

OTEMAS '93

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **100 (1993)**

Heft 7

PDF erstellt am: **20.04.2024**

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.

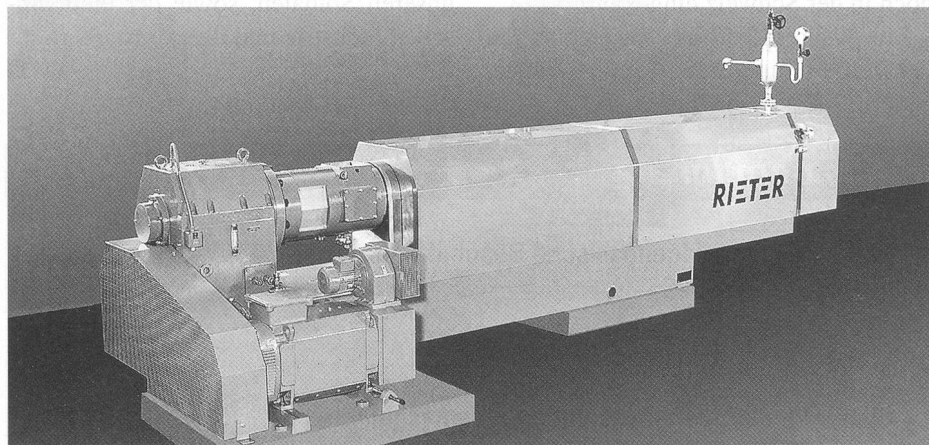
Chemiefaserherstellung / Texturierung

Rieter Chemical Fiber Systems, Halle 4, Stand 4015/4016

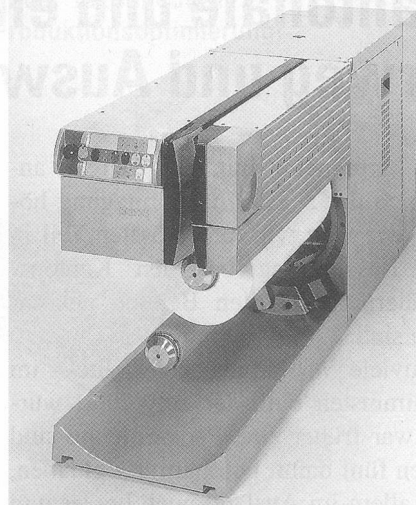
Es werden erstmals als Schwerpunkt bei den Gesamtanlagen die Produkte in der Textilgarnherstellung mit Schlüsselkomponenten vom Extruder bis zum Wickler bzw. zur Texturiermaschine (POY/DTY) vorgestellt.

Die RIETRUDER (Foto) ist mit einer Mehrzonen-Schnecke und sieben individuellen Heizzonen ausgestattet. Damit wird eine schonende Energieeinleitung und Plastifizierung erreicht.

Der Hochleistungswickler RIEMAT A6 (Foto) arbeitet im Geschwindigkeitsbereich zwischen 2500 und 7000 m/min. Die abgestimmte Modellreihe ist für den Einsatz bei Textil-, Industrie- und Teppichgarnen im Feinheitsbereich von 15 bis 3000 dtex vorgesehen. Für das Aufspulen hochfester technischer Garne, wie Kohlenstofffasern, Aramide und spezielle Monofilamente ist der Typ A7 einsetzbar.



Rietruder



Riemat A6

Die Falschdraht-Texturiermaschine DRAWTEX ist für Arbeitsgeschwindigkeiten bis zu 1500 m/min ausgelegt. Der spezielle HISET-Heizer arbeitet mit Temperaturen bis 600° bei einer Heizerlänge von nur 0,3 m.

Im Bereich der Test- und Laborgeräte wird das Analysegerät PPA3 für die Abwicklungsanalyse von Filamentgarnen und Stapelgarnen vorgestellt. Die neueste Version ist für Analysen bei Geschwindigkeiten bis 3000 m/min ausgelegt und besitzt ein eigenes Memory.

Spinnerei

Rieter Spinning Systems, Halle 4, Stand 4015/4016

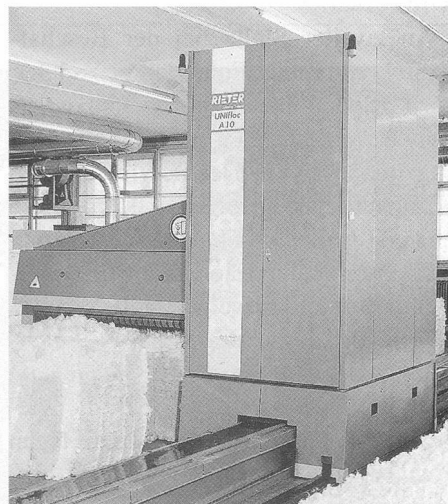
Mit der UNIfloc A 10 (Foto) erfolgt das Abtragen der Ballen von einer Abtragswalze mit Taumelscheiben, die in Zusammenarbeit mit Rückhalteschienen in beiden Fahrtrichtungen über die gesamte Ballenfläche kleine Flocken auslöst. Die Produktion beträgt 1400 kg/h.

Bei der Reinigungs- und Entstaubungsmaschine UNIClean B 1 beträgt die Wirksamkeit der eingebauten Entstaubung über 0,5% des Materialdurchsatzes. Durch die Einstellung der Reinigungsintensität und der Abgangsmenge

im Reinigungskennfeld wird es möglich, den Gutfaserverlust zu minimieren. Die Einstellung von Reinigungswalzen-Drehzahl und Ausscheideelementen erfolgt über Servomotoren.

Die neue Feinreinigungsmaschine ERM B 50 besitzt einen über eine Flip-Flop-Speisung beschickten Lamellenschacht, der ohne mechanische Teile Luft und Staub abscheidet und die Vorlagewatte bildet. Das bewährte Reinigungsprinzip mit einstellbaren Faserleitblechen und Ausscheidemessern wurde beibehalten.

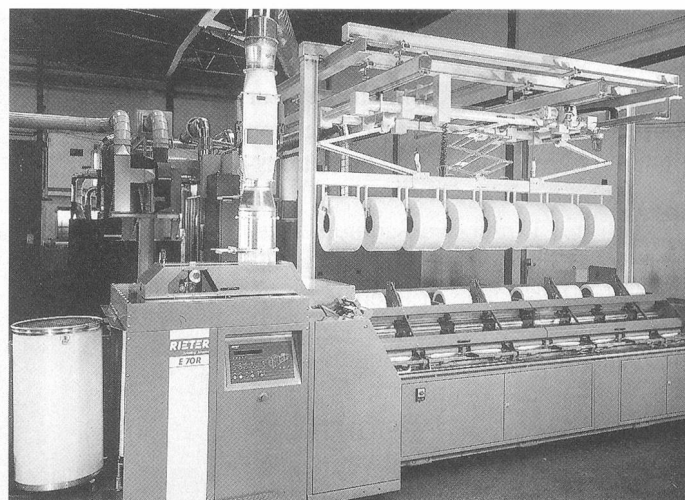
Durch die in der Hochleistungs-Karde C 10 eingesetzte Gleichlaufspeisung wird ein schonendes Auflösen des Materials ermöglicht. Kämmsegmente, Fa-



UNIfloc A



Hochleistungsstrecke SB 2



Kämmaschine E 70 R

serleitbleche und Schalenmesser unter dem wartungsfreien Briseur sorgen für ein effektives Ausscheiden von Verunreinigungen. Die Hauptkardierzone mit 43 Deckeln im Eingriff bietet Sicherheit beim Auflösen der Nissen und Entfernen von Schalentteilen und Kurzfasern. Stationäre Vor- und Nachkardierelemente unterstützen das Auflösen, Reinigen und Entstauben. Die Bandablage erfolgt in Kannen bis zu 1000 mm Durchmesser, auf Wunsch mit automatischem Wechsel.

Der optimale Einsatz der Hochleistungsstrecke SB 2 (Foto) liegt in der Vorpassage im Rieter Kämmereiset. Mit einer realen Liefergeschwindigkeit von 800 m/min können etwa 360 kg/h produziert werden. Die Maschine ist als 2-Kopf-Strecke konzipiert, die eine Ablage in Kannen von 1000 mm gestattet.

Bei der automatischen Kämmaschine E 70 R (Foto) wurde besonderer Wert auf die Reduktion des Bedienungsaufwandes gelegt. Beim vollautomatischen Ansetzen mit ROBOLap erkennt die Maschine die Leerhülse. Eine zentrale Sauganlage transportiert die Wattenreste, getrennt vom Kämmling, ab. Danach erfolgt das Ausstossen der Hülsen und Auflegen der neuen Wickel ab Reserveposition. Nun werden die Wattenenden angesetzt. Es können acht Wickel gleichzeitig gewechselt werden.

Mit der Ringspinnmaschine G 30, ausgerüstet mit dem Führungsarm P 3-1 und dem Ri-Q-Draft-Streckwerk, kann eine weitere Verbesserung der

Garnqualität erreicht werden. Anspinn-, Haupt- sowie Abspinn-Drehzahlen sind individuell und frei wählbar. ROBODoff ist ein vollautomatisch und selbstüberwachend arbeitender Ringspindoffer. Maschinenstillstandszeiten von weniger als zwei Minuten für eine Abzugssequenz und eine hohe Betriebssicherheit werden erreicht. Die Luftströmungsverhältnisse in der Maschine sind so geführt, dass Hauptmotor und Frequenzumrichter direkt gekühlt werden.

Die Rotorspinnmaschine R 1 mit der weiterentwickelten Spinnereinheit Ri-Q-

Box mit einer leistungsfähigen Schmutzausscheidung arbeitet mit Verzügen bis 400fach. Mit dem Ansetzsystem SYNCRO TOP werden praktisch unsichtbare Ansetzer mit hoher Festigkeit realisiert. Durch das REDIPAC-Spulsystem wird eine neuartige Endfadenfixierung vorgenommen, wodurch sich Kostenvorteile in der Weiterverarbeitung ergeben. Das wartungsfreie Rotor-Axiallager ermöglicht Rotordrehzahlen bis 130 000 U/min. Durch die grosse Spinnstellenteilung von 245 mm können Kannen mit Durchmessern bis 470 mm eingesetzt werden.

Trützschler, Halle 1, Stand 1016

Den automatischen Ballenöffner BLENDOMAT, BDT 013, der aufgrund seiner kompakten Bauweise und des geringen Energieverbrauches besonders wirtschaftlich einsetzbar ist. Er ist für die Verwendung im Chemiefaserbereich bis 600 kg/h konzipiert.

Der mit einem Mikroprozessor-Steuersystem ausgestattete Mehrfachmischer MM6 ist ein ventilatorbeschickter Mischer mit mehreren Kammern. Diese Maschine zeichnet sich durch kontinuierlichen Materialfluss, ein gleichmässiges Vlies und eine zusätzliche Entstaubung aus. Der Mischer ist direkt mit dem Öffner TFFV1 aus der TUFTOMAT-Familie gekoppelt.

Die Hochleistungskarde DK 760 (Foto) ist bedienungsfreundlich, extrem wartungsarm sowie computer-gesteuert und -überwacht. Sie besitzt keine Deckelketten und die aus Aluminium bestehenden Deckelstäbe sind formstabil und langlebig.

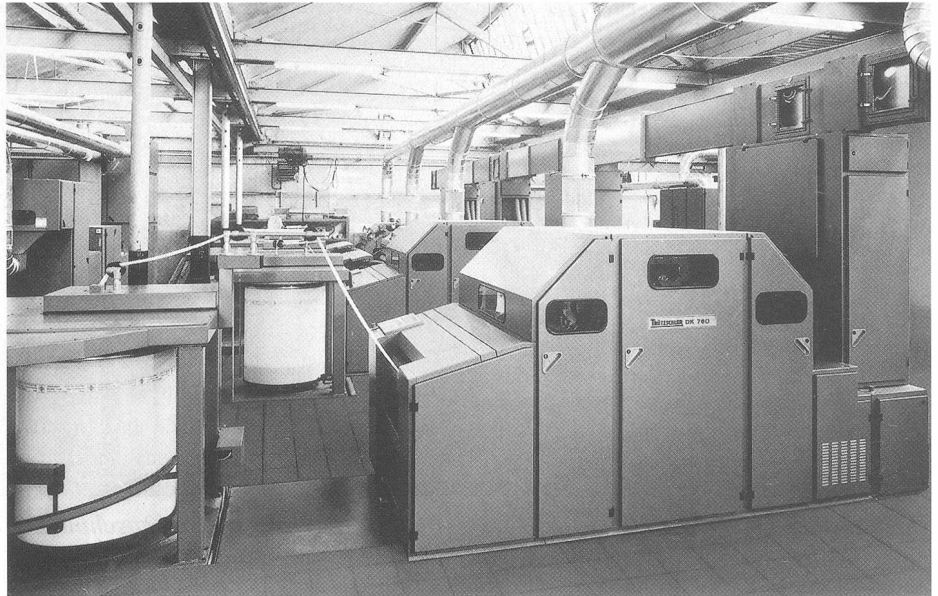
Für die Qualitätsüberwachung und die Produktionsdatenerfassung steht das Kardeninformations-System KIT zur Verfügung. Die erfassten Daten können als Farbgraphiken auf dem Bildschirm dargestellt werden.

Das Kannentransportsystem CANNY ONE ist für den flexiblen Einsatz zwischen Karden und Strecken konzipiert. Volle Kannen werden aus dem Wechs-

ler der Karte entnommen und zur Strecke gefahren. Danach steht die Leerkanne für den Rücktransport zur Karte bereit. Die Steuerung erfolgt von einem Leitreechner über Induktionsschleifen.

Durch den Einsatz von computer-gesteuerten Einzelantrieben erreicht die Hochleistungsstrecke Liefergeschwindigkeiten bis 900 m/min. Die Regelung der Streckenbändern erfolgt mittels Fuzzy-Logic-Regelung.

Das Steuer-System WEIGHTCOM-MANDER WTC sorgt in Verbindung mit den Wiegeballenöffnern BOWA und den Wiegespeisern PWSE für eine absolute Mischungskonstanz bei unterschiedlichen Materialien.



RS ■ Hochleistungskarde DK 760

Sticksysteme/Zwirnmaschinen/ Spinnmaschinen

Saurer Textil Gruppe, Halle 6, Stand 6007 und 6357

Im Rahmen der Saurer Sticksysteme wird das CAD-System EmNet/AP (Foto) vorgestellt, mit dem Zeichnen und Punchen auf einer Anlage durchgeführt werden kann. Ein wiederholtes Erfassen von Dessins oder ein Datentransfer

zwischen verschiedenen Rechnern wird überflüssig. Die Dessins können in jeder Phase am Bildschirm oder über Plotter kontrolliert werden. Um den Forderungen der Stickerei-Industrie nach grösserer Flexibilität, kürzeren



Saurer Sticksysteme – EmNet/AP

Durchlaufzeiten und höherer Ablaufsicherheit gerecht zu werden, wurde die EmTest-Kontrollstickmaschine (Foto) entwickelt.

Bei den Zwirnsystemen werden der Allma CableCorder für das Direktkabeln von symmetrischem Reifen-cord, die Volkmann-Doppeldrahtzwirnmaschinen VTS-05 und VTS-05-C für gesponnene und BCF-Garne sowie der Saurer Tritec Twister vorgestellt.

Mit dem Allma CableCorder (Foto) können Arbeitskosten und Energieverbrauch um 50% reduziert werden. Ein Qualitätssicherungssystem überwacht u.a. Cordspannung, Liefergeschwindigkeit, Spindeldrehzahl und Cordlänge. Die Volkmann-Doppeldrahtzwirnmaschinen sind besonders für empfindliche Teppichgarne aus Polypropylen und Polyester geeignet. Es wird im Feinheitsbereich zwischen Nm 1/2 und Nm 200/2 gearbeitet. Beim Tritec Twister entstehen pro Umdrehung drei Zwirndrehungen. Bei einer Spindeldrehzahl von 10 000 kann gegenüber herkömmlichen Zwirnmaschinen eine Produktionssteigerung von 70% erreicht werden.

Mit dem Schlafhorst Autocoro 288 wird das Verspinnen von Acryl-Mikrospinnfasern bei Rotordrehzahlen von 100 000 U/min demonstriert. Durch Veränderungen beim Rotor, bei der Auflösewalze und bei der Abzugsdüse

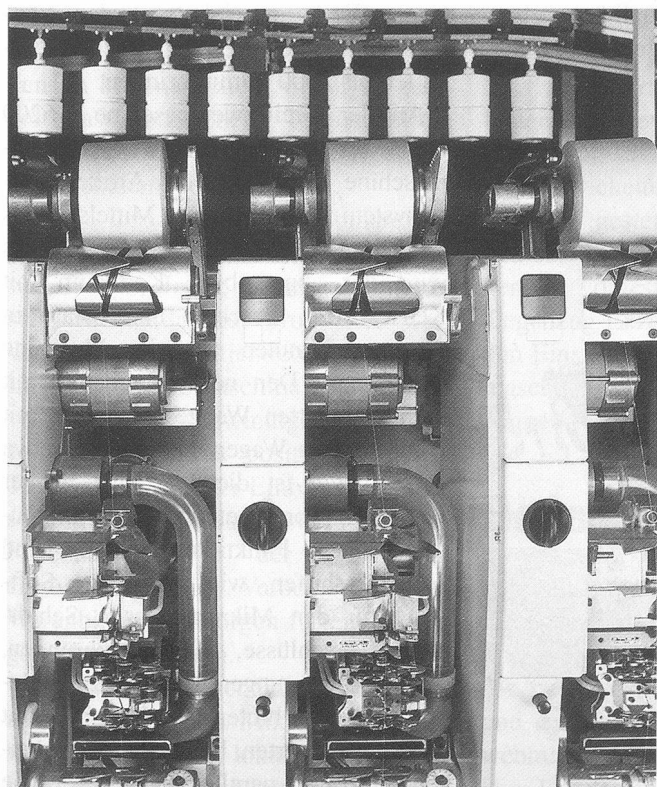


EmTest-Kontrollstickmaschine

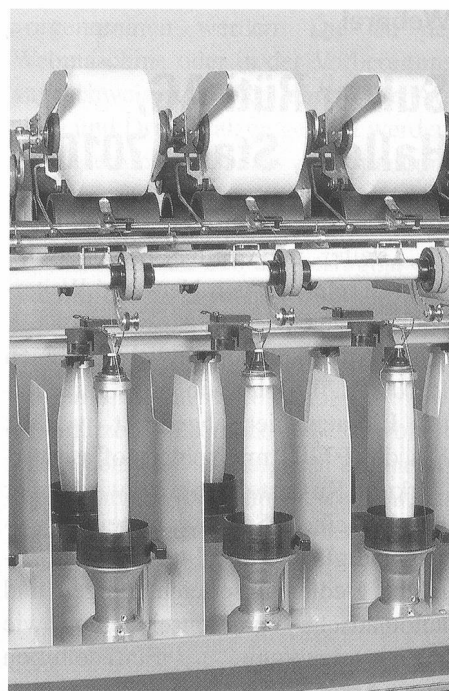
kann eine Reduzierung des Energieverbrauches und eine Qualitätsverbesserung erreicht werden. Weiterhin werden verschiedene Maschinen aus der Produktgruppe Autoconer vorgestellt, die auch im Verbund arbeiten können (Foto). Deren vorrangiges Ziel ist es, knotenfreie und längengemessene

Kreuzspulen von höchster Qualität herzustellen. Auf der Autoconer-Familie können Garne und Zwirne im Feinheitsbereich zwischen 330 tex und 4,2 tex gespult werden.

Im Kurzstapelspinnbereich wird die Zinser Ringspinnmaschine 321 E im Verbund mit dem Autoconer 238 V und der Zwirnmaschine VTS-08 vorgestellt. Bei einer Hülsenlänge von 200 mm werden bei optimaler Spinngeometrie Spindeldrehzahlen von 20 000 U/min erreicht. Im Kammgarnbereich wird die Ringspinnmaschine 421 E im Verbund mit der kontinuierlichen Dämpfanlage Resch Sewimatic 600 und dem Autoconer 238 V ausgestellt. Die Streckspulmaschine 548 ist für den Synthetic-Bereich konzipiert. Durch bifilare Arbeitsweise und Einsatz eines neuen Zwillingwinders kann der Energiebedarf um bis zu 40 % gesenkt werden.



Schlafhorst Autoconer im Verbund mit Volkmann-Doppeldrahtzwirnmaschine



Allma Zwirnsysteme – Bikonische Spule Filament HT

Webereivorbereitung

Benninger AG, Halle 6, Stand 6012

Dem Markttrend nach kürzeren Ketten wird durch die neue Schärmaschine EROGOTRONIC und der programmierbaren Gelesevorrichtung BEN-SPLIT Rechnung getragen.

Mit der vorgestellten Schärmaschine können Kettbäume bis 800 mm Durchmesser hergestellt werden. Bei einem festen Konus erfolgt eine elektronische Steuerung der Fadenzuführung entsprechend dem Aufbau der Kettfadenschicht. Schnelle Wechselzeiten beim Bandansatz ermöglichen eine hohe Produktivität. Der Kettbaum kann zusammen mit dem integrierten Baumantrieb gehoben und gesenkt werden. Die Datenübertragung erfolgt über Glasfaserkabel.

Auf dem Gebiet der Schlichterei werden die neuesten Prozess-Steuer-Systeme, Ben-Procom und Ben-Procomat, von Benninger-Zell vorgestellt. Diese Systeme ermöglichen eine Verbesserung der Schlichtqualität und gleichzeitig eine Kostenreduzierung.

Weberei

Sulzer Rütli AG, Halle 7, Stand 7010

Sulzer Rütli stellt insgesamt 11 Projektil-, Greifer- und Luftdüsenwebmaschinen mit interessanten Neu- und Weiterentwicklungen vor.

Mit den Projektilwebmaschinen P7100/P7200 kann ein breit gefächertes Einsatzgebiet abgedeckt werden. Bei der P7200 mit kohlenstoffaserverstärktem Kunststoffprojektil wird in der Praxis eine Schussverarbeitungsgeschwindigkeit von 1400 m/min erreicht. Bedienungserleichterungen und automatische Funktionseinheiten, wie Speichersteuerung, Einfädelhilfen durch Speicher und Farbwähler, Karussellspulengestell, elektronische Schussfadenbremse usw. tragen zur Handlingserleichterung und Qualitätsverbesserung bei.

Die Einsatzmöglichkeiten der Greiferwebmaschine G6200 werden im Bereich anspruchsvoller, heikler und feiner Woll-, und Baumwollgewebe aufgezeigt. Es werden Praxisdrehzahlen von 550 U/min und Schussverarbeitungsgeschwindigkeiten von 1260

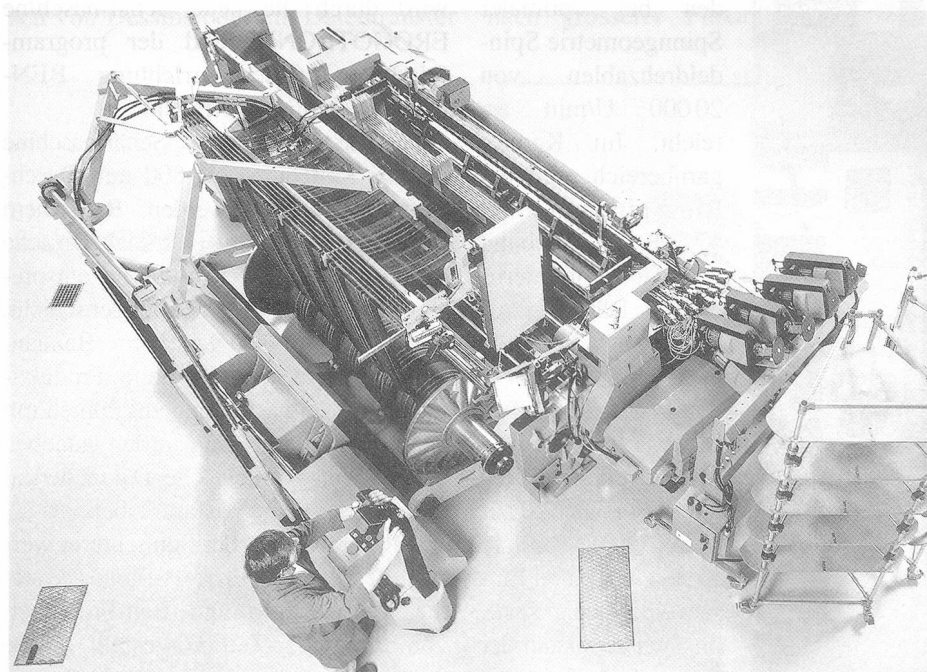
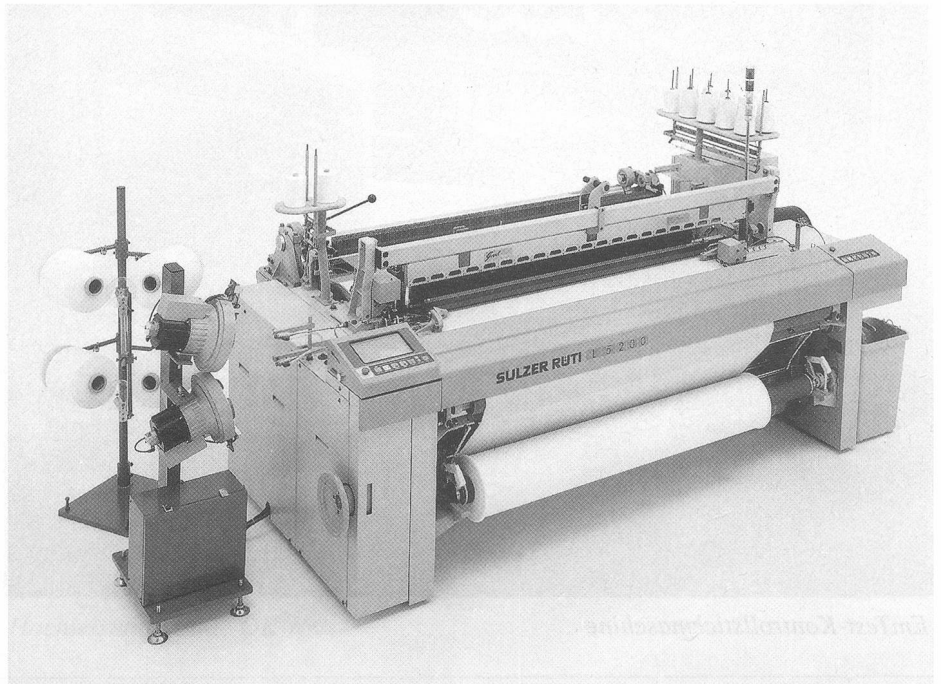
Zweifarbige Luftdüsenwebmaschine L 5200 von Sulzer Rütli

m/min erreicht. Eine Jacquard- und eine Frottierterversion mit umfangreicher Mustermöglichkeit werden vorgestellt. Das Konzept der Maschine ist auf eine schonende Garnbehandlung ausgelegt. Daraus resultieren gute Laufeigenschaften und Gewebequalität, verbunden mit hohem Nutzeffekt. Für einen

vibrationsfreien Lauf der neugestalteten Greifer sorgen Stützelemente, die zudem verhindern, dass die Greifer auf den Kettfäden reiben.

Die Luftdüsenwebmaschinen L5200, die gemeinsam mit Toyoda Automatic Loom Works entwickelt wurden, können Schussverarbeitungsgeschwindigkeiten bis 2000 m/min bringen.

An der Greiferwebmaschine G6200 und einer zweibahnigen Projektilwebmaschine P7200 wird das Artikelwechselsystem demonstriert. Mittels eines speziellen Ein- und Auslegewagens wird der abgewobene Kettbaum mit Kettwächter, Geschirr und Blatt in wenigen Minuten aus der Maschine genommen. Der neue Kettbaum mit dem kompletten Webgeschirr wird mit dem gleichen Wagen eingelegt. In etwa 30 Minuten ist die Maschine wieder webbereit. Voraussetzung dafür sind automatische Funktionseinheiten und Handlingshilfen, wie angepasste Software für den Mikroprozessor, Schaft-schnellverschlüsse, Schaftführungen, Kettbaumlagerungen usw. Der Einlegewagen wird hinter der Maschinen mit einem patentierten, berührungslos arbeitenden System parallel ausgerichtet. Die Bewegungen von Kettbaum und Geschirrpaket erfolgen mittels Hydraulik.



Sulzer Rütli Greiferwebmaschine G 6200. Der Artikelwechsel kann in kurzer Zeit von einer Person durchgeführt werden

Picanol N.V., Halle 7, Stand 7021

Picanol stellt insgesamt 6 Webmaschinen aus. Darunter befinden sich zwei Luftdüsenwebmaschinen DELTA mit Inlettgewebe bzw. einem Gewebe aus hochgedrehtem Endlos Garn. Die Maschinen OMNI 180 bzw. 280 sind mit Hemdenstoff und einer dichten Perkal-Bettwäsche belegt.

Die beiden Greiferwebmaschinen GTM-AS weben einen modernen Kammgarnstoff für Herrenbekleidung bzw. Damenkleiderstoff aus Endlos Garnen.

Sowohl an der DELTA als auch an

der OMNI wird das Artikel-Schnellwechselsystem QSC eingesetzt. Es wird ein kompletter Artikelwechsel mit einer 4-Farbenmaschine, einschliesslich Verschweissen der Kette mittels Weldy-Gerät, vorgeführt.

Als Neuheit wird erstmals das Farbwahlsystem Quickstep für Greiferwebmaschinen vorgestellt, bei dem jede Schussgebernadel durch einen unabhängigen Motor angetrieben und gesteuert wird.

Mit dem Weldy-Gerät kann eine feste Verbindung der Kettfäden am Anfang des Kettbaumes mit einer Plastikfolie

vorgenommen werden. Die an der Webmaschine oder in der Vorbereitung angeschweisste Folie kann über Abzieh- und Druckwalzen geführt werden. Damit ergibt sich, dass die Spannung aller Kettfäden beim Anweben von Anfang an konstant ist. Weldy ist bis zu einer Breite von 220 cm verfügbar und wird im Zusammenhang mit dem Artikel-Schnellwechsel-System eingesetzt. Durch das einfache und schnelle Anweben einer neuen Kette können die Webereinutzeffekte erhöht und Garnabfälle vermieden werden. Aufgrund der niedrigen Kosten und des hohen Zeitgewinns ergeben sich kurzfristige Amortisationszeiten.

Lindauer Dornier Gesellschaft, Halle 5, Stand 5026

Dornier stellt die neue High-Speed-Greiferwebmaschine HS vor, bei der durch ein neues Getriebe mit optimierten Bewegungsabläufen und eine Überarbeitung der Schusseintragsorgane eine Leistungssteigerung von 15% erreicht wurde. Die Beschleunigungsverhältnisse bei der Fadenaufnahme wurden im kinematischen Ablauf so geregelt, dass trotz höherer Tourenzahl die Fadenbelastung auf dem bisherigen Niveau gehalten werden konnte.

Mit der Luftdüsenwebmaschine DLW können hochwertige Gewebe, wie Denim, Inlett, Frotté und modische Jacquardartikel produziert werden. Für die Frottierweber bietet die Luft-Frottierwebmaschine eine Schussverarbeitungsgeschwindigkeit von 1500 m/min. Eine positiv gesteuerte Tänzerwalze und der Einbau eines Sensors für die Messung der Absolutfadenzugkraft in der Grundkette ermöglichen eine Verbesserung des Warenbildes und sorgen für ein günstigeres Laufverhalten.

Die Webmaschinenelektronik basiert auf einem offenen Mikroprozessorsystem mit einem lokalen CAN-Bus (Controller Area Network).

Das Maschinenhandling kann durch ein Artikel-Schnellwechsel-System

vereinfacht werden, welches an einer Greiferwebmaschine in Verbindung mit

dem neuen Transportwagen DoTruck und dem Materialträger DoRigg demonstriert wird.

Eine weitere 190 cm breite Luftdüsenwebmaschine mit Viskose-Futterstoff befindet sich auf dem Stand von Te Strake, Halle 5, Stand 5029.

Fachbildung

Stäubli AG, Halle 5, Stand 5027

Unter dem Motto «Fortschritt, Technik, Flexibilität für jede Weberei» werden neu entwickelte, mechanisch und elektronisch gesteuerte Fachbildemaschinen für den Schaft- und den Jacquardbereich vorgestellt. Dazu gehören die Gegenzug-Exzentermaschine 1600 für den Einsatz bei Greifer- und Luftdüsenmaschinen, die elektronisch gesteuerte Namen-Jacquardmaschine CX 160 zum

Einweben von Namenleisten und Figurstreifen, die elektronisch gesteuerte Jacquardmaschine CX 960 und die mechanisch gesteuerte Jacquardmaschine CR 720. Für Industrie- und Schwergewebe wird die elektronisch-pneumatisch gesteuerte Geschlossenfach-Schaftmaschine 4080 vorgestellt. Als Zubehör werden Programmiersysteme, Harnische und Sonderzubehör angeboten.

Bonas Machine Company, Halle 7, Stand 7026

Als Neuentwicklung wird die elektronisch gesteuerte Jacquardmaschine SSJ mit 5376 Platinen vorgestellt, die mit der neuen Steuerung 400 ausgerüstet und an einer Tsudakoma Luftdüsenwebmaschine für Frottier installiert ist. Die Jacquardmaschine ASJ mit 2688 Platinen ist über einer G6200 von Sulzer Rüti zu sehen.

Weiterhin wird das CAD-System Freestyle-X, basierend auf PC 486, angeboten, das unter Unix X-Windows läuft.

Auf dem Gebiet der Bandweberei werden die Modell 8/45 mit elektronischer Jacquardmaschine und Steuerung 200, EMJ 4/45 sowie 4/45 für Bänder präsentiert.

Nähwirktechnik

Karl Mayer Malimo, Stand 1007

Malimo Maschinenbau GmbH in Chemnitz, ein Tochterunternehmen der Karl Mayer Textilmaschinengruppe, präsentiert den Maschinentyp Kunit, bei dem unversponnene Fasern zu einseitig vermaschten Polfaalten-Vliesstoffen verarbeitet werden. Dabei können alle Faserstoffe Verwendung finden, die sich zu einem transportfähigen Faserflor oder Faservlies verarbeiten lassen. Die Einsatzgebiete liegen u. a. im Bereich Innenfutter, Spielzeugplüsch und Filterstoffe. Die Maschine Malimo/Multiaxial, mit Arbeitsbreiten von 1600, 2400 und 4400 mm, ist eine spezielle Variante zur Herstellung von Composites und Sandwichkonstruktionen

aus Fadenlagen, Vliesen, Folien bzw. Bahnen verschiedenster Materialien, die durch Nähfadensysteme verbunden werden. Es können auch Glas-, Mineral und endlose Elementarfasern eingearbeitet werden.

Eine Weiterentwicklung der mechanischen Vliesverfestigung stellt die Maschine Malivlies 5600 zur Herstellung voll recyclingfähiger Vliesstoffe in Breiten von 2400 und 3600 mm dar. Wichtige Einsatzgebiete sind Kaschiermaterialien für Teppichrücken, Autotextilien und Geotextilien.

Mit der Maschine, Typ Multiknit, kann ein dreidimensionaler Vliesstoff mit mehrschichtigem Aufbau und beidseitig ebener vermaschter Oberfläche hergestellt werden. Diese Vliesstoffe werden im Fahrzeugbau, zur Substitution von PUR-Schäumen, im Filterstoffsektor und beim textilen Bauen eingesetzt.

zen sowie eine gleichmässig hohe Qualität auch bei Gross-Serien.

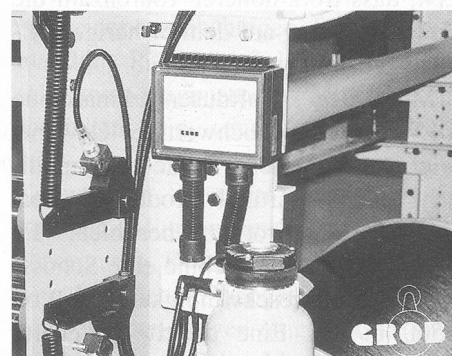
Weiterhin werden elektrische Kettfadenwächter, Lamellen sowie das Kettfadenüberwachungs-System SENSI-TRON ausgestellt.

Willy Grob AG, Halle 7, Stand 7006

Der Hersteller von Kettablass- und Gewebeaufwickelvorrichtungen zeigt freistehende Kettbaumgestelle für Kettbaumdurchmesser bis 1600 mm, die beispielsweise an Bandwebmaschinen für die Herstellung von Autosicherheitsgurten Verwendung finden.

Die neu entwickelte Steuerung DIGI-KAST (Foto) ermöglicht es, mit einem Steuergerät bis zu 4 Kettbäume, entweder völlig unabhängig voneinander oder synchron, zu steuern. Damit wird eine exakte elektronische Messung und Regelung der Kettzugkraft vom vollen bis zum leeren Baum gewährleistet.

Die vorgestellten Vorrichtungen können zur Steigerung der Effizienz und Wirtschaftlichkeit sowohl mit neuen als auch mit bestehenden Webmaschinen kombiniert werden.



Kettablass-Steuerung DIGI-KAST

Textilmaschinenzubehör

E. Fröhlich AG, Halle 5, Stand 5040

Der Hersteller von Webereizubehör zeigt ein breites Programm von Weblitzen, insbesondere Flachstahl-Weblitzen für automatische Einziehmaschinen, für reiterlose Schäfte und aus roststabilem Stahl für Wasserdüsenwebmaschinen. Eine Spezialität sind Flachstahl-Dreherweblitzen für technische und modische Drehergewebe.

Weiterhin werden reiterlose Webschäfte für Hochleistungwebmaschinen und Schwertuch-Webschäfte für Filz- und Filtergewebe vorgestellt. Das Angebot wird durch Lamellen für elektrische und mechanische Kettfadenwächter, passend für automatische Einziehmaschinen, ergänzt.

G. Hunziker AG, Halle 7, Stand 7006

Die nach ISO-Normen hergestellten Breithalter sind in allen Teilen austauschbar und mit dem Qualitätszertifikat ISO

9000 ausgezeichnet. Vorgestellt werden u. a. Breithalterzylinder mit Nadelrädchen aus Messing oder Kunststoff, Doppelplastikrädchen, Frottierzylinder in der Spezialausführung für Fransenzug und Kettenbreithalter für Projektill-Webmaschinen, z. B. für Beuteltuch.

Weiterhin werden komplette Breithaltergehäuse für Schützenwebmaschinen, Schneideapparate für mehrbahnige Gewebe und ein Spitzenkontrollgerät für Breithalterrädchen präsentiert.

Grob + Co AG, Halle 7, Stand 7002

Die Webschäfte GROBEXTRA und GROBAMEXTX FERmono zeichnen sich durch geringe Masse, einer hohen spezifischen Steifigkeit und ein günstiges Preis/Leistungsverhältnis aus. Stabilität und Masse können den Bedürfnissen angepasst werden. Die vorgestellten Webschäfte sind für automatische Einziehmaschinen geeignet. Die Weblitzen mit feinstpolierter Oberfläche zeigen eine hohe Belastbarkeit bei minimalem Querschnitt, engste Fertigungstoleranzen

Sohler Airtex, Halle 6, Stand 6014

Mit dem Wanderreiniger «Euroclean» wird ein Reinigungskonzept vorgestellt, das den hohen Anforderungen der nächsten Maschinengeneration ent-

spricht. Die Antriebsmotoren sind unmittelbar im Ansaugsystem integriert. Durch eine direkte Luftführung werden Reibungsverluste vermieden und hervorragende Saug- und Blaswerte erreicht. Damit kann der Energieverbrauch gesenkt werden. Das System wird im Baukastenprinzip wahlweise mit Lüftermotoren von 1,5 bis 3,0 KW ausgerüstet. Am Maschinenende befindet sich eine vollautomatisch arbeitende, zentrale Abfallentsorgung.

Die Energiezufuhr erfolgt über Stromschienen oder Energiekette. Der Filter kann durch eine ausklappbare Kassette zur Inspektion einfach herausgenommen werden. Kennzeichen des Systems sind hohes Leistungsvermögen, niedriger Energieverbrauch, lange Lebensdauer und einfache Wartung.

FAG Kugelfischer Georg Schäfer AG, Halle 2, Stand 2003

Im Bereich Textilmaschinenzubehör werden aktuelle Beiträge zur Produktivitätssteigerung, Qualitätsverbesserung, Energieeinsparung und Geräuschminderung präsentiert. Das Friktionsaggregat FTS 52 ist für Standardgarne sowie für Multi- und Mikrofilamente einsetzbar. Es kann von Tangentialriemen- auf Einzelmotorantrieb umgerüstet werden. Für die kontinuierliche Prozesskontrolle in der Texturierung kann das Fadenzugkraft-Mess-System «On-line Tensor» eingesetzt werden. Neu ist auch ein Drallstopper für die Verarbeitung von Polyamid- und Polyestergerarnen in der Texturierung.

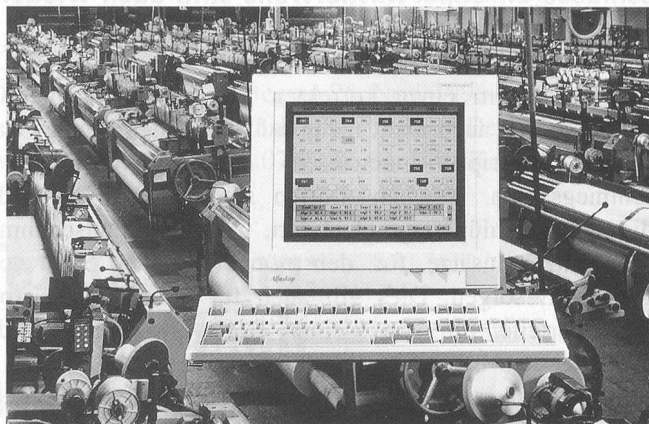
Weiterhin werden Verwirbelungsdüsen für das Tangling- oder Interlacing-Verfahren, Hohlspindeln mit Tangentialriemenantrieb für das Umspinnen oder Umwinden, Zwirn- und Doppel-drahtspindel mit Einzelmotorantrieb, Verlegerollen für textile und technische Fäden, hochtourige Open-End-Turbinen- und Auflösewalzeneinheiten sowie Speziallagerung für verschiedene Anwendungen vorgestellt.

Überwachung und Prüfung

Gebrüder Loepe AG, Halle 3, Stand 3006

Das Ausstellungsprogramm umfasst die opto-elektronische Bandüberwachung Sliver-Master, das digitale Reinigersystem mit Fremdfasererkennung Yarn-Master, das Betriebs- und Qualitätsdatenerfassungssystem für Spinnerei/Spulerei sowie für Weberei/Webereivorwerk Mill-Master (Foto) sowie die piezo- und optoelektronischen Schusswächter für Projekt-, Greifer- und Luftwebmaschi-

nen. Unter der Bezeichnung Weft-Master wird eine automatische Projektilbremse für die Modernisierung von Projektilwebmaschinen der Typen TW11 und PU angeboten, wodurch sich ein geringerer Wartungsaufwand und ein reduzierter Verschleiß an Projektilen und Bremsbelägen ergibt.



Betriebs- und Qualitätsdatenerfassungssystem Mill-Master

Peyer AG, Halle 6, Stand 6301

texLAB P300

Computergesteuertes Faserinformationssystem bestimmt physikalische Eigenschaften von Kurzstapelfasern. Alle Messungen werden am gleichen Faser-muster durchgeführt.

OFDA

Optisches Faser-Durchmesser-Analyse-System für Faserfeinheit und -verteilung von Wolle nach IWTO Standard mit Anschluss an Datensystem P810.

P830

Datensystem für die Spulerei und die Garnreinigungssysteme optIQS P551, optiCLASS.

Motion Control (HVI) Faserinformationssystem HVI 5300.

Neue automatisierte Testmöglichkeiten für Micronaire, Farbe, Schmutzanteil, Länge und Reißkraft. Bedienungs-unabhängige Probenentnahme schafft gute Reproduzierbarkeit und zusätz-

lich, wie durch den neuen einstufigen Micronaire-Test Autonaire(C), höhere Betriebsgeschwindigkeiten.

Veredlung

Benninger AG, Halle Stand 6319

Die Waschmaschine «Injecta» bietet eine Intensivwäsche und ist für das Entschlichten und die Nachbehandlung von bedruckten Stoffen einsetzbar. Sie ist besonders für die Entfernung von hochmolekularen Produkten, wie Druckverdickung und Schlichtemitteln geeignet. Die Waschmaschine kann auch als Komponente bei der Ultrafiltration in Schlichterückgewinnungsanlagen eingesetzt werden.

Gematex GmbH, Halle 6, Stand, 6105

Die Gematex aus Aue stellt eine mehrsystemige Rau- und Schmirgelmaschine vor, bei der die Rauwalzen separat angetrieben werden.