus von Maschenköpfen gezeichneten Oberflächen und einer dazwischen liegenden Unterlegung.**

Die Multibar-Raschelmaschine bietet das Vorteilspaket der neuen Spitzenmaschinengeneration und damit die Möglichkeit zu völlig neuem Produktdesign. Im Mittelpunkt hierbei: die Einarbeitung definierter elastischer Bereiche. Speziell die maximalen Versatzwege der Stringbarren von 170 Nadeln und der Einsatz von Mehrfachfadeführern eröffnen hierbei weit reichende Spielräume. Wie diese genutzt werden können, zeigt exemplarisch der hier vorgestellte BH. Einzelne Stufen bei der Entwicklung des transparenten Body-Supports wurden bereits in der Kettenwirk-Praxis vorgestellt [1, 2]. Hier nun ist das fertige Produkt zu sehen.

### Von den Flügeln bis zum Cup – ein Stück

Abgesehen von den Trägern und dem Verschluss entsteht der BH von den Flügeln bis zum Cup in einem Stück. Weder an den Abschlüssen noch an den Übergängen zwischen den einzelnen Komponenten sind Nähte erforderlich. Dies bringt nicht nur Vorteile in puncto Wohlfühlen und Verarbeitungskosten, sondern verhindert auch störendes Durchdrücken im darüber liegenden Outfit.

Das intelligente Design wird ergänzt durch eine gezielte Garnwahl, die in erster Linie der Funktionalität verpflichtet ist. Im Mittelpunkt hierbei steht der Einsatz von Elastan in drei verschiedenen Stärken. In den Musterlegebarren wurde dtex 156 Lycra® und dtex 44 Lycra® bright Typ 260 und in der Grundlegebarre dtex 310 Lycra® clear Typ 136 verarbeitet. Das Elastan-Garn wird nach einem exakten Plan platziert und führt zu einer elastischen Grundware, die es in sich hat. Integriert in das abstrakt interpretierte Blütenmotiv sorgt das texturierte Mustermaterial für Halt und Stabilität im Unterbrustbereich. Durch dünne, elastisch anschmiegsame Ränder

am oberen Cup-Abschluss entsteht zudem eine Dekolletee-Lösung, die nicht nur reizvolle Einblicke möglich macht, sondern auch komfortabel ist – formvollendet, ohne Einschnürungen oder Aufwerfungen.

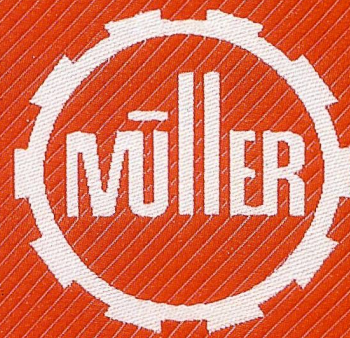
### Rationelle Fertigung

Die Ränder werden während der Fertigung entsprechend den Konturen des BHs eingearbeitet und fallen im Rumpf-Bereich als breite Kante aus. Im Nachgang anzubringende Bänder entfallen damit. Dies reduziert die Anzahl komfortmindernder Nähte und den Konfektionsaufwand. Ein weiteres «Plus» in puncto Fertigungseffizienz bietet eine Verlust minimierende Schnittaufteilung. Das Motto hierbei: zwei auf einen Streich. Die einzelnen BHs werden je zwei versetzt nebeneinander und damit so in die Panelware eingearbeitet, dass das Material optimal ausgenutzt und das Garn funktionsgerecht eingetragen werden kann.



*Ergebnisse der Fertigungsschritte Panelproduktion, Molden und Endkonfektion*

Weitere Schritte des Fertigungsprozesses sind das grobe Heraustrennen der Stücke und das Molden. Diese thermische Formgebung und die anschließende Konfektionierung wurden von der Firma Susa Vertriebs GmbH & Co über-



nommen. Der Spezialist für die Herstellung von Bademoden und Wäsche bescheinigte der Ware ein hervorragendes Verhalten bei der Verarbeitung. Ein BH «easy to make» und «comfortable to wear»!

**Schmeichelstoff mit Sexytouch**

Simplex-Stoffe sind bereits seit Jahrzehnten im Bereich Wäschestoffe bekannt und werden hier durch ihre einzigartigen Eigenschaften geschätzt. Die Ware überzeugt mit puristischer Optik und lenkt den Blick auf das Wesentliche – das Untendrunter – umschmeigt mit weichem Fall weibliche Kurven, bietet neben Halt auch Formvollendung und besticht durch einen glatten, fülligen Griff. Dieser ist das Produkt der Fertigungstechnik.

**Rechts-Rechts-Raschelmaschine**

Zur Herstellung des Simplex-Stoffs kommt heute eine moderne doppelbarrige Raschelmaschine zum Einsatz, die hierfür eine typische Rechts-Rechts-Musterung arbeitet. Es entsteht eine Sandwichkonstruktion aus von Maschenköpfen gezeichneten Oberflächen und einer dazwischen liegenden Unterlegung. Diese Anordnung sorgt seit kurzem in Verbindung mit dem verwendeten Elastan-Polyamid 6.6-Mix für ein relativ hohes Flächengewicht, für viel Power beim Bodyforming, vor allem aber für ein ausgewogenes Klima beim Tragen. Den hervorragenden Komfort-Support liefert dabei vor allem die eingeschlossene Miniluftschicht zwischen den atmungsaktiven Aussenflächen. Ein besonderes Plus der Simplex-Wäschestoffe: Die Ware zeichnet sich selbst unter hautengen Bekleidungsstücken kaum ab, da die neue Qualität mit PUE einen Einsatz ohne Saum im Endprodukt erlaubt.

Vorteile bietet die Simplex-Ware jedoch nicht nur für den Käufer, sondern auch für den Hersteller. Die Qualitäten zeigen deutlich ihre Verarbeitungsrichtung, können problemlos mechanisch oder per Ultraschall geschnitten werden, sind thermofixierbar und lassen sich unkompliziert molden. Zudem bringt das Arbeiten im Panel-Format Qualitätsvorteile durch die mögliche Grossausrüstung.



Jacquardgemusterter Simplex-Stoff von der RDPJ 6/2

**Mehr Designfreiheit**

Alles in allem also ein beinahe perfekter Wäschestoff. «Beinahe», denn mit den Möglichkeiten steigen die Ansprüche. Die Innovationen in der Maschinenteknik erweitern die Spielräume in der Produktgestaltung und definieren den Begriff «Perfektion» ständig neu. Für die Simplex-Stoffe bedeutet dies: mehr Designvielfalt durch den Einsatz der RDPJ 6/2. Die doppelbarrige Raschelmaschine verfügt neben den Grundbarren über zwei Jacquardbarren und erhöht damit die Leistungspotenziale ihrer Produkte. So können beispielsweise die Konturen von BHs in die gefertigten Panels eingearbeitet oder konfektionstechnisch wichtige Punkte markiert werden. Am interessantesten für den Produktentwickler dürften allerdings die Möglichkeiten zur Integration von Bereichen mit unterschiedlicher Funktionalität durch die Spezifik der Musterung sein. Die Variablen hierbei: die Garnart, Filamentanzahl und -querschnitt, der Einzug, die Legung und die Nachbehandlung.

So lassen sich z. B. Supportzonen im Untercup, Ankerpunkte für Träger, Bügel und Schliessen oder glatte Randbereiche nahtlos

in die Grundware einarbeiten oder aber dekorative Dessins umsetzen. Einfach komfortabel und schick – einfach Simplex und endlich mit Jacquard!

**Literatur:**

- [1] «Mit der ML 35 C der Schwerkraft ein Schnippchen schlagen» Kettenwirk-Praxis 2/2006, S. 4-5
- [2] «Spanisch und romantisch in einem Stück» Kettenwirk-Praxis 3/2006, S. 11

**Lenzing Gruppe Baubeschluss für neues Viscosefaserwerk in Indien**

Die Lenzing Gruppe wird in Indien gemeinsam mit der indischen Modi-Gruppe ein neues Viscosefaserwerk errichten. Dies gaben Lenzing Vorstandsvorsitzender Thomas Fahneemann und der Chairman der Modi Gruppe, Satish Modi, anlässlich der Unterzeichnung eines entsprechenden Kooperationsabkommens in Wien bekannt. Das neue Lenzing Werk soll in der ersten Ausbaustufe eine Kapazität von 80'000 Tonnen Viscosefasern für den textilen und den Nonwovens-Bereich aufweisen. Die Investitionssumme wird inklusive Umlaufvermögen bei rund 200 Mio. US-Dollar präliminiert. Das neue Werk wird rund 70 km südlich von Mumbai in einem Industriepark im Staat Maharashtra errichtet, zwischen 700 und 800 Mitarbeiter beschäftigen und voraussichtlich nach einer zweijährigen Bauzeit 2010/11 seinen Betrieb aufnehmen.

«Wir setzen mit diesem Beschluss nach der erfolgreichen Inbetriebnahme unseres Werkes in Nanjing/China einen weiteren logischen Schritt in der Fortsetzung unseres Wachstumskurses mit Schwerpunkt Asien», kommentiert Lenzing Vorstandsvorsitzender Thomas Fahneemann die Entscheidung.



**Gygap Reitsport**  
bedeutet seit jeher das Beste  
für Ihr Pferd und  
heisst jetzt  
**Lanz-Anliker**



«für persönliche Reitsportartikel»



Made in Switzerland

[www.lanz-anliker.ch](http://www.lanz-anliker.ch)