

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 78 (1971)
Heft: 12

Artikel: Kettenware für Herrenbekleidung
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-679463>

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: 18.03.2025

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

Kettenware für Herrenbekleidung

Die Strickmaschinen sind in der Lage, einen weiten Bereich von Garngrössen zu verwenden, aber sie liefern die beste Leistung, wenn eine Garngrösse gewählt wird, welche gestattet, dass Justierungen an der Maschine sich im Bereich des Durchschnitts halten. Wenn man beim Einstellen der Maschine auf extreme Werte gehen muss, so wird das Garn in übermässiger Weise beansprucht. Die heutigen Maschinen sind viel höher entwickelt als die auf ihnen angewendeten Strickmethoden, und normalerweise werden Geschwindigkeit und Leistung nicht durch die Maschine begrenzt, sondern durch das auf ihnen verwendete Garn.

Das Einstellen der Maschine geschieht gewöhnlich bloss von Auge, und die wenigen zur Verfügung stehenden Instrumente sind nicht genügend entwickelt, um genaue Ablesungen zu vermitteln. Ein wichtiger Faktor, der gewöhnlich übersehen wird, ist die Art, wie die Rippscheibe im Zusammenhang mit dem Zylinder arbeitet. Die zu beschaffenden Daten sind Einstellungen der Nadelsenker und Regulierung der Rippscheibe in bezug auf den Zylinder, wobei man beachten muss, dass die Einstellung sich ändert, wenn die Nadelsenker auf der Rippscheibe oder auf dem Zylinder nachgestellt werden.

Ein wichtiges Problem ergibt sich aus der gewünschten Breite des ausgerüsteten Stoffes von etwa 60 bis 62 Zoll. Infolge des festen Durchmessers der Maschinen, welcher bei 30 Zoll normiert ist, kann die Zahl der strickenden Nadeln nicht variiert werden, und deshalb gelangt ein Stoff von einer bestimmten Konstruktion zu einer mehr oder weniger notwendigen Breite. Viel Uebles wird der Stoffkonstruktion angetan, nur um die gewünschte Breite zu erhalten, derweil es hiefür nur einen richtigen Weg gibt: nämlich, zurückzugehen auf die Garngrössen und die Maschen der verwendeten Maschine, um so die optimale Kombination herauszufinden.

Stoffe für die Herrenkonfektion erfordern äusserste Genauigkeit und grösste Sorgfalt bei jeder Stufe der Fabrikation.

Wir brauchen immer noch Leute, welche «die Strickmaschine zum Sprechen bringen können», wie man in Amerika sagt. Aber ihre Aufgabe liegt in der Forschung und Entwicklung, im Ausarbeiten von Spezifikationen. Ihre Geschicklichkeit sollte nicht im Fabrikationssaal benötigt werden.

Werner Bonitz
Director of Knitting — Menswear Division
J. P. Stevens & Company
P. O. Box 159
Greer, S. C. 29651

Schätzungen über die Verwendung von Geweben für geschneiderte Herrenbekleidung lauten, dass bis zum Jahre 1975 etwa 40—50 % der Sporthosen (Slacks) und 25—30 % der Anzüge aus gestrickten Stoffen bestehen werden. Zurzeit kann noch keine begründete Schätzung über die Anteile von Trikot und Raschelware an dieser Gesamtzahl gegeben werden. Die höchste Schätzung besagt, dass das Verhältnis zu Kettenware etwa 50:50 lauten dürfte.

Wenn es gilt, neue Gewebe in einen traditionellen Markt einzuführen, so muss man dabei langsam und vorsichtig vorgehen. Sind die neuen Gewebe in Struktur und Dessin von herkömmlichen Stoffen und Musern allzu verschieden, ist der Wechsel für den Kunden zu gross und er wird vom Kaufe absehen. Deshalb sind die bis jetzt angebotenen gestrickten Gewebe für Herrenbekleidung in einfachen Farben gehalten. Und wo trotz allem Muster eingeführt sind, unterscheiden sich diese nur in geringfügiger Masse von den üblichen gewobenen Produkten. Die Nachahmung von gewobenen Mustern seitens der Stricker für den Markt für Herrenbekleidungsstoffe war angesichts der konservativen Einstellung der Mehrheit der Kunden eine Notwendigkeit. Langsam ändert sich aber diese Haltung in bezug auf Farben und Muster. Mit dieser veränderten Einstellung ergibt sich dann auch eher Gelegenheit, Trikots und Raschelware für Herrenbekleidung nach eigener Art zu bemustern.

Obschon Kettenware mit einem hohen Grad von Elastizität hergestellt werden kann, verfertigt man Gewebe für die Schneiderverarbeitung mit einem Minimum an Dehnbarkeit und grösstmöglicher Stabilität. Ihre Eigenschaften kommen daher dem gewobenen Stoff näher als der Kullierware.

Dank ihrer Stabilität ist es für die Bekleidungsindustrie leichter, mit Kettenware umzugehen als mit Kullierware. Es braucht weniger Zeit bis das Gewebe die erschlafte Dimensionen erreicht hat und deshalb ist die Anordnung für das Zuschneiden einfacher. Das Gewebe verzieht sich nicht leicht und deshalb ist das Anbringen der Naht auch einfacher.

Garne

Die Nachfrage nach gestricktem Stoff für geschneiderte Herrenbekleidung gründet sich auf ihre einzigartige Struktur, Knitterfreiheit und leichte Waschbarkeit, besonders wenn es aus texturiertem Polyester Garn hergestellt ist. Die bauschige Art dieser Garne macht die Struktur des Gewebes kompakt und da sie wasserabstossend sind, trocknen sie rasch nach dem Waschen.

Dank der ungebrochenen Filamente dieser texturierten Garne ist die Luftdurchlässigkeit grösser als wenn Stapelgarne verwendet werden. Hohe Luftdurchlässigkeit ist ein Nachteil, wenn die geschneiderten Produkte für das Tragen in kaltem und windigem Wetter bestimmt sind. Jedoch ist Porosität eine Notwendigkeit bei Bekleidungsweben, wenn sie aus wasserabstossenden Garnen wie zum Beispiel texturiertem Polyester hergestellt sind. Da diese Garne die Feuchtigkeit nicht absorbieren können,

muss Tragkomfort durch Luftzirkulation erreicht werden. Deshalb werden geschneiderte Strickstoffe meistens verwendet für Sommerbekleidung, wenn hohe Luftdurchlässigkeit ein Vorteil ist.

Kuliergewirkte Doppel-Jersey-Gewebe sind im allgemeinen von einer mehr offenen Konstruktion als kompakte Kettenware. Die Legung unter den Nadeln, welche eine Schleife mit der anderen verbinden in Kettenwaren, führen diagonal durch die Schleifen und tragen deshalb dazu bei, die Gewebestruktur etwas zu schliessen, besonders wenn texturierte Garne verwendet werden. Obgleich die Luftdurchlässigkeit gross ist im Vergleich zu gewobenen Stoffen, sind Kettenwaren in kaltem Wetter bequemer zu tragen als Kulierware, wegen dieser reduzierten Porosität.

Trotz der Verwendung von texturierten Filament-Garnen für die Mehrzahl der geschneiderten Strickwaren, die bis jetzt hergestellt werden — dank der Nachfrage nach pflegeleichten Geweben — ist zu erwarten, dass Wolle und Mischungen mit Gespinsten künftig verwendet werden, um die Deckung und Finish des Gewebes verbessern.

Die Trikot- und Raschelverfahren sind besonders geeignet für die Herstellung von gemischten Geweben, da 2 oder mehr separate Ketten verwendet werden und dank der Entwicklung der Schusseinschlagstechnik.

Bei einem einfachen Zweiflachschiengewebe treten die Stirnschieneäden auf beiden Oberflächen hervor und deshalb wird das Garn, welches dem Gewebe die Hauptstruktur geben soll, in dieser Kette verwendet und ein anderes Garn von verschiedenen Struktur- oder Preismerkmalen kann für die rückwärtige Schiene verwendet werden, deren Fäden in der Gewebestruktur aufeinander gelagert sind.

Von diesem Faktor wird bei der Produktion von Zweiflachschiengeweben aus texturierten Polyester Gebrauch gemacht, wobei Polyester in die Stirnschiene eingefädelt wird und billigeres Flachgarn in der rückwärtigen Schiene. Das Umgehen mit dem Gewebe wird durch diese Struktur nicht beeinflusst, aber es ist doch erheblich billiger als eines, das in beiden Schienen mit texturiertem Garn hergestellt ist.

Ketten aus Garnen von verschiedenen Färbeaffinitäten werden auch weitgehend gebraucht beim Kettenwirken; es ermöglicht, gemusterte Gewebe billiger herzustellen als wenn spinngefärbte Garne verwendet werden, wie dies im allgemeinen bei Kulierwirkerei der Fall ist.

Das Stricken von Stapelgarn bei hoher Geschwindigkeit auf Trikotmaschinen führt nicht zu Erfolg, besonders dann nicht, wenn das Garn sehr faserig ist. Wenn sie mit hoher Geschwindigkeit durch die Führungen fahren, haben die Fasern, die vom Garn abgehen, die Tendenz, abzubrechen, besonders, wenn sie von geringer Stärke sind; sie verursachen dann Verstopfung der Platinen und der Nadelösen, was zu Strickfehlern führt. Stapelgarne können jedoch als Futterfaden eingelegt werden für Gewebestrukturen, da die Garngeschwindigkeitsanforderungen nicht so gross sind.

Das beste Stapelgarn für Kettenwirken ist deshalb ein Garn mit einer glatten Oberfläche. Diese Art Garn wird auch dazu beitragen, dem Gewebe eine Resistenz gegenüber Pilling und Platzen zu vermitteln.

Maschinen und Maschen

Die Herstellung von Stoffen, die für Schneiderbearbeitung vorgesehen sind, erfordert gröbere Maschen-Trikotmaschinen (18 bis 24 Nadeln pro Zoll), im Vergleich zu denen wie sie für herkömmliche Produkte verwendet werden wie zum Beispiel Wäschestücke. Diese Tendenz zu größeren Maschinen hat jedoch Probleme mit sich gebracht.

Hohe Strickgeschwindigkeiten sind bezeichnend für diesen Prozess und im Interesse grösster Wirtschaftlichkeit ist es notwendig, nach langen Passagen zu streben, was erreicht wird durch den Gebrauch von Kettbäumen mit grosser Kapazität. Gewebe für Oberbekleidung erfordern im allgemeinen gröbere Garnnummern (im Vergleich zu solchen, wie sie für Wäsche verwendet werden). Deshalb ist die Länge des Garns, das auf dem Kettbaum befestigt werden kann, reduziert, was weniger wirtschaftlich ist.

Ausserdem wird es in zunehmendem Masse nötig, automatische Vorrichtungen für die Entdeckung von Fehlern zu verwenden, wenn solche Stoffe gestrickt werden, wegen der relativ geringen Zahl von Läufen pro Zoll. Je niedriger die CPI-(Course per inch = Lauf pro Zoll)Zahl in dem Gewebe ist, desto grösser ist das lineare Ausmass der Stoffproduktion und deshalb ist auch die Wahrscheinlichkeit langer Fehler um so grösser.

Da der Stoff für Verwendung durch einen Schneider bestimmt ist, der bis jetzt nur mit gewobenen Stoffen zu tun hatte, wird er Fehler, verursacht durch Ketten- oder Nadelbruch, nicht als solche bestimmen können. Gewobene Stoffe können gestopft werden, um Fehler zu verbergen, aber Fehler an Kettenwaren sind dauern und können nicht repariert werden. Der Schneider schätzt kurze Stofflängen in einer Vielfalt von Dessins. Die Leichtigkeit, mit welcher Muster gewechselt werden bei Kettenware, ermöglicht es, dort, wo es gewünscht wird, Varianten anzubringen. Wechsel in der Einstellung der Führungen in den separaten Schienen, Auswechseln von Musterketten und die Verwendung von Garnen mit verschiedenen Färbeaffinitäten bilden die Mittel, mit denen der Kettenwirker Abwechslungen im Dessin produzieren kann.

Stoffstrukturen

Im Interesse grösster Resistenz gegenüber Platzen ist es nötig, flache Oberflächenstrukturen herzustellen. Diese werden leicht produziert auf Trikot- und Raschelmaschinen von zwei vollgefädelten Flachschiemen.

Eine glatte Oberfläche und ein stabiles Gewebe ergeben sich, wenn die Flachschiemen stricken:

Hinten 3—4, 1—0
Vorn 1—2, 1—0

Subtile Musterwirkungen können erreicht werden durch Verwendung einer teilweise gefädelten Flachschiene, um Kettenenden in diese basische Struktur einzulegen — zum Beispiel:

Hinten 0—0, 2—2, 1—1, 3—3, 2—2, 4—4, 3—3,
5—5, 3—3, 4—4, 2—2, 3—3
Mitte 3—4, 1—0
Front 1—2, 1—0

Wenn gestrickt wird mit 150 Denier texturiertem Polyester auf einer 40-Maschen-Raschelmachine oder einer 21-Maschen-Trikotmaschine, so ist ein typisches Gewebegewicht für ein Dreischienengewebe dieser Art 6,5 Unzen per Quadratyard.

Die Gewebe werden ausgekocht, in die Stückfärberei gegeben und auf ihre stabilen Dimensionen gesetzt. Diese Stoffe aus texturiertem Polyester mit glatter Oberfläche werden in stets grösserem Ausmass zur Herstellung von bequemen Sporthosen für Herren (Slacks) verwendet.

Für Sportjacken sind im allgemeinen Gespinste erforderlich, um dem Stoff ein Minimum an Glanz und bessere Griffigkeit zu vermitteln. Diese Garne können eingelegt werden sowohl auf Trikot- als auch auf Raschelmachines und obwohl es möglich ist, Gewirke zu erhalten, die gewobenen Strukturen sehr ähnlich sind, können auch eigenartige Dessins produziert werden, vor allem auf Raschelmachines. Der FALL-PLATE-Mechanismus kann verwendet werden, um Stoffe zu erzeugen, welche Oberflächenwirkungen haben, obwohl bei deren Konstruktion sehr darauf zu achten ist, dass dem Stoff eine grösstmögliche Resistenz gegen Platzer gegeben wird.

Obwohl das Prinzip des Schusseinschlages nicht neu ist, interessiert man sich in bedeutendem Umfang aufs neue für den Prozess; neue Maschinen wurden entwickelt von Liba, J. P. Stevens mit Karl Meyer, und von Crompton Knowles mit Liba.

Eine grosse Zahl von Kreuzspulen für Schusseinschlag auf Hakennadel- und Rinnennadelmaschinen sind beschafft worden und demgemäss ist ein entsprechend hoher Bereich von Dessins verfügbar. Strickbreiten von 130 in bis 168 in mit Schusseinschlag über die ganze Breite bei hohen Geschwindigkeiten von 600 CPM (Läufen pro Minute) sind die besonderen Merkmale dieser Maschinen.

Wenn das basische Schusseinschlag-Trikotgewebe näher betrachtet wird, so wird man gewahr, dass es sich hier um eine ganz neue Art von starrem Gewebe handelt, welches — wenn richtig bemustert — in reichem Masse für geschneiderte Bekleidung in Frage kommt. Ein richtiger Ausgleich zwischen der Dicke des Garns, das in der Kette verwendet wird und demjenigen, das im Schuss gebraucht wird, ist erforderlich, und wegen dieser Zweigarn-Zufuhrsysteme wäre vielleicht wohl der Weber der geeignete Mann, um diese Gewebe zu bemustern.

Schlussfolgerung

Die Verwendung von gestrickten Stoffen für Bekleidungsstücke, die vom Schneider hergestellt werden, ist immer

mehr im Kommen und die Kettenwirkerei-Industrie wird in der Lage sein, die Nachfrage nach diesen Erzeugnissen weitgehend zu befriedigen. Weil die gleichen Garne gebraucht werden wie beim Doppeljerseystrieken und weil die Gewichte der Gewebe vergleichbar sind, darf man wohl annehmen, dass die Kettenwirkerei-Industrien und die Kulierwirkerei-Industrien nicht als Konkurrenten auf dem Markt auftreten, sondern dass sie sich gegenseitig ergänzen. Die Kettenwirkerei hat ein ebenso grosses Potential wie die Kulierwirkerei und hat auch Vorteile aufzuweisen, wie zum Beispiel die ausgezeichnete Wiedergabe von Drucken auf stabilen Geweben mit glatter Oberfläche. Dazu kommt noch eine grössere Vielseitigkeit in der Bemusterung, was sich schon aus der geringer erforderlichen Minimalzahl an Yards ergibt im Vergleich zum Doppeljersey.

K. D. Darlington
Associate of The Textile Institute
Lecturer of Knitting Technology
Scottish College of Textiles
Charwood, Manse Street
Galashiels, Selkirkshire
Scotland

St.-Galler Regierungsrat auf Reisen. — Ende Oktober 1971 führte der St.-Galler Regierungsrat seine alljährliche Reise mit seinen Gemahlinnen durch. Als Gäste waren dabei die Damen und Herren Regierungsräte aus dem angrenzenden Appenzell Ausser-Rhoden. Die Reiseziele galten vor allem den beiden *neuen Wattwiler Ausbildungsstätten*, der neuen Kantonsschule, die im April 1970 eröffnet wurde, und der Textilfachschule Wattwil, die 1971 ihren Neubau mit den Abteilungen Spinnerei und Textilveredlung einweihen durfte.

Landammann W. Hermann konnte als Wattwiler und ehemaliger Gemeindeammann dieser Gemeinde mit Freude auf die beiden Institute hinweisen. An der Textilfachschule gab er den Gästen den Hinweis, dass die Schule nach Bundes- und Kantonalem Gesetz einer Schule zur beruflichen Weiterbildung entspricht und daher subventionsberechtigt ist. Die Trägerschaft der Schule ist eine Genossenschaft, die für die laufenden Unterhaltskosten aufkommt. Der Kanton St. Gallen und weitere Textilkantone, dabei auch Appenzell, übernehmen bei der Finanzierung einen ansehnlichen Anteil.

Direktor E. Wegmann durfte die Gäste im Namen der Aufsichtskommission und der Lehrerschaft begrüssen. Er wies auf die Bedeutung der Schweizerischen Textil- und Textilmaschinenindustrie hin. Die Textilindustrie ist wohl die älteste Industrie, aber keinesfalls eine veraltete Industrie; sie ist sehr kapitalintensiv, rechnet man heute doch pro Arbeitsplatz mit Investitionskosten bis zu einer Million Franken. Diese modernen Betriebe benötigen gut ausgebildete Fachleute für sämtliche Kaderstufen. An der Textilfachschule Wattwil bestehen heute 14 Ausbildungsmöglichkeiten. SR