

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 98 (1991)

**Heft:** 6

**Artikel:** Pressjack für neue Maschentechniken

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-679462>

### **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**

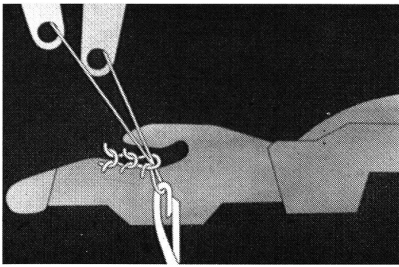
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **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:** 16.03.2025

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



Rinnennadel-Schliessdraht-System an der Kokett, Wirkwerkzeuge komplett.

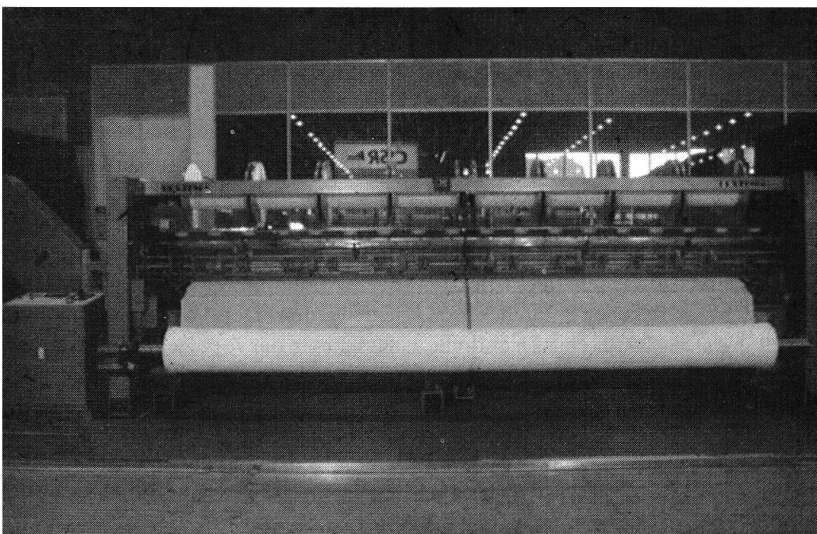
Bild: wsl

abgelöst. In Verbindung mit modernen Antriebsmechanismen konnte durch dieses Wirkwerkzeug die Geschwindigkeit über 1000 Reihen pro Minute zu diesem Zeitpunkt gesteigert werden. Diese Maschinen trugen ab dieser Entwicklung den Namen Kokett, der sich international zu einem Markenzeichen entwickelt hat. In der Wirk- und Spezialnähmaschinenbau GmbH Limbach-Oberfrohna (WSL) werden gegenwärtig Kokett-Kettenwirkmaschinen in verschiedenen Baureihen hergestellt. Die Kokett E 2 und M 2 (Bild 3), d. h. Maschinen mit zwei Legeschienen, diese stellen Hochproduktiv-Gewirke mit einfachen und mittleren Mustereffekten her.

Die Kokett U 3, U 4, U 9/3 und U 10/2, d. h. Maschinen mit drei bis zehn Legeschienen für universelle Mustermöglichkeiten.

Der Arbeitsbreitenbereich aller Modelle reicht von 2134 bis 4496 mm  $\cong$  84 bis 177 Zoll engl. Die Feinheiten sind von 14 bis 36 E (Nadeln je 25,4 mm), bezogen auf die einzelnen Modelle unterschiedlich, entsprechend dem Einsatzgebiet wählbar. Ein nachträglicher Umbau in eine andere Feinheit ist möglich. Die Kettenwirktechnik ist in ihrer Produktivität und in der Einsatzbreite in den letzten Jahrzehnten enorm gewachsen. Geschwindigkeiten über 2000 Reihen pro Minute bei den Kokett E 2-Maschinen und ca. 3000 Muster, die in der Anwendungstechnik des WSL entwickelt worden sind, belegen dies ausdrücklich. Unter- und Obertrikotagen, Oberbekleidung, Haus- und Heimtextilien sowie zunehmend das grosse Gebiet der Technischen Textilien sind die heutigen und zukünftigen Haupteinsatzgebiete.

Ing. Günter Börner  
Wirk- und Spezialnähmaschinenbau GmbH,  
D-9102 Limbach-Oberfrohna ■



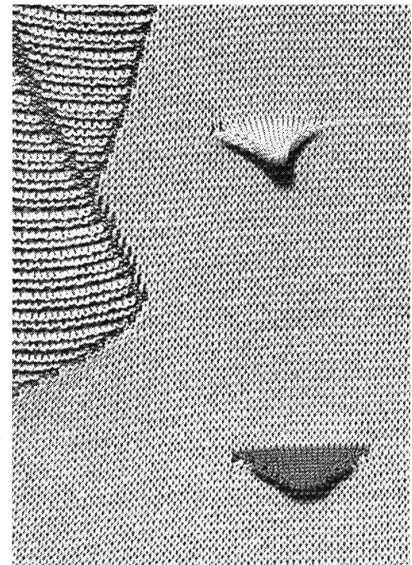
Kokett M 2 in der Arbeitsbreite 168 Zoll engl.

Bild: wsl

## Pressjack für neue Maschentechniken

Die Universal Maschinenfabrik bietet für ihre elektronisch gesteuerten Flachstrickautomaten eine neue Sondereinrichtung an: den Pressjack.

Dies ist eine Einstreichplatine, die Teilaufgaben des Warenabzugs und die Gesamtfunktion des Einstreichens übernimmt. Diese Einrichtung ist erforderlich beim Stricken spezieller Maschenkonstruktionen, insbesondere bei sogenannten 3-D-Mustern (Biesen, Wellen, Laschen, Noppen, Taschen etc.).



Das Besondere an dieser zum Patent angemeldeten Erfindung sind nachstehende Merkmale:

1. Die Abschlagkante für die Maschenbildung wird wie bisher von den gehärteten und fest eingesetzten, präzisen Kammplatinen gebildet. Das anerkannt gute Maschenbild der Universal-Flachstrickmaschinen wird infolgedessen nicht beeinträchtigt. Pressjack übernimmt keine Funktion für die Maschenbildung.
2. Die Einrichtung ist nur in einem Nadelbett eingesetzt, wirkt aber auf beide Nadelbetten.
3. Weil die Einrichtung nur für das vordere Nadelbett benötigt wird, ist

auf dem hinteren Nadelbett Platz für Zusatzeinrichtungen vorhanden, beispielsweise für Plüschfadenführer.

4. Ein Wiederanfangen ohne manuelles Aufstossen ist leicht möglich.
5. Wenn Gestricke gearbeitet werden, die kein Niederhalten von Maschen erfordern, dann kann die Einrichtung ausser Betrieb gesetzt werden.

Die Einrichtung wird als Option für die verschiedenen Typen der Baureihe 700 angeboten. Die Abbildung zeigt Applikationen in der 3-D-Technik. Es sind Musteroptiken, die mit bisherigen technischen Einrichtungen nicht machbar waren.

Universal GmbH & Co. KG,  
D-7084 Westhausen ■

Schweizer Delegation wurde bei einer Prüfmethode über begrenzte Flammenausbreitung beanstandet, dass die Bestimmung der Einreisslänge nach der Flammenexposition überhaupt keine praxisgerechte Aussage erlaube, was sich auch daran zeigt, dass die Ergebnisse eines Rundversuches sehr stark streuten. Aber auch dieser Normentwurf wurde mit sieben gegen drei Stimmen verabschiedet. Schliesslich wurde ein neues Projekt gutgeheissen, das als zweiten Teil zu dem bereits existierenden Normentwurf über Feuerwehr-Schutzbekleidung eine Norm über Feuer-Annäherungs-Bekleidung vorsieht.

## Schutzbekleidung

**Am 16./17. April 1991 fand in Haan, Deutschland die 4. Sitzung von CEN/TC 162 «Schutzbekleidung einschliesslich Hand- und Armschutz und Rettungswesten» statt. Über 50 Delegierte aus elf Ländern nahmen an der Sitzung unter dem Vorsitz von B. Ziegenfuss, Deutschland, teil.**

Die Schweiz war durch J. Colijn, Fehlmann AG, Birrwil, A. Mastelli, AMM S.A., Genf und Dr. T. Zimmerli, EMPA, St. Gallen vertreten.

### Allgemeines

In den zwei Jahren seit der Gründung des TCs wurden von den neun Arbeitsgruppen 37 Normentwürfe (prEN) ausgearbeitet und den CEN-Mitgliedsländern zur Stellungnahme vorgelegt: 20 fanden eine zustimmende Mehrheit, drei wurden abgelehnt und zu 14 prENs liegen die Abstimmungsergebnisse noch nicht vor. Der Vorsitzende dankte allen Beteiligten für die enorme Arbeit, die geleistet wurde. Er betonte aber gleichzeitig, dass auch in Zukunft noch viel zu tun sei, und dass die festgesetzten Zieldaten unbedingt eingehalten werden müssen.

Die Vorschriften für die Kennzeichnung sollten generell für alle persönlichen Schutzausrüstungen (PPE) festgelegt werden; dies ist jedoch kurzfristig nicht möglich. Gewisse Widersprüche in den beiden, die Normung von PPE bestimmenden EG-Richtlinien (über Konstruktion von PPE einerseits und über Benützung von PPE andererseits)

wurden festgestellt. Auch wurde die Frage aufgeworfen, ob die in den CEN-Normen festgelegten Mindestanforderungen national verschärft werden dürfen. Eine klärende Stellungnahme von der EG hierzu fehlt.

### Berichte der Arbeitsgruppen

Die Leiter der neun Arbeitsgruppen berichteten über den Stand der Arbeiten an den noch ausstehenden Projekten. Acht weitere Normentwürfe wurden verabschiedet und werden, sobald alle Übersetzungen vorliegen, den CEN-Mitgliedern zur Umfrage verteilt. Zwei davon gaben zu längeren Diskussionen Anlass: Bereits früher wurde schon von der Schweiz beanstandet, dass das Projekt «Schutzkleidung gegen das Risiko, von beweglichen Teilen erfasst zu werden» nicht in den Arbeitsbereich des TC 162 gehöre, da es sich dabei nicht um eine eigentliche Schutzkleidung, sondern um einen Sicherheitsaspekt einer Bekleidung handle. Der Normentwurf zu diesem Thema war zudem in der vorgelegten Form nicht akzeptabel. Trotzdem wurde er mit acht gegen drei Stimmen verabschiedet. Ebenfalls von der

### Schluss

Grosse Probleme ergeben sich aufgrund des enormen Zeitdruckes bei der Koordination der Arbeiten innerhalb des TC 162 und auch mit anderen TCs. Der an der Sitzung anwesende Vorsitzende des TC 79 (Atemschutz) appellierte an die Delegierten, vor allem an die Mitglieder der Arbeitsgruppe 3 (Chemikalienschutz), die bereits bestehenden Festlegungen des TC 79 über Atemschutzgeräte zu berücksichtigen. Eine Zusammenarbeit mit TC 122 (Ergonomie) sowie zwischen TC 205 (Nicht-aktive medizinische Produkte) und TC 162/WG 8 (Schutzhandschuhe) wurde beschlossen. Von der Schweizer Delegation wurde auf die Wichtigkeit der Verwendung einheitlicher Begriffe hingewiesen und der Arbeitsgruppe 1 dringend empfohlen die Arbeit an dem bereits in der letzten Sitzung beschlossenen dreisprachigen Terminologiedokument mit höchster Priorität voranzutreiben. Ebenso sollten auch Richtlinien für die einheitliche Gestaltung der Normen innerhalb des TCs festgelegt werden. Der Vorsitzende meinte, dass dies in der vorgegebenen Zeit nicht möglich sei; die Normen müssten in einer späteren Überarbeitung vereinheitlicht werden.

Die nächste Sitzung des TC 162 findet am 26./27. November 1991 ebenfalls in Haan statt.

EMPA, 9001 St. Gallen ■