

**Zeitschrift:** Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa  
**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten  
**Band:** 98 (1991)  
**Heft:** 10

**Artikel:** Neue Ringspinnerei der Spinnerei Kunz AG in Linthal  
**Autor:** [s.n.]  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-679607>

### **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:** 17.03.2025

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

Prozesses bzw. Produktes. Ebenfalls die Auftragsmenge, die bei Heiss-Silikon über 12% liegen kann. Üblich ist eine Auftragsmenge von ca. 6%.

Bei Heissauftrag ist das Eindringen der Präparation besser gewährleistet als beim Kaltauftrag, jedoch haben auch Spulgeschwindigkeit und Umschlingungswinkel einen wesentlichen Einfluss auf die Auftragsmenge. Beim Heissauftrag migriert das Silikon nicht.

Bei der Kaltölung erfordern gewisse Emulsionen eine spezielle Pumpe, damit die Emulsion nicht zerfällt. Eine Verbindung von Faserflug mit Paraffinteilen in der Emulsion kann unter Druckeinwirkung zu schnellerem Zerfall/Trennung der Flüssigkeit führen.

*Kaltwachsölung (Emulsion)*

Für Nähgarne und andere Anwendungen. Der Ölauftrag ist in Prozenten über die elektronisch gesteuerte und stufenlos regulierbare Drehzahl der Ölrolle wählbar.

Antrieb der Ölrollen mit Digitalanzeige pro Maschine, Feld oder Spindel. Die Ölversorgung erfolgt pro Maschine oder Feld, je nach Emulsionsart.

*Heisswachsölung*

Für Nähgarne und andere Anwendungen. Die Temperatur des in der zentralen Aufbereitungseinheit auf ca. 80 °C erhitzten Wachses wird über der ganzen Maschine konstant gehalten. Die Menge des Ölauftrags kann entsprechend der Anwendung mittels elektronisch gesteuerter und stufenlos regulierbarer Drehzahl der Ölrolle eingestellt werden.

Antrieb der Ölrollen pro Maschine oder Feld mit Digitalanzeige. Ölniveau und Temperatur werden pro Feld geregelt und überwacht. Die Ölversorgung erfolgt pro Maschine.

**Zentrale Aufbereitungseinheit für Kalt- und Heisswachsölung**

*Kaltwachsölung (Emulsion)*

Geschlossenes Öl-zirkulationssystem mit zentraler Reinigung mittels Filter-

systems. Durch das grosse Fassungsvermögen des Tanks ergeben sich längere Laufzeiten ohne Reinigungsunterbrüche.

*Heisswachsölung*

Das Aufheizen des Wachses auf die erforderliche Präparationstemperatur erfolgt in einem wärmeisolierten, doppelwandigen Tank aus rostfreiem Stahl.

Geschlossenes Öl-zirkulationssystem

mit zentraler Reinigung mittels Filtersystems. Durch das grosse Fassungsvermögen des Tanks ergeben sich längere Laufzeiten ohne Reinigungsunterbrüche.

Optische Anzeige der zentral gesteuerten und überwachten Funktionen.

Kurt Brüllhardt,  
Dipl. Ing. Pedro Szot,  
SSM, Horgen ■

## Neue Ringspinnerei der Spinnerei Kunz AG in Linthal

**Die zur Textilgruppe des Oerlikon-Bührle-Konzerns gehörende Spinnerei Kunz AG investierte in den letzten vier Jahren rund 40 Millionen Franken in allen Spinnereibetrieben und hat sich für kommende Herausforderungen rechtzeitig gerüstet. Ende August wurde die modernste Ringspinnerei Europas bei der Kunz AG in Linthal eingeweiht.**

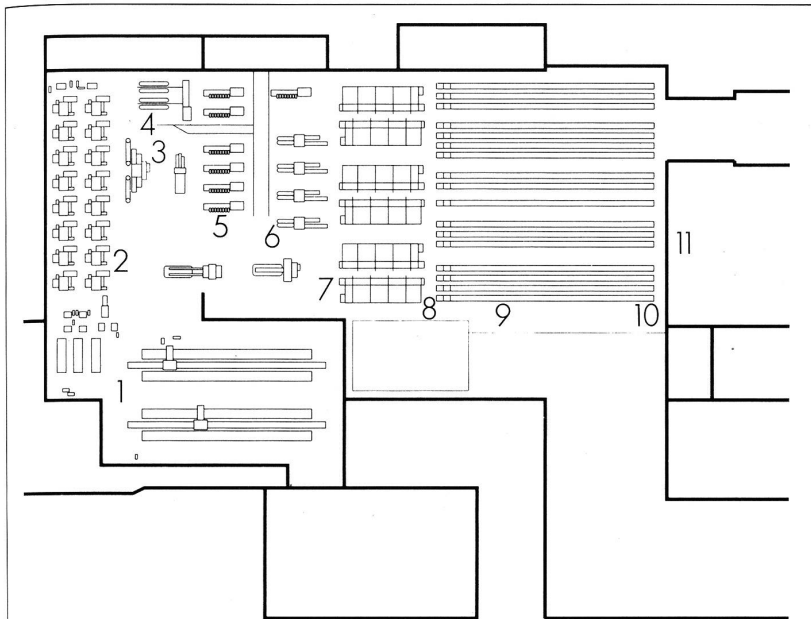
Die Pilotanlage ist mit Ringspinn-systemen mit der jüngsten Generation der Vorwerkmaschinen, einem automatischen Verbundsystem zwischen Flyer, Ringspinnmaschine und Spulmaschine sowie, als Weltneuheit, dem Fadenansetzroboter ROBOfil von Rieter ausgerüstet. Eine grundsätzliche Neuorientierung der Spinnerei Kunz AG in Linthal, die den technischen Zustand, die Produktivität sowie den erhöhten Qualitätsanforderungen der Kunden an das Garn gerecht wird.

Die Wahl für die Spinnereimaschinen fiel anfangs 1989 auf die Anlagen der Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, welche nach Meinung des Geschäftsführers Bruno Schmid mit ihrem Entwicklungskonzept echt innovativ diejenigen Tätigkeiten automatisieren und roboterisieren, welche die grössten Produktivitätssteigerungen und Personaleinsparungen bringen.

Da Teile der Automatisierung nur auf Zeichnungen oder im Labor sichtbar waren, setzte dies auch eine grosse Portion Vertrauen in den Lieferanten voraus, welche sich aus heutiger Sicht rechtfertige, so Schmid.

**Automatisierte Anlagen**

Die neuen automatisierten Anlagen bestehen aus 6 Flyern mit Doffer und Direktverbund zu 17 neuen Ringspinnmaschinen G5/2 mit ROBOcreel und ROBOfil. Diese 17 Ringspinnmaschinen stehen wiederum im vertikalen Direktverbund mit 17 Murata-Spulmaschinen. Die 6 Flyer bedienen ebenfalls mit einem Transportsystem bisher installierte 7 Ringspinnmaschinen G5/1. Nach Abschluss der Einlaufphase soll der Betrieb mit rund 80 Personen im 7-Tage-Durchlaufbetrieb geführt werden.



**Maschinenaufstellungsplan**

- |                               |                             |
|-------------------------------|-----------------------------|
| 1 Putzerei                    | 7 Flyer F4/1                |
| 2 Karden C4                   | 8 SERVOTrail                |
| 3 Strecken                    | 9 Ringspinnmaschinen G5/2   |
| 4 Kämmereivorbereitung UNILAP | 10 Link zu Spulmaschinen    |
| 5 Kämmaschinen E7/5, E7/6     | 11 Spulmaschinen (1. Stock) |
| 6 Strecken RSB 51             |                             |

In Linthal sind 17 Ringspinnmaschinen des neuen Typs G5/2 mit 14 688 Spindeln und Vorwerks- sowie Spulmaschinen installiert worden. Die herausragende Neuheit ist der direkte Verbund zwischen Flyer, Ringspinn- und Spulmaschine. Der automatische Dofler ROBOLift zieht die am Flyer produzierten Vorgarnspulen ab und übergibt sie an das Hängebahn-Transportsystem SERVOTrail. Das programmierbare System führt die Spulen zu den Ringspinnmaschinen. Alle G5/2 sind mit integrierter elektronischer Steuerung zur Betriebsüberwachung sowie dem Ansetzautomaten ROBOfil ausgerüstet. Die ROBOfil überwachen den aktuellen Produktionsstand und beheben vollautomatisch Fadenbrüche.

**Spulmaschinen aus Japan**

Die Wahl der Spulmaschinen fiel auf das japanische Produkt Murata. Ausschlaggebend war nicht nur die Qualität; Murata ist zur Zeit der einzige Anbieter, der den vertikalen Direkttransport der Spinnkops ab Rieter Spinnmaschinen ins obere Stockwerk garantiert.

**Investitionen aus eigener Kraft**

Mit den Nebenanlagen im Vorwerk und Erneuerungen in der kleinen Openend-Abteilung wurden seit 1987 bis heute rund Fr. 26 Mio in Linthal investiert, davon nur ca. Fr. 4,5 Mio. in bauliche Erweiterungen. Die Spinnerei Kunz brachte die investierten Mittel aus eigener Kraft auf.

**Qualitätsverbesserung**

Ein wichtiges Ziel der Erneuerung der Anlagen bestand darin, die Qualität der Baumwollgarne nochmals zu verbessern. Die neuen Anlagen haben diesen Beweis bereits erbracht, und die Garnwerte wurden wenige Wochen nach Installation der neuen Anlagen weiter verbessert. Die Stärke der Spinnerei



17 neue Rieter-Ringspinnmaschinen G5/2 mit 20 000 Spindeln stehen im vertikalen Direktverbund mit 17 Murata-Spulmaschinen. Bild: mittex

Kunz AG soll weiterhin auf dem hohen Qualitätsstandard der Garne und einem individuellen, den Kundenbedürfnissen entsprechenden Service basieren.

### Das Produktionsprogramm

Auf den Ringspinnmaschinen mit 20 000 Spindeln werden kardierte und gekämmte Baumwollgarne hergestellt. Im Ringspinnbereich werden ca. 2 900 Tonnen pro Jahr im Nummernbereich Ne 16-40 hergestellt, im kleinen Open-End-Bereich, wo eigene Kämmlinge der Gruppe verarbeitet werden, produziert Kunz 1 000 Tonnen pro Jahr im Nummernbereich Ne 6-16. Die Produkte werden zu 70% in die EG und EFTA exportiert.

### Standort Linthal

Die Spinnerei Kunz AG verfügt in Linthal über zwei Geleiseanschlüsse für den Rohstofftransport und den Abtransport der Fertigwaren. Zudem stammt die benötigte Energie fast 100% aus dem eigenen Werk. Der Arbeitsmarkt im Glarner Hinterland ist sehr stabil. Dazu kommt auch, dass die Erneuerung der Anlagen ohne grosse Investitionen in Bauten möglich war. Laut Bruno Schmid seien darüber hinaus im Kanton Glarus und in den Glarner Gemeinden Behörden an der Arbeit und sei eine Bevölkerung anzutreffen, welche heute noch die Anliegen der Industrie und der Wirtschaft im allgemeinen verstehe und auch verstehen wolle.

## Wie eine Faser die Lebensqualität steigert

**Die Menschheit war schon immer bemüht, die Lebensqualität jedes einzelnen anzuheben. Verschiedenste Fortschritte zum Beispiel auf technischem Gebiet trugen entschieden dazu bei. Inwiefern kann jedoch eine Faser X dazu beitragen? Charakteristisch für ATREX ist, dass es die Feuchtigkeit transportiert, dank einer einmaligen Kapillarkraft. Die Anwendungsmöglichkeiten sind äusserst vielseitig: Angefangen von funktionaler Bekleidung über Dekor- und Futterstoffe bis hin zu Spitaldecken und Windeln.**

### Die Haut trocken halten und atmen lassen

Herkömmliche Bekleidung saugt den Schweiß auf (so das Baumwollgewebe) oder belässt ihn auf dem Körper. Kühlt sich die Feuchtigkeit ab, zum Beispiel aufgrund von Zugluft, so beginnt der Mensch zu frieren; Muskeln verkrampfen sich, das Risiko einer Erkältung/Verkühlung steigt. Zudem verklebt der Schweiß die Hautporen, wodurch die Leistungsfähigkeit ebenfalls sinkt. Denn der Mensch deckt ein Drittel seines Sauerstoffbedarfs über die Haut!

Hier schafft das neue Garn Abhilfe: es nimmt keine Feuchtigkeit auf, bleibt trocken, und die Haut auch. Denn Atrex zieht den Schweiß von den Poren und transportiert diesen aktiv und unverzüglich in die hautferne zweite Textilschicht. Dort wird die Feuchtigkeit dann gleichmässig verdampft.

### Wohlbefinden als Leistungsfaktor

Noch vor 20 Jahren waren sich Fachleute einig, dass eine hohe Wärme-Isolation ausschliesslich mit dicken und schweren Wolltrikots möglich sei. Neuere wissenschaftliche Studien haben ergeben, dass das Textil nur die in der Textilschicht eingeschlossene Luft festhalten muss, um die gewünschte Wärme zu erzeugen. Und genau das kann Atrex. Zudem schafft es eine angenehme und hygienische Raumzone (Mikroklima) um den Körper.

### Anwendungspalette

Hier gilt es nur zu ergänzen, dass Atrex keinesfalls auf Sportbekleidung fixiert ist.

Auch im Krankenhaus, als Bettunterlage für wunde Patienten. Auch hier transportiert das Garn die Flüssigkeit laufend weg vom Körper, so dass der Heilprozess beschleunigt wird und der Kranke sich wohl fühlt. Das gleiche Prinzip gilt auch bei Verbänden und Bandagen.

Weitere Einsatzgebiete sind Rucksäcke, Pferdendecken und technische Anwendungszwecke als Innenauskleidung für Autos und Koffer.

Arova AG, Schaffhausen ■

## Einzelmotorisch angetriebene Hohl- und Spulspindeln

Für neue Maschinengenerationen bietet FAG einzelmotorisch angetriebene Hohlspindeln der Baureihe MSE an. Die einbaufertigen Einheiten bestehen aus integrierter Wälzlagerung, Motor, abgestimmtem Dämpfungssystem und