Spinnereitechnik

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **93 (1986)**

Heft 5

PDF erstellt am: **29.04.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Spinnereitechnik

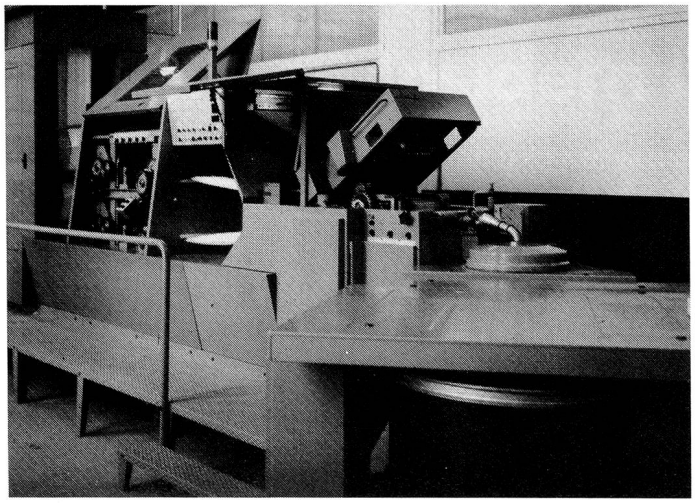
Das Fertigungs-Programm von N. Schlumberger & Cie. F-68500 Guebwiller

hat eine Erweiterung erfahren:
a) der Schneid-Konverter D 6/5 RS
b) die Umwinde-Spinnmaschine MG10 und
c) verschiedene Systeme zwecks Automatisierung einzelner und kompletter Arbeits-Abläufe.

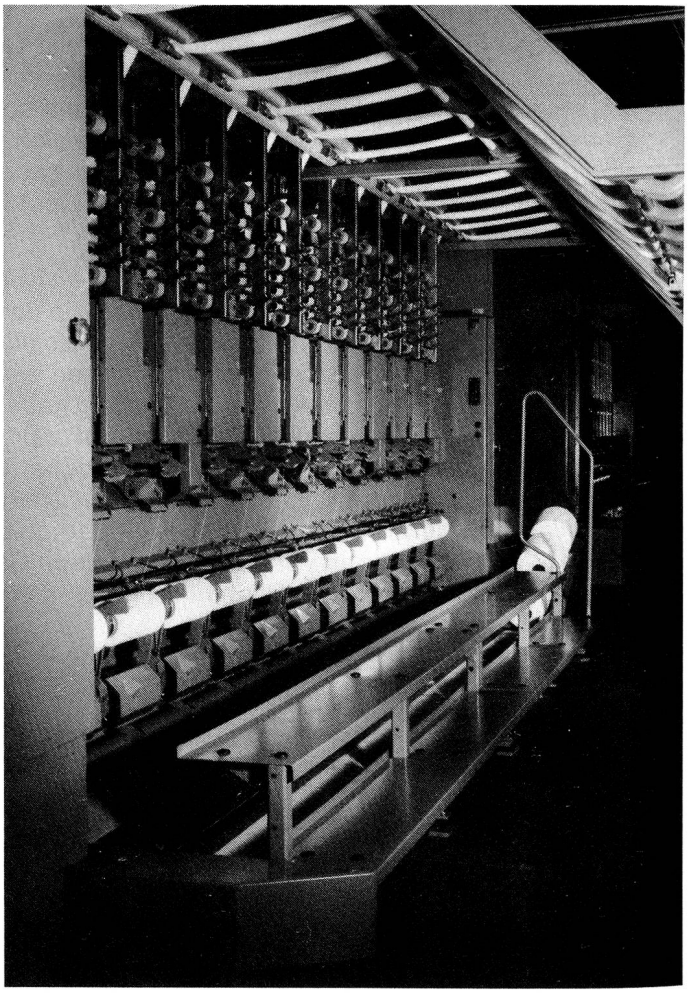
Schlumberger hat die Konstruktion und den Verkauf des Schneid-Konverters D 6/5 RS von Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, übernommen. Diese Maschine, bestimmt für die Herstellung von Stapelfaser-Bändern ab Chemiefaser-Kabeln, zeichnet sich aus durch einige bemerkenswerte Punkte:
- hohe Leistung bei guter Qualität,
- grosses Einsatz-Spektrum,
- einfache Einstellungen,
- zuverlässige und zweckmässige Betriebs-Sicherheit,
- automatisch ablaufende Arbeitsgänge.

Diese Besonderheiten tragen bei, die Produktionskosten zu senken, bei gleichzeitig verbesserter Qualität.

Der Konvertor D 6/5 RS verarbeitet Kabelstärken von 50–100 ktx, bestehend aus Chemiefasern von 2,4–17 dtex. Die Kabel werden eingespeist über ein Hochgatter, bestückt mit den entsprechenden Überwachungs-Elementen. Die Vorlage kann bis 240 g/m betragen. Zwei Vliese werden dem Fibrillenöffner, der Spannungs- bzw. Auflöse-Zone und der Schneid-Einrichtung vorgelegt. Letztere schneidet die Vliese zu einem Stapelfaser-Verband, welcher im Nadelfeld der NSC-Kettenstrecke GC12 weiter verarbeitet wird. Ein Spezial-Auslauf legt das produzierte Band – in der Grössenordnung von 15–25 g/m – in eine Kanne von ∅ 1000 × 1200 mm Höhe, der Kannenwechsler gehört dabei zur Standard-Ausführung. Die Schneid-Vorrichtung kann auf das verlangte Faserdiagramm eingerichtet werden, wobei die Möglichkeit besteht, den CV-Wert des Häufigkeits-Stapels (bis 45%) und somit die mittlere Faserlänge zu bestimmen. Die Liefergeschwindigkeit dieser Maschine beträgt in der Praxis rund 350 m/min (Bild 86/19).



Die Umwinde-Spinnmaschine MG10 ist eine Weiterentwicklung des bereits an der ITMA 83 in Mailand vorgestellten Prototyps. Die Umwinde-Technologie ist speziell für die Tufting-Velours und Teppichgarn-Herstellung bestimmt, findet aber neue Einsatzgebiete im Handstrickgarn- und Deko-Gebiet. Hervorzuheben bei dieser Maschine sind die hohen Spindeldrehzahlen, im Dauerbetrieb rund 30000 t/min. Die resultierenden Lieferungen liegen weit über denjenigen der klassischen Spinn-Verfahren. Die Lieferköpfe sind unabhängig, so dass die Leistungsfähigkeit der Maschine gesteigert werden kann. Elektronische Luntenwächter kontrollieren und unterbrechen den Arbeitslauf bei Störungen. Die Lunten werden pneumatisch in die Hohlspindel eingezogen, auf welcher die Filament-Komponente aufgewunden ist. Auch das Anknoten am Spindelausgang vor dem Aufspulen und der Spulenwechsel geschehen vollautomatisch und optimieren damit die Funktion der Maschine. Das Zweizonen-Hochverzugs-Streckwerk mit Pendelarm erlaubt Verzüge von 1... 10fach in der ersten und 10... 30 in der zweiten Zone, die Vorlage-Gewichte können bis 20 g/m betragen.



Die verzogene Lunte läuft durch die Hohlspindel mit dem Filament-Faden, der Faser-Verband wird am Eingang der Spindel mit dem Filament umwunden. Bei Filament- oder Vorgarn-Mangel wird die Speisung gestoppt. Je nach Fasermaterial kann das Gewicht der Ablieferung (zyl. Kreuzspulen mit einem Hub von 254 mm) bis 6 kg betragen, automatischer Spulenwechsel, Zufuhr und Einlegen der Leerhülsen und Fadenanlegen gehören ebenfalls zur Automatik der Maschine. Diese besteht aus einem Minimum von 12 und einem Maximum von 60 Köpfen, in Modulbauweise von jeweils 6 Köpfen (Bild 85/4).

Technische Daten:

- Nummernbereich: Nm 1,7... Nm 12
- Spindelteilung: 380 mm (15″)
- Bewicklungshub: 254 mm (10″)
- Umwindungszahl: 100... 500 m
- Feinheit des Multifilaments: 17–156 dtex
- Drehsinn: S oder Z
- Speisung ab Kannen mit O (evtl. 400 + 500) 600, 700, 800 und 1000 mm, Einfach- oder Doppelband.

Auf dem Gebiet der Problem-Lösungen des Themenkreises «Automatisierung einzelner und kompletter Arbeitsabläufe» können heute folgende Aggregate angeboten werden:
- Automatischer *Aufschub* von Vollkannen ab Strecken (∅ 400 bzw. 500 mm) *auf Transportwagen,*
- *Bandpress-Vorrichtung für Kannen,* wobei das Fassungsvermögen der Kannen um bis *zu 15%,* gegenüber dem Normalgewicht, gesteigert werden kann,
- *pneumatische Bandeinzugs-Systeme* an Strecken, wobei das aufwendige und umständliche Lunten-Einfädeln von Hand vermieden wird,
- die *geordnete Spulenabführung* an den Nitschelstrekken FMV 30 und FM 7A bietet sich an für ein im Handel erhältliches *Manipulator-System,*
- das *Kopplungs-System* Kettenstrecke/Bumpspresse eröffnet neue Perspektiven für ein *automatisches Palettieren,* System NSC/Gualchierani, ebenfalls einsetzbar für Kammzugwickel,
- die *Kannenverknüpfung* zwischen den einzelnen Kettenstrecken, wie an der ATME-I in Greenville vorgeführt, bahnt langfristig eine Entwicklung in Richtung der *aufsichtarmen Schicht* an.

Zubehör Zwirnereien und Webereien

Ivo Irion & Vosseler, Zählerfabrik GmbH u. Co., 7730 VS-Schwenningen

75 Jahre Erfahrung für die Zukunft

Mit der Typenbezeichnung NE 102 stellt IVO einen 6stelligen, elektronischen Impulszähler mit ein- oder zweifacher Vorwahl, auf Mikroprozessorbasis vor.

Seine moderne Konzeption und die Verwendung neuartiger Bauelemente macht ihn zu einem sehr interessanten Gerät:
- C-MOS-Technologie in SMD-Technik
- eingebautes Netzteil für alle üblichen Normspannungen
- Vor-/Rückwärtszählung über externe Zählrichtungssteuerung oder über internen Phasendiskriminator mit 90° phasenversetzten Zählsignalen mit Einfach-, Zweifach- oder Vierfach-Auswertung
- Geberversorgung mit 24 V-/80 mA, Optokoppler-Eingänge für PNP-, NPN- oder Namur-Eingangslogik

Viele wichtige Betriebsfunktionen sind extern bzw. über Schalter einstellbar.

Wenn Sie noch weitere Daten wissen wollen:
- LCD-Anzeige mit zusätzlichen Status-Anzeigesymbolen der Betriebszustände.
- Die Vorwahlen sind über Tastatur einstellbar.
- Addierende oder subtrahierende Arbeitsweise.
- Die Zählgeschwindigkeit beträgt max. 800 Hz.
- Bei Netzausfall sind die Daten ca. 2000 Stunden gespeichert.
- Die Null- bzw. Rückstellung ist wahlweise manuell, extern oder automatisch wiederholend.
- Ebenso günstig sind die Abmessungen für Einbauausschnitt und Einbautiefe mit 51 × 51 × 102 mm.
- Die Leistungsaufnahme beträgt max. 3,6 VA (Watt).
- Die elektrischen Anschlüsse erfolgen über Platinenstecker mit Schraubklemmen.

Als BE 102 ist das Modell auch als Zeitzähler mit ein- oder zweifacher Vorwahl lieferbar. Dieser hat vier codierbare Zeitbereiche mit interner Zeitbasis.