

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 78 (1971)

**Heft:** 5

**Rubrik:** Standbesprechungen ITMA 71

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 01.04.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

schinen im Wert von 8 422 000 Franken und Westdeutschland mit 15 989 Maschinen im Wert von 7 417 000 Franken.

Einfuhrmässig stieg der Wert von 20 125 240 Franken auf 21 754 971 Franken, das Gewicht sank jedoch von 734 366 kg auf 718 266 kg, wobei aber die Zahl der Maschinen stieg, von 25 110 Stück auf 26 143 Stück. Auch im Jahr 1969 war die Bundesrepublik Deutschland der Hauptlieferant. Unser nördlicher Nachbar sandte uns damals 14 403 Maschinen im Wert von 12 438 000 Franken. An zweiter Stelle war Italien mit 2388 Stück im Wert von 2 277 000 Franken aufgeführt und dritter Stelle die USA mit 775 Maschinen im Wert von 2 274 000 Franken.

#### Position 8441.20 Nähmaschinennadeln

Diese Position weist für das Berichtsjahr durchwegs Erhöhungen aus. Beim Export stieg die Menge von 531 kg auf 719 kg und der Wert von 61 208 Franken auf 75 502 Franken. Frankreich war bereits 1969 mit 30 099 Franken der Hauptabnehmer und steigerte nun auf 32 512 Franken.

Beim Import erhöhte sich das Gewicht von 10 878 kg auf 11 773 kg und der Wert dieser Nadeln von 1 728 369 Franken auf 1 902 558 Franken. Das Einfuhrübergewicht und dessen Wertbetrag ist also beträchtlich. Wie auch im Jahr 1969 war auch im Berichtsjahr Westdeutschland der bedeutendste Lieferant, 1969 mit Sendungen im Wert von 1 372 203 Franken. Im Jahre 1970 betrug der Wert der deutschen Lieferungen 1 418 727 Franken.

P. Heimgartner

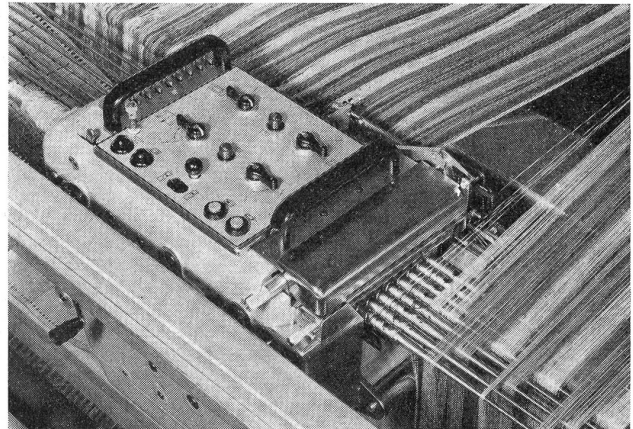
## Standbesprechungen ITMA 71

### Zellweger AG, Uster/Schweiz

Halle 1, Stand 1517

Die Firma Zellweger AG, Uster/Schweiz, befasst sich bereits seit über 40 Jahren mit den Problemen der Webkettenvorbereitung. Der derzeit auf diesem Gebiet erreichte Stand ermöglicht es, ein vollständiges Sortiment von Webkettenvorbereitungsanlagen für die Behandlung des Kettbaumes von der Schlichtmaschine (Konusschärmaschine oder dem Kettbaumlager) über die einzelnen Prozessstufen zur Webmaschine anzubieten. Dies betrifft auch das Einlegen von Webkette und Webgeschirr in die Webmaschine. Das zur Verfügung stehende Sortiment von Anlagen, das in Paris gezeigt wird, umfasst:

- Automatische Kreuzeinlesemaschine COLORMATIC
- Webketten-Knüpfanlage USTERMATIC
- Hinrechanlage USTER



Automatische Kreuzeinleseanlage COLORMATIC

- Automatische Einziehanlage USTER
- Lamellensteckanlage USTER-TEXAMATIC
- Webeblatt-Einziehanlage USTER
- USTER-Transportsystem

Jeder Bestandteil des Sortimentes, der zur Bildung eines kompletten USTER-Kettvorbereitungssystems für eine Weberei herangezogen werden kann, wurde auf einen Entwicklungsstand gebracht, der eine rationelle, wirtschaftliche Behandlung von Kettmaterialien eines grossen Bereiches und — wo erforderlich — von Webgeschirrelementen ermöglicht. Aufgrund dieser Möglichkeit, jede der Anlagen in enge Verbindung mit dem USTER-Transportsystem für Webkette und Webgeschirr zu bringen, kann praktisch für jede Weberei das entsprechende Kettvorbereitungssystem zusammengestellt werden. Die Auswahl der einzelnen Anlagen und der Einbau in das komplette System hängen von den speziellen Verhältnissen in der Weberei ab.

Im weiteren sei auf das Ausstellungsgut «Elektronische Geräte und Anlagen für die Textilindustrie» hingewiesen, es handelt sich um folgende Apparate:

*Elektronische Garnreinigungsanlage «USTER AUTOMATIC».* Diese Anlage weist einen erweiterten Kontrollbereich auf, weil neben allen Arten von Dickstellen, Grob- und Doppelfäden nun auch Dünnstellen erfasst werden können.

*USTER CLASSIMAT — System zur Fehlerhäufigkeitsprüfung von Garnen.* Kernstück dieses Systems stellt die Garnfehlerklassierungsanlage dar. Sie nimmt die Messung, Zählung und Klassierung von Garnfehlern nach Länge und Querschnitt automatisch vor.

*Titerkontrollanlage «EDC».* Diese Anlage misst und registriert an endlosen Chemiefasergarnen die absoluten Abweichungen des Gewichtes pro Längeneinheit von einem vorgegebenen Nenn-titer.

*USTER-Anlage für die Gleichmässigkeitsprüfung.* Sie gestattet die Messung und automatische Berechnung aller wichtigen Kenngrössen im Zusammenhang mit den Schwankungen des Gewichtes pro Längeneinheit dieser Materialien.

**Bandnummer-Ueberwachungsgerät TEX ALARM.** Dieses Gerät ermöglicht die laufende Bestimmung der Bandnummer direkt an der Strecke im normalen Fabrikationsprozess.

**Automatische Regelvorrichtung.** Aufgrund der Baugruppen — Messorgan, Elektronikeinheit, elektrische beeinflussbare Regelbetriebe — können sowohl Streckenregulierungen als auch Kardenregulierungen den Bedürfnissen der Praxis entsprechend gebaut werden.

**Computergesteuertes Datenerfassungs-System für die Textilindustrie.** Die drei Hauptkomponenten des Systems sind: die Sensoren auf den Maschinen, ein Abtast- und Multiplexersystem und ein Kleincomputer in einer Zentraleinheit.

**Automatischer elektronischer Schussrichter VIDEOREC-TANT.** Ein Gerät zur automatischen Ausrichtung von Geweben, von der leichtesten Gardine bis zum schweren Wollgewebe und Maschenwaren aller Art.

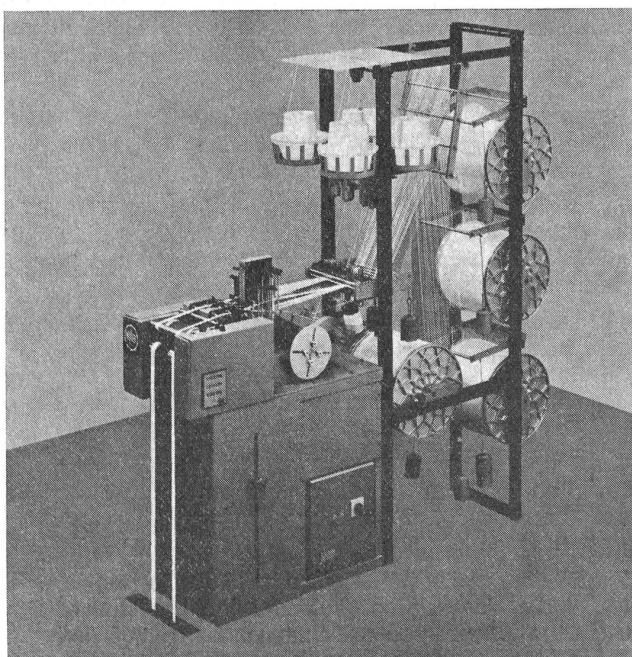
**Automatisches Dynamometer USTER TENSOMAT.** Diese Anlage wird in zwei Varianten hergestellt. Neben dem bisherigen Messprinzip der konstanten Kraftzunahme wird nun auch eine Ausführung mit konstanter Verformungsgeschwindigkeit hergestellt.

### Maschinenfabrik Jakob Müller, Frick/Schweiz

Halle 3, Stand 3518

Dieses weltbekannte Unternehmen für Bandwebmaschinen ist in Paris mit folgenden Exponaten vertreten:

**Nadel-Bandwebautomaten, zweigängig,** für elastische und unelastische Bänder und Gurten. Schussrapport 1:4 bis



Zweigang-Nadelbandwebautomat NB 2/40

1:48 oder länger. Mit und ohne Hilfsfaden. Höchste Webgeschwindigkeiten.

**Nadel-Bandwebautomaten, mehrgängig,** mit Trittvorrichtung oder Schaftmaschine Stäubli, für elastische und unelastische Bänder und Gurten bis 195 mm Breite und mehr. Verschiedene Websysteme.

**Schiffchen-Bandwebmaschinen** mit Jacquardmaschine, Schaftmaschine Stäubli oder Trittvorrichtung für alle Arten von Bändern und Spezialbändern.

### Albert Haag KG, Weil der Stadt/Westdeutschland

Halle 3, Stand 3501

Dieses international bekannte Unternehmen führt **Durolen-Kunststoffpicker** und andere Durolen-Zubehörteile, hergestellt aus höchstmolekularem Kunststoff vor. Ferner **Kunststoff-Automatenhülsen** mit gleichmässig glatter und trotzdem rutschfester Oberfläche. Durch Verwendung neuer Kunststoffe ist es möglich geworden, das Einsatzgebiet der Kunststoff-Hülsen zu erweitern.

Ausserdem ist der Luftfederpuffer **Aeromat** zu nennen, ein wartungsfreier Puffer mit niedrigen Anschaffungskosten, der sich in der Praxis gut bewährt hat.

Gegenüber der ITMA Basel sind eine Anzahl neuer Erzeugnisse zu verzeichnen wie z. B. die stossdämpfenden **Automatenpicker 701 und 714**, die letzteren für spitzenlose Webschützen. Ferner **Pufferköpfe Typ 780 Z** für hydraulische Puffer. — Ein akutes Problem war bei Buntautomaten das Abschlagen des Schussgarnes auf der Wechselpickerseite. Durch den Einsatz des **Pufferkopfes Typ 814-2** ist dieses Problem weitgehend gelöst worden. Dieser Pufferkopf beseitigt das Abschlagen des Schussgarnes ohne Erhöhung der Fadenspannung. — Neben der bekannten Duomid-Bügel Feder wurde der **Spindelpreller Typ 832** entwickelt, ein Preller mit neuartigem Federkörper, der eine wesentlich grössere Laufzeit erreicht. — Schliesslich ist noch zu erwähnen eine Wolfila-Einlaufrolle mit Lager und seitlichem Flansch aus antistatischem Kunststoff. Vorzüge: Keine Beschädigung der Schützenspitzen, kein Abreissen des Schussgarnes. Diese Einlaufrolle wird geliefert in den Typen **WFK 41** für Rüti-C-Webmaschinen und **Typ WFK 44** für Saurer-Webstühle.

### Chemiefaser Lenzing Aktiengesellschaft

Lenzing/Oesterreich

Das bekannte österreichische Chemiefaserunternehmen zeigt an der ITMA in Paris eine Raschelmachine mit einer Schneideeinrichtung (Lenzinger Verfahren) sowie einen Webautomaten mit einer Einrichtung für «Split-Weaving» aus Lenzing. Ferner ist eine Fibrillieranlage vorgesehen zum Fibrillieren von monoaxial gereckten Folienfäden zu textilen Fasern für verschiedene Verwendungszwecke.

(Weitere Standbesprechungen in der nächsten Ausgabe der «mittex»)