

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 112 (2005)

Heft: 5

Artikel: Sultex : Kompetenz bei Webmaschinen

Autor: Kundert, Jürg

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-678932>

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: 01.02.2026

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



Abb. 5: Die Rotorsspinnmaschine BT 904 für elastische Rotona®-Garnen

zität von 1'200 kg/h bei hoher Reinigungseffizienz. Die gleichzeitig schonende Materialbehandlung sichert eine optimale Rohstoffausbeute.

Die Ansetztechnologie an der Hochgeschwindigkeits-Rotorsspinnmaschine R40 sichert unsichtbare Ansetzstellen mit einer dem Garn vergleichbaren Festigkeit. Die neue halbautomatische Rotorsspinnmaschine BT 923 mit 360 Spinnpositionen ermöglicht eine weitere Verbesserung der Wirtschaftlichkeit bei der Herstellung von Stapelfasergarnen.

Weiterhin werden neue Coregarn-Vorrichtungen für Ring- und Rotorsspinnmaschinen vorgestellt. Abb. 5 zeigt die Maschine BT 904 für die Produktion von elastischen Rotona®-Garnen.

Neuer Termin der ispo summer 06: 16. - 18. Juli 2006

Im Rahmen der FIFA WM 2006™ haben die Veranstalter bis einschliesslich 10. Juli 2006 alle wichtigen Hotels in München geblockt, was zu einer Bettenverknappung in bestimmten Standard-Kategorien und auf jeden Fall zu einer Verteuerung der Preise führt. Damit besteht für Juli 2006 eine Ausnahmesituation, die eine andere Termingestaltung für die ispo summer 06 erforderlich gemacht hat.

Auf Wunsch von Industrie und Handel, insbesondere des deutschen und europäischen Fachhandelsverbandes sowie der beiden Einkaufsverbände Intersport und Sport 2000, hat die Messe München GmbH den Termin der ispo summer 06 in Absprache mit der Branche auf Sonntag bis Dienstag, 16. bis 18. Juli 2006, verlegt.

Diese Terminierung entspricht dem frühest möglichen Termin nach Beendigung der FIFA WM 2006™.

Sultex – Kompetenz bei Webmaschinen

Jürg Kundert, Sultex AG, Rüti, CH

Mit einer umfassenden Produktpalette, bestehend aus Projektil-, Greifer- und Luftpüsenwebmaschinen, bietet Sultex allen Weibern auf sie zugeschnittene Lösungen hinsichtlich Qualität, Leistungsfähigkeit, Ökologie und Ökonomie an. Sultex ist das weltweit einzige Unternehmen, das alle wichtigen schützenlosen Webmaschinentypen unter einem Namen anbietet. Auf der ITMA ASIA präsentiert Sultex diese Produktpalette unter dem Motto «Your success is our future».

Projektilwebmaschine P7300HP

Bei der Projektilwebmaschine P7300HP (Abb. 1) steht die Abkürzung «HP» für «High Performance». Damit wird der Hauptunterschied zum Vorgängermodell gekennzeichnet. Die Leistungssteigerung wurde durch eine Neukonstruktion des Schusswerkes und eine Optimierung der Bewegungsabläufe aller Komponenten erreicht. Trotz der höheren Schussverarbeitungsgeschwindigkeit hat sich die Schussfadenbelastung nicht wesentlich vergrössert. Die konstruktiven Veränderungen ermöglichen eine längere Fachöffnungszeit pro Maschinenumdrehung. Damit können mehr Schüsse pro Minute mit der gleichen Fadengeschwindigkeit eingetragen werden.

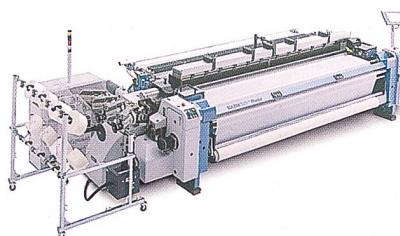


Abb. 1: Projektilwebmaschine P7300HP

Die P7300HP zeigt die legendäre Zuverlässigkeit und Gewebequalität der Projektilwebmaschinen und webt alle Artikel, vom heiklen, modischen bis hin zum dichten, technischen Gewebe. Für spezielle Anforderungen steht die P7300HP als verstärkte Version unter der Bezeichnung CWT (Customized Weaving Technology) zur Verfügung. Die robuste und technologisch ausgereifte Konstruktion bietet den Weibern die folgenden Vorteile:

- maximale Schusseintragsgeschwindigkeit von 1'560 m/min
- universeller Schusseintrag
- komplett neu konzipierter Schusseintragsmechanismus mit neuem Stahlschlaghebel

- Messereduzierung des Schlagmechanismus von bis zu 25 %
- optimierter Bewegungsablauf für jede Maschinenbreite
- elektromagnetische Maschinenbremse
- verstärkte Trittvorrichtung, Schaftrahmen und Schaftantriebe
- neun Webbreiten von 190 bis 540 cm
- CWT-Versionen für kundenspezifische Anforderungen

Auf der Messe werden die Maschinen P7300HP B390 N4 EP D12 R mit einem schweren Gurtgrundgewebe und die P7300HP B390 N2 EP10 D12 mit einem Denimgewebe vorgestellt.

G6500 Greiferwebmaschine

Der Schusseintrag bei der G6500 (Abb. 2) erfolgt mit den bereits am Vorgängermodell bewährten Greiferköpfen. Damit konnte die sprichwörtliche Flexibilität dieser Technologie erhalten bleiben. Dank den geringen Abmessungen und der niedrigen Masse der Greiferköpfe konnten die wirkenden Beschleunigungskräfte minimiert werden. In Kombination mit dem steifen Maschinengestell führt dies zu einer aussergewöhnlichen Laufruhe, auch bei hohen Drehzahlen.

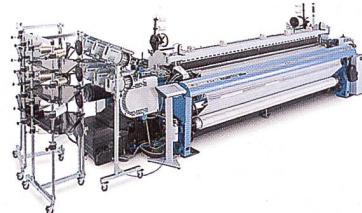


Abb. 2: Greiferwebmaschine G6500

Um Garne mit den verschiedensten Eigenschaften verarbeiten zu können, lässt sich die G6500 entweder mit Greiferrührungsband oder mit patentierten Führungszähnen ausstatten.

Fortsetzung auf Seite 25

Die Umstellung von einer auf die andere Variante geht schnell und einfach. Die Webereien in der heutigen Zeit müssen sich schnell an die sich verändernden Märkte anpassen. Aus diesem Grund benötigen sie extrem universelle Maschinen in Bezug auf Mustermöglichkeiten. Eine weitere Forderung ist die Fähigkeit, auch schwierig zu verarbeitende Garne zu qualitativ hochwertigen Produkten zu verweben. Alle diese Anforderungen werden von der G6500 erfüllt. Mit 4, 8 oder 12 Schussfarben und Fachbildungsmöglichkeiten mit Schaft- oder Jacquardmaschine lassen sich auch die ungewöhnlichsten Kunden- und Marktwünsche erfüllen. Das Kettspannungssystem erlaubt eine optimale Geometrie der Hinterfacheinstellung zur Sicherung einer hohen Gewebequalität und guter Laufeigenschaften der Kette.

Die Vorteile der G6500 können wie folgt zusammengefasst werden:

- unübertroffene Flexibilität
- keine Kompromisse hinsichtlich Gewebequalität, Maschinenleistung und Produktionskosten
- einzigartige Fachgeometrie
- kompakte Konstruktion und geringer Platzbedarf
- konzipiert für eine breite Palette von Geweben
- geringe Wartungskosten und sichere, langfristige Investition
- 10 Webbreiten von 170 bis 360 cm
- bis zu 700 Schuss/min bei Schusseintragsgeschwindigkeiten von bis zu 1'500 m/min
- 4, 8 oder 12 Schussfarben
- Fachbildung durch positive Schaftmaschine bis maximal 20 Schäften oder Jacquardmaschine

An der ITMA wird eine G6500 W220 N8 SP20 mit einem Sitzbezugsstoff ausgestellt.

Die Luftpulenwebmaschine L5500

Die L5500 Luftpulenwebmaschine (Abb. 3) hat einen Direktantrieb, wodurch Kupplung und Kriechgangvorrichtung überflüssig werden. Es lässt sich eine breite Palette von Geweben produzieren, von Produkten aus Spinnfasergarnen bis hin zu Filamentartikeln. Eine weitere Eigen-

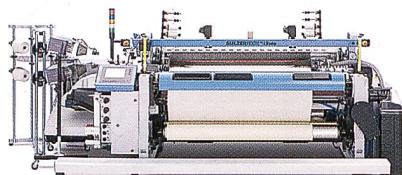


Abb. 3: L5500 Luftdüsenswebmaschine

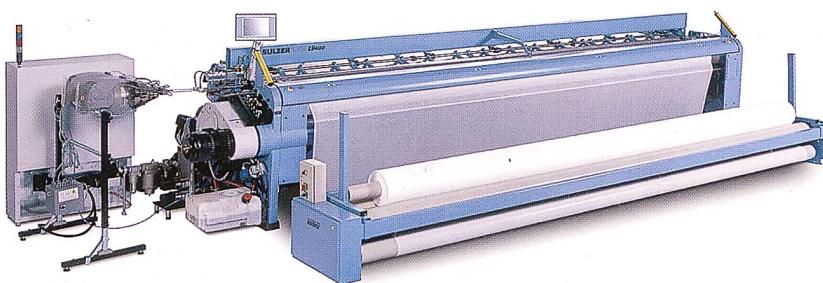


Abb. 4: Luftdüsenswebmaschine L9400

schaft dieser Maschine ist ihr geringer Luftverbrauch. Dies wird durch ein selbsteinstellendes, zeitgeregeltes Luftversorgungssystem erreicht. Während des Webens werden die Ankunftszeiten jedes Schussfadens gemessen und danach wird der Luftdruck automatisch entsprechend eingestellt.

Ein ergonomisch angeordnetes Bedienterminal spielt eine wesentliche Rolle bei der Erreichung maximaler Webnutzeffekte. An der L5500 wird die Bedienungsfreundlichkeit über einen Farb-Touch-Screen erreicht, bei dem alle Maschineneinstellungen per Fingerdruck vorgenommen werden können.

Die automatische Schussbruchbehebung APR reduziert die Arbeitsbelastung der Weber durch die automatische Entfernung fehleingetragener Schussfäden. Das System erfordert keinen Eingriff und keine Überwachung seitens des Bedienpersonals. Die Maschinenstillstandszeiten lassen sich so reduzieren und die Anzahl Webmaschinen pro Bedienbereich kann erhöht werden.

Die Hauptursachen für Maschinenstillstände in der Weberei sind Kett- und Artikelwechsel. Um diese Stillstandszeiten zu reduzieren, können sowohl Kett- als auch Warenbäume mit einfachen Handgriffen entfernt werden. Der innovative Gewebetisch erlaubt eine schnelle Einstellung von Breithaltern und Streckdüsen. Die Schäfte werden mit Haken befestigt, die in Sekunden einrasten.

Dank des ausgewuchteten Ladenantriebs werden die Maschinenschwingungen auch bei sehr hohen Drehzahlen auf ein Minimum reduziert. Dies zeigt sich in einem wesentlich reduzierten Ersatzteilverbrauch. Die L5500 zeichnet sich aus durch:

- ergonomische Konstruktion
- Maschinenbreiten von 170 bis 400 cm
- maximale Blattbreitenreduktion von 80 cm (symmetrisch oder asymmetrisch)
- Kettbaumdurchmesser von bis zu 1'100 mm
- elektronisch geregelter Warenabzug

- Schussfadenspeicher vom Typ LGL Evolution oder Roj Super Elf C
- Schaftmaschine mit bis zu 16 Antrieben oder Trittvorrichtung mit bis zu 11 Antrieben

Die Luftpulenwebmaschine L9400

Die Luftpulenwebmaschine L9400 (Abb. 4) wurde für die Herstellung von breiten technischen Geweben konzipiert. Die technischen Highlights sind:

- bis zu 500 Schuss pro Minute und Schusseintragsgeschwindigkeiten von bis zu 2'700 m/min
- ausgestattet mit der neuesten Generation an Elektronik und Touch-Screen
- kann mit PowerLeno ausgestattet werden
- Webbreiten von 430, 460 und 540 cm
- geringe Kettfadenzugkraft

Customized Weaving Technology (CWT)

Webmaschinen, die für die Herstellung technischer Gewebe eingesetzt werden, sind häufig hohen Belastungen unterworfen und müssen entsprechend gebaut sein. Mit der Abteilung Customized Weaving Technology (CWT) bietet Sultex kundenspezifische Systeme für derartige Einsatzzwecke an. Die Maschinen werden unter Verwendung von Standardkomponenten, an denen die erforderlichen Modifikationen vorgenommen wurden, gebaut. Der Projektilschusseintrag ist die wirtschaftlichste Art und die effizienteste Lösung für die Herstellung sehr breiter und schwerer technischer Gewebe. Das Projektil ermöglicht hohe Schusseintragsgeschwindigkeiten, auch bei sehr groben Garnen, über Breiten von bis zu 6,55 m. Auf diesen Maschinen können kostengünstig schwere Baumwollgewebe, Agrar- und Geotextilien, Förderbandgewebe, Segeltuch, Gewebe für Filmleinwände, Filter, Markisenstoffe usw. in grossen Breiten hergestellt werden. Die Vorteile sind:

- Kettfadenzugkraft von bis zu 2 Tonnen pro Meter

- schwere Schaftmaschine mit bis zu 18 Schäften
- Einsatz mehrerer Teilkettbäume möglich
- bis zu 8 Schussfarben
- Arbeitsbreite von bis 6,55 m

PowerLeno

PowerLeno setzt neue Massstäbe bei der wirtschaftlichen Produktion von Drehergeweben. Die zentralen Komponenten dieser Technologie sind eine Legeschiene und ein Ösenblatt. Damit lassen sich die kostenaufwändigen Dreherlitzen ersetzen. PowerLeno garantiert:

- optimale Gewebequalität bei maximalen Nutzeffekten
- Bedienerfreundlichkeit
- Arbeitsbreiten von bis zu 5,4 m
- hohe Produktivität durch maximale Maschinenleistung
- minimaler Verschleiss durch geringe Massen und kurze Hübe
- Dichten von bis zu 14 Dreherpaaren
- Arbeitsbreiten von 430, 460 und 540 cm auf der Basis von Projektil- und Luftpulsenwebmaschinen

Neue Bikomponentengarn Kompetenz bei EMS

EMS-GRILTECH die Marktführerin für Schmelzklebegarne, hat in die Bikomponenten-Spinntechnologie weiter investiert. Das über viele Jahre hinweg erarbeitete Know-how im Spinnen von Biko-Stapelfasern wurde erfolgreich auf Endlosgarne übertragen.

Die neue Bikogarn Spinnanlage wird eingesetzt, um die GRILON Typenpalette mit Klebegarnen mit neuen Eigenschaften zu erweitern. Beispiele sind Schmelzklebegarne, bei welchen jedes einzelne Filament aus einem Kern aus einem Standardfaserrohstoff mit hohem Schmelzpunkt und einem Mantel aus einem Copolymer mit niedrigem Schmelzpunkt besteht. Solche Garne behalten ihre mechanische Belastbarkeit auch nach dem Bondieren. Sie lassen sich problemlos mit allen gängigen textilen Prozessen verarbeiten und geben jeder textilen Konstruktion höhere Festigkeit, verbesserte Haltbarkeit, hervorragende Wasch- und Reinigungsbeständigkeit sowie dauerhaft gute Formhaltigkeit und sauberes Aussehen.

Picanol – sechs Webmaschinen, einschliesslich OMNIplus 800

Erwin Devloo, Picanol, N.V., Yeper, B

Picanol wird sechs Webmaschinen, darunter die erst im Frühjahr 2005 vorgestellte Luftpulsenwebmaschine OMNIplus 800 ausstellen (siehe «mittex» 3/2005, S. 12). Ausser dieser Maschine werden die Olympica, die GamMax und die GTXplus präsentiert.

OMNIplus 800 4 P 190 Luftpulsenwebmaschine (Abb. 1)

Diese Maschine ist mit dem PSO (Prewinder Switch Off)-System ausgestattet. Wenn ein Schussbruch an der Spule oder am Vorspulgerät auftritt, dann schaltet PSO automatisch zu einem anderen Vorspulgerät um, welches das gleiche Schussmaterial hat. Die Unterschiede in der Fadenzugkraft, die durch das Öffnen und Schliessen des Webfaches innerhalb eines Webzyklusses auftreten, werden mit dem System Easing Motion kompensiert. Bei einer Fachöffnung werden die Tastrollen in Richtung des Webberstandes bewegt und bei einem Fachschluss wieder zurückgezogen.

Die Messemaschine hat:

- 4 Schussfarben, Trittvorrichtung, 190 cm Blattbreite und webt einen Hemdenstoff
- Schuss: Baumwollgarn NeC80 mit 26 Schuss/cm
- Kette: Baumwollzwirn NeC100/2 mit 48 Fäden/cm



Abb. 1: OMNIplus 800 4 P 190 Luftpulsenwebmaschine

OMNIplus 800 2 P 340 Luftpulsenwebmaschine

Die Maschine ist mit einem 4-fach Schusseintrag sowie mit dem bereits beschriebenen PSO-System ausgestattet. Die Kantenbildung erfolgt mit dem ATI (Air Tucker) mittels Luft. Der abgeschnittene Schussfaden wird umgebogen und in das folgende Fach mittels Luftstrom eingetragen. Dadurch entsteht eine saubere Einlegekante. ATI arbeitet vollkommen pneumatisch, einzige Schere ist mit einem Elektromotor

ausgestattet. Alle Maschineneinstellungen lassen sich über den interaktiven Touch-Screen vornehmen. Eine Transponderkarte übernimmt die Daten bei Bedarf. Außerdem können die Informationen über einen USB-Stick übertragen werden. Über die Ethernet-Verbindung kann die Maschine in ein übergeordnetes Netzwerk integriert werden, gleichzeitig besteht die Möglichkeit zur Kommunikation über Internet.

Die Messemaschine hat:

- 2 Schussfarben, Trittvorrichtung, 340 cm Blattbreite und webt einen gestreiften Bettasatin
- Schuss: Baumwollgarn NeC80 mit 4x28 Schuss/cm
- Kette: Baumwollgarn NeC50 mit 52 Fäden/cm

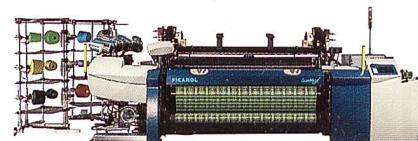


Abb. 2: GamMax 8 R 340 Greiferwebmaschine

GamMax 8 R 340 Greiferwebmaschine (Abb. 2)

Das Greiferband an der GamMax wird nicht mehr in Führungshaken geführt, sodass keine Garnbeschädigungen durch die Haken auftreten können (Free Flight). Optispeed ermöglicht eine variable Geschwindigkeitsregelung mittels Sumo-Antrieb. Geschwindigkeitsänderungen sind innerhalb einer Umdrehung möglich. Einstellungen können sowohl während des Maschinenstillstands als auch während des Betriebs der Maschine vorgenommen werden. Auf der laufenden Maschine ändert sich die Geschwindigkeit, sobald die neuen Einstellungen eingegeben sind. Mit Optispeed können auch Geschwindigkeitsprofile entsprechend der zu verarbeitenden Schussfäden oder den herzustellenden Bindungen programmiert werden.