

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

Band: 108 (2001)

Heft: 6

Artikel: DIGICOLOR : neue Dimensionen im Etikettenweben

Autor: Seidl, Roland

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-679311>

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

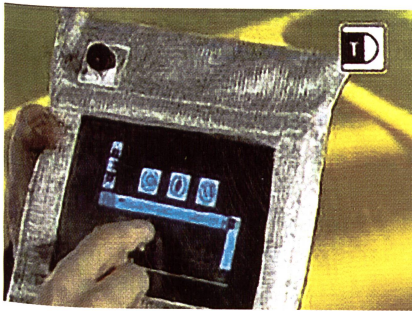
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 22.11.2024

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

GSM und Minitastatur

Heutzutage ist der Schal auf einer Jacke angebracht, in deren Futter die Minitastatur eines Mikrophons und ein GSM verborgen sind. Die weiterschreitende Miniaturisierung der technischen Bauteile wird es mit sich bringen, dass das neue System künftig auch für eine grosse Allgemeinheit zugänglich wird. Weil an der Entwicklung des Multimedia-Schals auch Multimedia- und Graphik-Designer beteiligt waren, vereinigt er Ästhetik und Elektronik. Der Schal wird seit Februar im Museum of Modern Art (MoMa) in New York im Rahmen der Ausstellung «Workspheres designing the Workplace of tomorrow» gezeigt. Die Ausstellung befasst sich mit den Mitteln und dem Umfeld der künftigen Arbeitsplätze in der Informationstechnik.



Kommunizierende Bekleidung

France Telecom R&D, das Forschungs- und Entwicklungszentrum, ist die treibende Innovationskraft von France Télécom und ihren Tochtergesellschaften in Frankreich und im Ausland. Das Zentrum soll künftige Entwicklungen und Bedürfnisse des Telekommunikationsmarktes erkennen und den Kunden rechtzeitig optimale Mittel anbieten.

Information

FRANCE TELECOM

6 Place d'Alleray

F-75505 PARIS CEDEX 15

Tel. +33 (0)144 44 93 93

Fax +33 (0)144 44 80 34

**Redaktionsschluss Heft
1/2002:
10. Dezember 2001**

DIGICOLOR – neue Dimensionen im Etikettenweben

Dr. Roland Seidl, Jakob Müller Institute of Narrow Fabrics, Frick, CH

Elektronisch gesteuerte Jacquardmaschinen sind seit langer Zeit Standard in der Etikettenweberei. In der Breitweberei stehen für die Musterentwicklung eine Vielzahl von CAD-Systemen zur Verfügung, die von spezialisierten Firmen auf dem Markt angeboten werden. Für die Etikettenweber hat die Jakob Müller AG, Frick (CH), das CAD-System MÜCAD entwickelt. In diesem Jahr wurde erstmals die Zusatzsoftware DIGICOLOR vorgestellt, die durch die Möglichkeit zur Herstellung natürlicher Farbeffekte eine neue Ära im Etikettenweben eröffnet.

MÜCAD ist eine, von Etikettenspezialisten entwickelte Software, mit der die gesamte Produktentwicklung vorgenommen werden kann. Es besteht aus einer Designeinheit mit Eingabemöglichkeiten, einem Modul zur Ermittlung der optimalen Einzugs- und Webpläne, einer Simulationseinheit zur Darstellung des Gewebbildes sowie einer Programmierereinheit, mit der die Steuerdaten für die jeweilige Jacquardmaschine erstellt werden.

Realitätsnahe Jacquardgewebe

Mit der Zusatzsoftware MÜCAD DIGICOLOR können Motive realitätsnah als Jacquard-Gewebe im Digital-Webverfahren umgesetzt werden. Unter Einsatz von 5 (CMY) oder 6 (RGB) Grundfarben wird das Weben von Etiketten, Postern und Krawatten mit natürlichen Farbeffekten programmiert. Abb. 1 zeigt den grundsätzlichen Ablauf beim DIGICOLOR-Webverfahren. Die Mustereingabe kann über Scanner oder Digitalkamera erfolgen. Für die Musterentwicklung steht ein digitales Fotoarchiv zur Verfügung,

in dem die Vorlagen als TIFF-Dateien gespeichert sind. Die DIGICOLOR-Software arbeitet auf der Basis der MÜCAD-Software. Als Betriebssystem wird Windows-NT eingesetzt. Die Übertragung der Steuerdaten an die Jacquardwebmaschinen kann mittels Diskette oder im Online-Verfahren erfolgen. Es können Muster bis zu einer maximalen Platinenanzahl von 6'144 erstellt werden. Die für die Speicherung notwendige Kapazität liegt in diesem Fall bei 1'536 MBytes.

Standardfarben

Durch den Einsatz von standardisierten Grundfarben reduziert sich der Lagerbedarf für das Schussmaterial. Die Farben im Gewebe entstehen durch entsprechendes Mischen der Grundfarben, ähnlich wie es beim Farbfernsehen geschieht. Durch das Digital-Webverfahren erfolgt eine Pixelauflösung des Bildes. Die Bildqualität bezüglich Auflösung und Farbbrillanz ist durch individuelle Wahl der Anzahl und Farben im Schuss beeinflussbar.

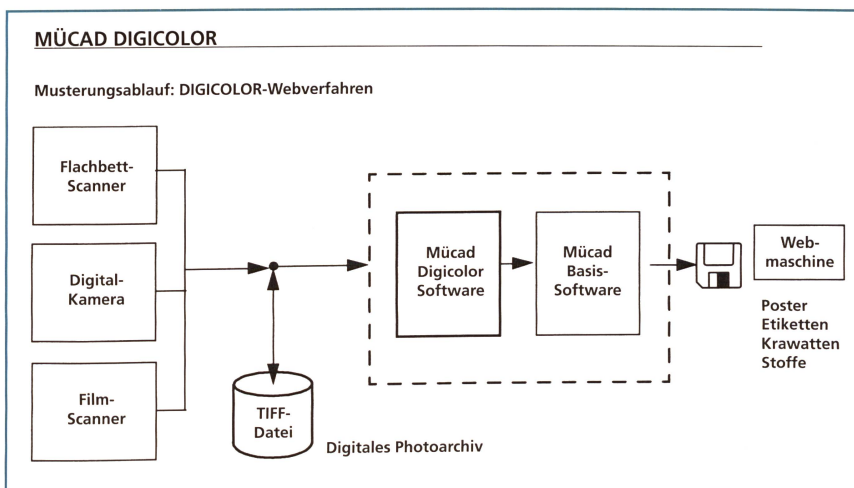


Abb. 1: Musterungsablauf nach dem DIGICOLOR-Webverfahren



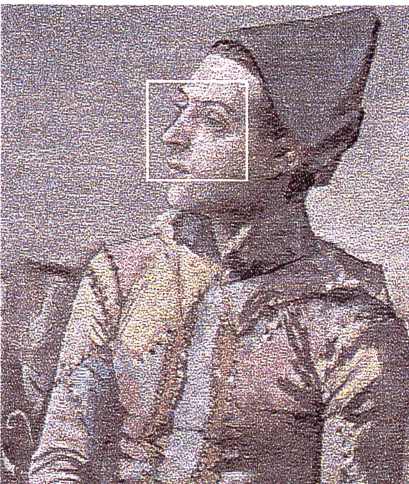
Herstellen der Farben durch Mischen der Grundfarben aus den Paletten CMY oder RGB

Weniger Programmieraufwand

Der Programmieraufwand bei der Erstellung eines Musters reduziert sich erheblich, da keine Bildreinigungen und Bindungslegungen erforderlich sind. Somit können Etiketten von Personen hergestellt werden, die nur über minimale textiltechnologische Grundkenntnisse verfügen. Die eingelesebenen Vorlagen lassen sich ohne Einsatz von Grafiksoftware direkt in fertige Jacquard-Dateien umsetzen. Farbanpassungen, Helligkeit, Schärfe und Kontrast sind mit Schiebereglern einstellbar. Durch das entstehende homogene und gleichmässig dichte Gewebe kann ein leichtes und dünnes Produkt erzielt werden. Das System erfordert mindestens einen INTEL Pentium II Prozessor. Die erforderliche Monitorauflösung liegt bei 1280 x 1024 Pixel.

Anwendungsbereich

Neben Postern in Einzel- oder Kleinauflagen sowie bilderartigen Etiketten, ist das Verfahren auch für die Herstellung von Etiketten mit unregelmässigem Hintergrund oder Wasserzeichen, kombiniert mit kräftigen Schriftzügen, einsetzbar.



Gewobenes Poster

Innovative Recyclingkonzeptionen in der Steppdeckenfertigung

E. Köbler, W. Nendel, G. Vettermann, M. Nestler, G. Rosenbaum, C. Wagenbreth, Steinbeistransferzentrum Antriebs- und Handhabungstechnik im Maschinenbau (STZ), Chemnitz

Die globalen Umweltprobleme unserer Zeit erfordern verantwortungsbewussten Umgang mit natürlichen Ressourcen und umweltorientiertes Engagement. Modernes Produktionsabfallmanagement ist dabei von essentieller Bedeutung, besonders für Branchen der Textilindustrie, die durch grossflächige, materialintensive Erzeugnisse gekennzeichnet sind. Eine Spitzenposition bezüglich des Rohstoffverbrauchs nehmen Heim- und Haustextilien ein (Abbildung 1). Innovative Strategien unter marktwirtschaftlichen Aspekten erfolgreich zu etablieren, erfordert die Koordination ökologischer und ökonomischer Kriterien bei angemessener Integration anwenderspezifischer Rahmenbedingungen. Unter dieser Prämisse wurde durch das Steinbeistransferzentrum Antriebs- und Handhabungstechnik, Chemnitz, eine durchgängige Recyclingkonzeption für die Steppdeckenfertigung erarbeitet und in einem mittelständischen Pilotunternehmen erfolgreich umgesetzt.

Forschung und Entwicklung für die Steppdeckenfertigung

Für die Konzipierung der Lösungskomponenten war eine umfassende Analyse der eingesetzten Fertigungstechnologien unumgänglich. Steppdecken werden im Wesentlichen nach 2 Haupttechnologien gefertigt (Abb. 2) und in beiden Fällen mit Einfassstreifen gesäumt. Die Lage der dabei entstehenden Nähte ist eine wichtige Einflussgrösse für die spätere Separierung.

Bei der Automatenfertigung werden an der Vielnadelmaschine Füllmaterial und Ober- bzw. Unterstoffe zusammengeführt und miteinander vernäht. Dabei wird Stepp- und Kettenstich, etwa in gleicher Häufigkeit, eingesetzt. Die Untersuchungen ergaben hinsichtlich der verwendeten Stichart wesentliche Unterschiede im Rücksprungsverhalten des Fadens. Beim Steppstich ist der Rücksprung sehr gross (3-5 cm), beim Kettenstich geringer (1-2 cm). Während der kontinuierlichen Fertigung von Steppdecken werden die einzelnen Platten nach dem Steppen automatisch auf die richtige Länge geschritten. In Abhängigkeit von Stich und Steppmuster hat ein entsprechend grosser Rand zu verbleiben, damit bis zum nächsten Arbeitsgang der Nähfaden nicht bis in die Decke zurückspringt. Durch diese Art der Fertigung befinden sich nur an der Querseite der gesteppten Decke einige Nähte. Dort wird später entlang der äussersten Naht eingefasst. Ein Nachteil der Automatenfertigung besteht darin, dass die Stoffe unter Span-

nung verarbeitet werden. Nach dem eigentlichen Steppvorgang gelangt das Material über einen Tänzer zur Schneidvorrichtung. Auf dieser Strecke entspannt sich das Material in der Mitte. Daraus resultiert, dass das Steppmuster nicht im rechten Winkel bis zur Schneidvorrichtung kommt. Der Randstreifen ist somit auch zum Ausgleich des Stoffverzuges notwendig.

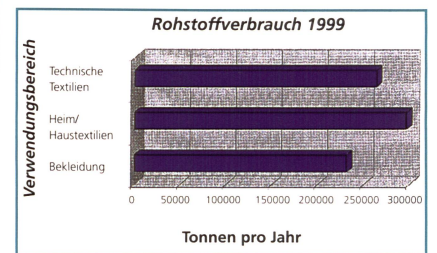


Abb. 1: Rohstoffverbrauch in der Textilindustrie; Quelle: Industrievereinigung Chemiefaser Frankfurt a.M.

Während etwa 80 % des Produktionsvolumens an Steppdecken über Automatenfertigung hergestellt werden, wird die sogenannte Einnadelfertigung über die Langarm-Nähmaschine vor allem für hochwertige Produkte eingesetzt. Es ist jedes beliebige Muster programmierbar. Die Stoffunterseite, die Füllung und die Stoffoberseite werden in einen Hakenrahmen eingespannt. Nach dem Einlegen des Rahmens in die Maschine verfährt der Nähkopf in X-Richtung und der Stepprahmen in Y-Richtung. An der inneren Kante entlang des Stepprahmens wird ei-