

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 99 (1992)

**Heft:** 7-8

**Artikel:** Die I 3P-Serie von Terrot

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

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-679369>

### **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:** 30.03.2025

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

Angeboten wird es in verschiedenen Sprachen, in Vorbereitung ist auch Japanisch und Chinesisch. Wie zur Bestätigung, war beim Besuch im Ausbildungszentrum eine Gruppe von Chinesen zu beobachten, die sich ins EmNet-System einarbeiten.

Die Software, eine hauseigene Entwicklung, wird genau nach den Spezifikationen des Kunden durch Saurer installiert. Zum Schutz des Programms werden auf Anfrage grosse Schritte unternommen.

### Pay Back

Vom Zeitpunkt der Musterfassung bis zum Anlaufen der Maschine ist die Zeitersparnis im Durchschnitt rund 50%, je nach Muster und Schwierigkeitsgrad variiert die Einsparung zwischen 30 und 80%. Der Pay back soll in 12 bis 24 Monaten erzielt werden.

Das System ist kompatibel mit allen bisherigen Systemen. Als wichtigste Märkte werden die Stickereiländer Schweiz, Italien, Österreich, Frankreich, dann auch Marokko und die Türkei avisiert. Die Geschäftslage präsentiert sich laut Jakob Züger für die Sticksysteme ähnlich gut wie letztes Jahr.

### Neues Berufsbild

Diese Veränderungen bringen auch eine Neuausrichtung der Ausbildung. So haben die Saurer Sticksysteme ihr Programm wie folgt verändert:

Übergang von der Puncher-Ausbildung an mechanischen Geräten zum Stickerei-CAD-Techniker an Computer-Anlagen.

Im Juli werden die ersten Basis-Schüler ihren 6-Monate-Kurs auf den EmNet-Anlagen in Angriff nehmen.

Hier ist ein neuer Beruf im Entstehen. Der Wandel wird sich in naher Zukunft vollziehen. Ein Vergleich mit der Druckindustrie und dem Berufsbild des Typographen liegt nahe. Eines ist sicher: die Umstellung wird sich über mehrere Jahre erstrecken, geht es doch darum, alte Strukturen behutsam zu beinigen.

Neu beim Saurer-Ausbildungs-Kon-

zept ist aber auch, dass die Kurse nicht mehr im «mechanischen Umfeld» der Stickmaschinen durchgeführt werden. Und das ist der eigentliche Grund für die Vorstellung der neuen Schulungsräume.

In den vergangenen Wochen haben Spezialisten und Handwerker den ehemaligen Ausstellungssaal der AG Adolf Saurer in ein modernes Demonstrations- und Ausbildungs-Center verwandelt. Jetzt ist der Umzug abgeschlossen und die Räume und Anlagen stehen voll im Einsatz.

Die Produktionsmaschinen bleiben an ihrem gewohnten Ort in der Demonstrations-Stickerei. Dort findet auch weiterhin die Ausbildung an den Maschinen statt. Zwischen den beiden

Räumen wurde für die Übertragung der Dessins eine Datenleitung erstellt.

### Umfangreiches Kursprogramm

Zurzeit bieten die Saurer Sticksysteme Kunden und Interessenten pro Jahr rund ein Dutzend Kurse an. Die Palette reicht vom 22 Wochen dauernden Basiskurs bis zum zweitägigen Spezialkurs. Bei Bedarf werden auch externe Spezialkurse durchgeführt.

Die Kapazität des neuen Ausbildungszentrums beträgt 300 Kursteilnehmer pro Jahr. Dies entspricht über 2000 Ausbildungstagen!

Fünf vollamtliche Instruktoressen und Instruktorinnen sind für die Schulung und Betreuung der Kursteilnehmer zuständig.

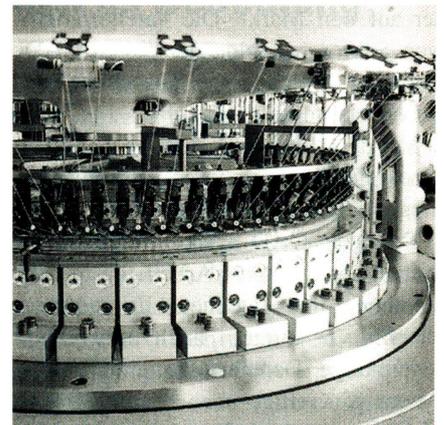
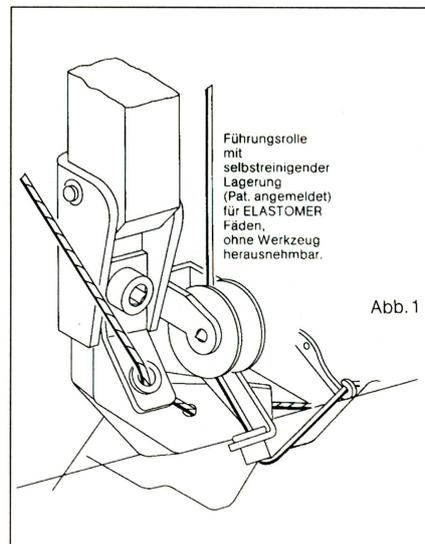
JR ■

## Die I 3P-Serie von Terrot

Im Rundstrickmaschinenbau zählt Terrot zu den führenden Herstellern. Mit dem 8-Schloss-Konzept der Serie I 3P 154, I 3P 184 und I 3P 284 (I = Interlock, 3P = 3 Positionen) bietet Terrot drei Maschinen für Rechts/Rechts-Grundbindungen auf Ripp- und Interlockbasis mit besonders hohen Leistungsmerkmalen.

Die Chronologie der I 3P Modellbaureihe ist eine Auflistung vieler fortschreitender Erfolge:

1963	I 3P	32 Systeme
1967	I 3PN	32 Systeme
1971	I 3P 148	48 Systeme
1975	I 3P 172	72 Systeme
1979	I 3P 184	84 Systeme



1987 I 3P 284 84 Systeme

1990 I 3P 154 54 Systeme

I 3P 154 extreme Vielseitigkeit bei 54 Systemen.

I 3P 184 hochproduktive Achtschloss-Technik mit 84 Stricksystemen, 4 Nadelbahnen im Zylinderschloss und 2 Nadelbahnen im Rippenschloss.

I 3P 284 wie die I 3P 184 mit 84 Stricksystemen bei 2 Nadelbahnen im Ripp- und Zylinderschloss.

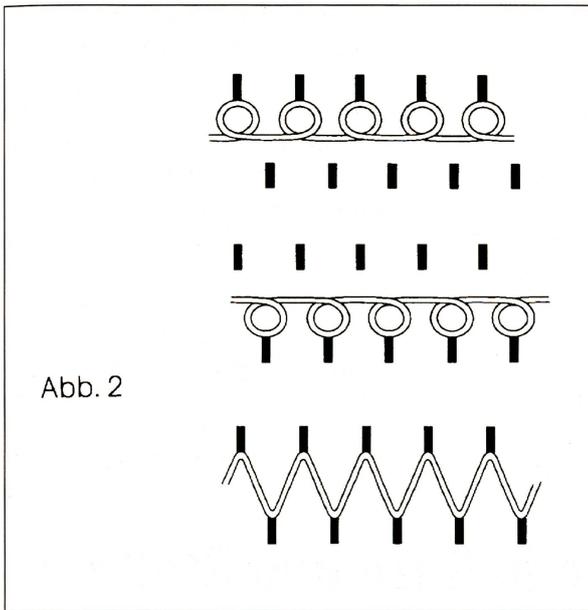


Abb. 2

leichte oder sehr schwere Einstellungen der Warengewichte gefragt sind. Rippränder mit Elastomergarnen auf je einer Nadelbahn (Abb. 1) lassen sich ebenso herstellen wie 2-Seiten-Ware auf produktivster Bindungsbasis (Abb. 2) aktuell für Freizeit-/ Sportbekleidung und technische Artikel.

Praktisch findet sich kein Grundbindungsmuster, das von den Terrot I 3Ps nicht in bester Form gemeistert werden kann.

Auch in Leibweiten steht ein Achtschloss-Angebot zur Verfügung; das Modell RH 216-I.

pd - Terrot GmbH  
D-7000 Stuttgart ■

## Faserverbundwerkstoffe für den Maschinenbau

Nachdem Faserverbundwerkstoffe aus glasfaserverstärkten Polyestern seit mehr als 30 Jahren, z.B. für Abdeckungen eingesetzt werden, kommen heute Kohlenstoff- und Glasfasern in thermoplastischer Matrix als Verbundstoffe für aktive Maschinenteile zur Anwendung. Eine Entwicklungsgruppe von Sulzer-Innotec erarbeitet geeignete Prozesse zur Herstellung und Verarbeitung von Faserverbundwerkstoffen zu massearmen, hochfesten und korrosionsbeständigen Maschinenteilen. Spezielles Gewicht beim Engineering wird dabei auf Konstruktions- und Auslegungsgrundlagen derartiger Bauteile gelegt. Verbunden mit einer rationellen Produktionstechnologie lassen sich die Materialkosten mehr als kompensieren. Vorgefertigte Halbfabrikate werden auf einfache Weise zu komplexen Bauteilen gepresst, geformt und geschweisst.

### Anwendungsbeispiel

Der Beschleunigerhebel einer Projektilwebmaschine beschleunigt 300 bis 400 x in der Minute je ein Projektil, das den Schussfaden einträgt. Um die Anfangsgeschwindigkeit von nahezu 40 m/s zu erreichen, war die Masse des Hebels bis auf ein Minimum reduziert und der Hebel selbst unter hohem Kostenaufwand aus Titan gefertigt worden. Weitere Leistungssteigerungen auf dieser Basis waren nicht mehr möglich. Ein Bundesprojekt, an dem die Eidgenössische Technische Hochschule und die Eidgenössische Materialprüfanstalt beteiligt waren, beinhaltete die Entwicklung eines Beschleunigerhebels aus Faserverbundstoff, den Sulzer für die Produktion vorbereitet. Der neue Beschleunigerhebel lässt eine Leistungssteigerung von bis zu 25% erwarten. Zudem können Übertragungsteile und damit auch deren Schmierung in einem kritischen Bereich entfallen.

Sulzer AG, Winterthur ■

Für alle I 3Ps stehen eine Vielzahl von Wechselexzentern zur Verfügung, die allen stricktechnischen Erfordernissen entsprechen, unabhängig ob extrem

steht ein Achtschloss-Angebot zur Verfügung; das Modell RH 216-I.

## USA: Untergrundbewässerung im Baumwollanbau

Eine Forschungsstation des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums in Shafter, Kalifornien, veröffentlichte eine Studie, in der Untergrundbewässerung mit Furchenbewässerung verglichen. Im Fall der Untergrundbewässerung wurden Tropfschläuche in 38 cm Tiefe in jede zweite Furche verlegt. Der Furchenabstand war 75 cm. Die Durchschnittsergebnisse über 2 Jahre Versuchsdauer waren wie folgt:

grundbewässerung bei schlechteren, sandigen Böden neben einem um 36% geringeren Wasserverbrauch einen um 13% höheren Faserertrag als bei Furchenbewässerung.

Vor einiger Zeit beauftragte die Australasian Cotton Foundation eine unabhängige Kommission zur Überprüfung der Umweltschutzsituation im australischen Baumwollanbau und der Ausarbeitung von Empfehlungen, zur Redu-

### Baumwoll-Faserertrag (kg/ha)

Bodenart	Untergrundbewässerung	Furchenbewässerung
guter Boden	1859	1875
schlechter (sandiger) Boden	1768	1552

### Netto Wassereinsatz (in mm)

guter Boden	1580	2520
schlechter (sandiger) Boden	1530	2730

Das überraschende Ergebnis: Während auf guten Böden der Faserertrag (bei 41% geringerem Wassereinsatz in der Untergrundbewässerung) in etwa gleich lag, erbrachte die Unter-

gründung der Umweltbelastungen. Die Überprüfung schloss Anbaumethoden, Entkörnung und Saataufbereitung ein.

Cotton Service Büro  
6000 Frankfurt 70 ■