Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 77 (1970)

Heft: 3

Artikel: Lenzing im Anlagenbau aktiv

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-676919

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 10.12.2025

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

Lenzing im Anlagenbau aktiv

Auslandsaufträge für Spaltwebmaschinen

Die Chemiefaser Lenzing AG baut ihre Maschinenproduktion immer stärker aus. Lebhaften Aufschwung nimmt zurzeit die Herstellung von Anlagen zur Erzeugung von Folien und Fäden aus Polypropylen und Niederdruckpolyäthylen, für welche in den letzten Monaten verschiedene afrikanische Staaten, Länder des Vorderen Orients, die BRD, England und die USA Bestellungen aufgaben oder bereits fertige Anlagen erhielten. Die Ausweitung dieses neuen Produktionszweiges macht die Errichtung einer neuen Maschinenhalle notwendig, die bereits im Frühjahr 1970 ihrer Bestimmung übergeben werden wird.

In textilen Fachkreisen war man bis jetzt vielfach noch der Meinung, dass Gewebe aus Folienfäden nur für Verpakkungszwecke geeignet sind. Während sie sich dort speziell anstelle von Jute auch tatsächlich bereits sehr gut durchgesetzt haben, sind die Chancen für einen zweckvollen Einsatz in der Textilindustrie kaum geringer. Bisher lagen die Schwierigkeiten in der Webereivorbereitung, doch ist es dank des in Lenzing entwickelten Spaltwebverfahrens gelungen, diese zu überwinden.

Der Anwendungsbereich der Flachfäden aus Kunststoffen ist in der Weberei und Wirkerei so gross und vielfältig, dass in Zukunft auch die europäische Textilwirtschaft immer mehr Folienfäden verarbeiten wird. Anwendungsmöglichkeiten ergeben sich als Grundgewebe für Tuftings und Nadelfilzteppiche, Tischdecken, Sitzmöbel und Polsterüberzüge, Wandbespannungen, effektvolle Tapeten, aber auch für Planen, Markisen und vieles andere. Auch als Trägergewebe für eingearbeitete Heizkabel, z. B. für beheizte Rasenflächen, Einfahrten, Brücken und Strassen, hat sich das neue Material bereits bewährt.

Die Chemiefaser Lenzing AG, einer der grössten Viskosefaserproduzenten Europas, hat durch die Entwicklung ihres «Spalt-Web-Verfahrens» wesentlich dazu beigetragen, die Herstellungskosten derartiger Gewebe bis zu 30 % zu senken. Dabei ist die Einrichtung für das Spaltwebverfahren denkbar einfach. Der Webmaschine wird eine Filmbobine vorgelegt, und ohne besonderen Aufwand werden die Webmaschinen mit einer Spaltvorrichtung ausgestattet. Die Kettfolien aus Polypropylen und Niederdruckpolyäthylen werden derzeit in Lenzing in Stärken zwischen 22 und 50 mμ, bei einer Breite von 900 bis 1250 mm, hergestellt. Ihre Lauflänge liegt je nach Folienstärke zwischen 5000 und 8000 m.

Während man ursprünglich in Lenzing die Entwicklungsarbeit für den eigenen Bedarf begonnen hatte, ist die Maschinenbauabteilung heute in der Lage, an Besteller in allen Industriestaaten komplette maschinelle Einrichtungen und auch das erforderliche «know how» zu liefern. Das Programm umfasst Extruder, Streckmaschinen mit Thermofixiereinrichtungen und Folienwickeleinrichtungen. Zur Herstellung des Schussmaterials liefert Lenzing die Folienschneidmaschinen und Kreuzspulmaschinen, welche die Bändchen ohne Verdrehung aufwickeln. Das von Webereien und Wirkereien benötigte Folienmaterial wird gleichfalls von Lenzing geliefert. Die starke Nachfrage seitens der Textilwirtschaft zeigt, dass sich den Folienfäden in der Zukunft rasch noch weitere Einsatzgebiete eröffnen werden. pd

Die Entwicklung im britischen Textilmaschinenbau

Nachdem die Textilmaschinen in den letzten Jahrzehnten eine stürmische Entwicklung durchgemacht haben, ist jetzt überraschenderweise bei den meisten Maschinengruppen eine Phase der Konsolidierung entstanden. Damit ist gemeint, dass jetzt einige Zeit vergehen wird, bis neue Konstruktionen von grosser Bedeutung bekannt werden. Allerdings geht die Entwicklung auf den neueren Gebieten der Textilindustrie unvermindert weiter, z. B. in der Fasertexturierung, in der Herstellung von Foliengarnen und in der Wirkerei und Strickerei.

Kontinuierlich arbeitende Zuführeinrichtungen an Krempeln

In der Baumwollspinnerei verdient die Gleitbahnzuführung an der Baumwollkrempel besondere Aufmerksamkeit. Dadurch entfallen die manuellen Arbeiten zwischen der Putzerei und der Krempel. Diese Anordnungen ermöglichen eine ununterbrochene Zuführung von verhältnismässig offenem Material. Damit ist auch die Gefahr der Beschädigungen der Kratzengarnitur beseitigt, die durch dicke Stellen im zugeführten Material entstehen, wie sie bei der Zuführung von herkömmlichen Schlagmaschinenwickeln nahezu unvermeidlich sind. Dieser Faktor ist besonders bei den modernen Hochleistungskrempeln ungewöhnlich wichtig. Eine dieser modernen Krempeln z. B. ist der Maschinentyp 600 von der Firma Platt Bros.[1], die einen Ausstoss von 30,3 kg/h hat.

Mit dem Platt-Bros.-Gleitbahnzuführungssystem Typ 685 können bis zu acht Krempeln von einem Kastenspeiser und Kirschner-Schläger von der Putzerei aus gespeist werden. Diese Oeffneranlage kann bis zu 295 kg Baumwolle pro Stunde öffnen. Sie liefert die aufgelockerten Fasern in eine geschlossene Hauptleitung, die rund um die Gruppe der Krempeln führt. Hinter jeder Krempel wird das Material auf eine Zuführgleitbahn abgelegt. Ueberflüssiges Material, das die letzte Krempel passiert hat, wird an die Auflagestelle zurückbefördert.

Direkte Vorlage der Lunten

Die Vorrichtung kann sowohl an normalen Krempeln mit niedriger Produktion als auch an modernen Hochleistungskrempeln angebracht werden. Die Krempeln legen in einzelne manuell bereitgestellte Kannen ab oder sie können in Gruppen direkt an ein angeschlossenes Streckwerk abliefern. In beiden Fällen ist eine Regelstrecke für den ersten Verzug empfehlenswert. Dafür wurde eine elektronisch gesteuerte Regelstrecke entwickelt, die hinter dem Verzugsfeld an der einköpfigen Strecke Typ 742 Mercury von der Firma Platt Bros. installiert wird. Sie arbeitet mit einer Leistung von 457 m/min. Berichte weisen auf einen Krempelsatz hin, der von der Firma Carding Specialists Company[2] entwickelt wurde und auch besondere Beachtung verdient. Nicht nur die Produktion ist nahezu doppelt so gross wie die der modernen Hochleistungskrempeln, sondern der Krempelsatz hat auch eine besondere Bedeutung bei der Verbesserung der Qualität minderwertiger Baumwollsorten.

Die automatische Kämmaschine Century Typ 721 von der Firma Platt Bros. hat an jedem der acht Köpfe eine Zuführung für zehn Faserbänder. Zwei gesonderte Regelstrekken können an dem Streckwerk angebracht werden. Da-