Vorspulgeräte

Objekttyp: **Group**

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

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

Heft 7

PDF erstellt am: **21.05.2024**

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

Vorspulgeräte

Schussfadenspeicher mit integriertem Schusslängen-Messgerät für Luftdüsen-Webmaschinen, Projektil- und Greifer-Webmaschinen

Der neue *AIRO-Schussfadenspeicher für Luftdüsenwebmaschinen* mit integriertem Schusslängen-Messgerät bietet dem Anwender ganz neue Möglichkeiten für seine Webmaschinen. Das Gerät ist mit zwei verschiedenen Steuerungen erhältlich, wovon die eine ein frei wählbares Schussmischverhältnis bis 9 : 9 zulässt. Bei der anderen Steuerung handelt es sich um eine echte Mehrfarben-Steuerung. Mit dieser lässt sich jeder beliebig frei wählbare Farbrapport weben. Bei beiden Steuerungen sind auch Doppelschüsse möglich.

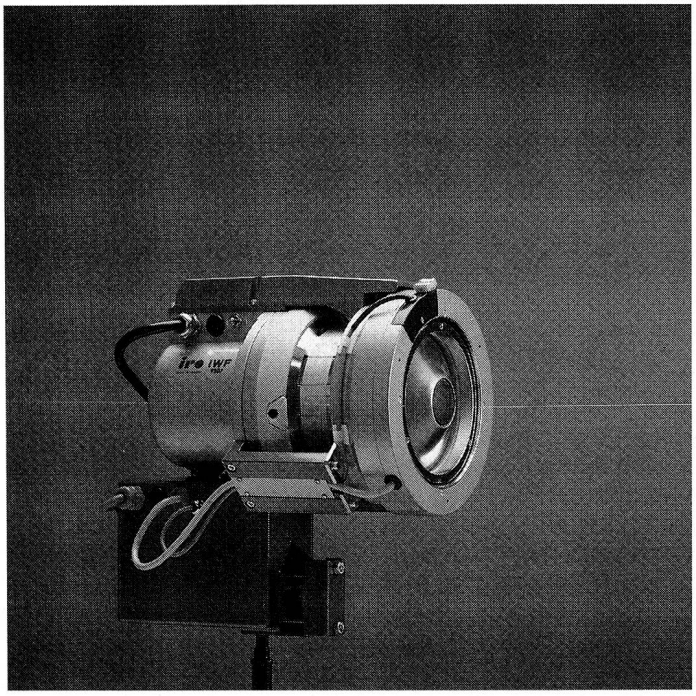

Bild
AIRO 9307

Die Längenmessung ist vorne auf einem konventionellen IWF-Schussfadenspeicher aufgebaut. Die technischen Eigenschaften des Grundspeichers ersehen Sie aus dem nachstehenden Text über dieses Gerät.

Die Längenmessung wird über eine Mikroprozessor kontrollierte Steuerung geregelt. Die gewünschte Schussfadenlänge ist sehr einfach, und sogar während des Laufes der Webmaschine, am Gerät digital einstellbar. Die Steuerung für die Schussfolge ist in einem separaten Kasten untergebracht. Mit den zwei angebotenen Steuerungen kann jedem Wunsch Rechnung getragen werden.

Dieses neue Schussfadenspeichergerät, Typ AIRO für Luftdüsenwebmaschinen, erweitert den Einsatzbereich der Maschinen enorm. So können problemlos einfarbige Webmaschinen auf zwei Farben umgebaut werden. Auch mehrfarbig weben ist damit nun möglich. Bitte verlangen Sie eine Versuchsanlage.

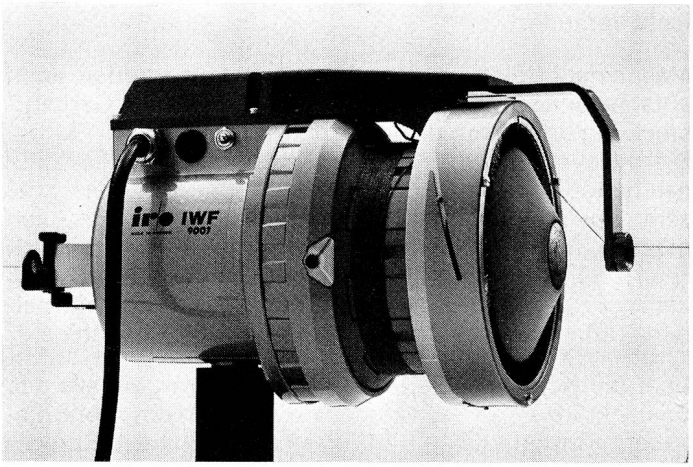

Bild
IWF 9007

Die *Schussfadenspeicher für Greifer- und Projektil-Webmaschinen* werden gebaut, um der Entwicklung von schneller laufenden Webmaschinen und der grösser werdenden Palette von Schussgarnen gerecht zu werden.

IRO, seit 1958 Hersteller von Fadenzuführgeräten, ist diesen Forderungen mit der Lancierung der IRO-Webspeichertypen IWF 9007 und 9107 nachgekommen. Die IWF werden zwischen Garnspule und Webmaschine plaziert. Sie ziehen das Garn sehr schonend und dank vollautomatischer Geschwindigkeitssteuerung kontinuierlich von der Spule ab. Geeignete Anbaugestelle für sämtliche Webmaschinen-Typen, auch solche, die als Spulen- und Gerätegestell gebaut sind, stehen zur Verfügung.

Die IWF-Geräte ermöglichen eine Erweiterung des Webbereiches und steigern bei gewissen Garnen die Leistung der Webmaschine.

Der maximale Schusseintrag liegt bei 1500 m/min. Die Steuerung für die Geschwindigkeit und Garnreserve ist in einem separaten Kontrollkasten untergebracht.

IWF 9107

Dieser Typ hat eine im Gerät direkt integrierte Steuerung für die Geschwindigkeit und Garnreserve. Die Lieferleistung ist max. 1250 m/min. Es ist das geeignete Gerät für den flexiblen Einsatz an Ein- und Mehrfarbenmaschinen.

Hinweise zur Konstruktion der IWF 9007 und 9107
- Sehr stabile Konstruktion. Mit Ausnahme der Verlegungsscheibe und des Bremsbürstenhalters sind alle Teile aus Metall.

- Geschlossener, wartungsfreier Wechselstrom-Motor.
- Gross dimensionierte Kugellager.
- Mit Spezialgummi abgedichteter Spulenkörper. Dadurch kein Flug und keine Garnreste in den Lagern.
- Die am Motorgehäuse und am Spulenkörper überlappende Verlegungsscheibe verhindert das Hinterwikkeln von Garn.
- Im Spulenkörper angebrachte Nuten erlauben ein Wegschneiden von Garnresten mit Messer oder Schere ohne den Spulenkörper zu verletzen.
- Die sehr grossen Ösen von mindestens 9 mm Durchmesser sind für alle Garne geeignet.
- Mittels einer Schraube hinten am Gerät kann die Federspannung für beide Taster gleichzeitig eingestellt werden.

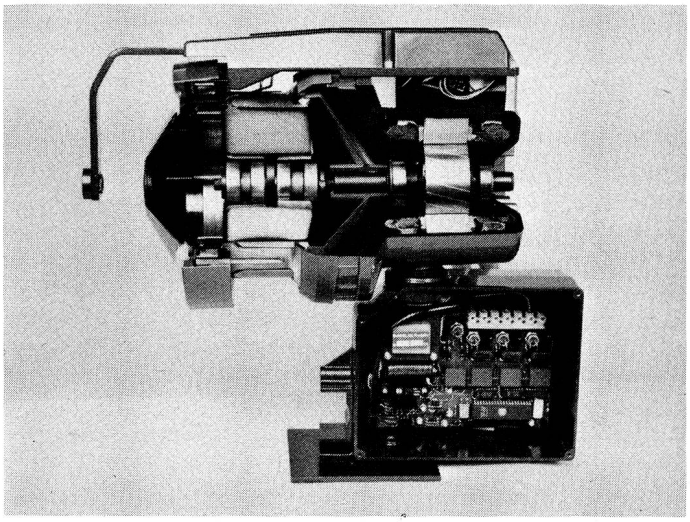

Bild 3
Schnittmodell

Hinweise zur Funktion der IWF 9007 und 9107
- Doppeltes Vorschubsystem, Konus und Lagenseparation, dadurch ist ein Überwickeln von abstehenden Fasern oder Fibrillen unmöglich.
- Mechanische Abtastung der Garnreserve. Dadurch keine Probleme mit verschmutzten Lichtdioden und verschiedenen Garnen und Strukturen.
- Vollautomatisch durch Mikroprozessor gesteuerte Wickelgeschwindigkeit. Dadurch immer der schonendste Abzug von der Spule. Keine Fehleinstellungen durch das Personal möglich.
- Einfädeln in einem Arbeitsgang.
- Dank Lagenseparation können viele Schussgarne oder Einlaufbremse gespeichert werden.
- Einfaches Anpassen der Auslaufspannung und Kontrolle des Garnballons durch Bremsbürsten.
- Durch die breiten Auflageflächen des Spulenkörpers schonende Behandlung des Garnes, keine Kanten etc.
- Durch die nach aussen offene Bauart kein Fluganfall auf den vom Schussmaterial durchlaufenden Teilen.
- Durch die Lagenseparation kann die Reservengrösse immer gleich gelassen werden. Dadurch entfällt die Einstellung.
- Durch die sehr einfache Handhabung sind keine Einstellfehler möglich.

Die einfache und solide Konstruktion erlaubt ein jahrelanges Arbeiten mit diesen Geräten, ohne dass ein Service nötig wird. Mit Ausnahme von gewissen Glasgarnen sind bis heute vom Einsatzgebiet her keine Grenzen gesetzt worden. Die Geräte sind mit dem Spezialspulenkörper auch für unverstärktes Lurex einsetzbar. Die seit der Markteinführung sehr grosse Anzahl von verkauften Geräten, eingesetzt auf allen Webmaschinen-Fabrikaten, sind wohl das beste Zeugnis für die gute Qualität und universelle Eignung dieser Schwedenprodukte.

Dank werkseigenen Vertretungen in der Schweiz und in anderen Ländern kann ein guter Service geboten werden. Es stehen Versuchsgeräte bereit.

Hersteller: AB IRO, Ulricehamn/Schweden
Vertretung: Iropa AG, 6340 Baar

Weberei-Vorwerkmaschinen

Modernes Selektionalschären

1. Flexible und leistungsfähige Kettvorbereitung gefordert

Den Webereien – und nicht nur den Nouveauté-Webereien – stellt sich heute vermehrt die Aufgabe, sich rasch auf Markt- und Modetrends einzustellen. Für die immer kürzer werdenden Dispositionszeiträume und bei dem bestehenden Kostendruck sind flexible und leistungsfähige Produktionsanlagen der Schlüssel zum Erfolg.

In Betrieben mit vielseitigem Programm wurde schon seit jeher für einen Grossteil oder für die Gesamtheit der Produktion in der Kettvorbereitung das Selektionalschären eingesetzt. Moderne Hochleistungsschäranlagen ermöglichen bei einfacher Bedienung eine Reduktion der Produktionskosten dank höherer Produktivität und hoher Produktions- und Qualitätssicherheit.

2. Konventionelle Schäranlagen: Kettqualität aus Erfahrung

Eine geschärte Kette ist nur dann eine gute Kette, wenn der Wickelaufbau bereits auf der Schärtrommel zylindrisch ist. Nur so ist auch beim Bäumen ein zylindrischer Wickel des Kettbaums zu erwarten.

Bei konventionellen Sektionalschärmaschinen bedarf es einer genauen Kenntnis des Wickelverhaltens des jeweiligen Materials. Es müssen von Anfang an der Schärkonus, der Vorschub des Schärschlittens pro Trommelumdrehung und die Schichtdicke des Materials pro Trommelumdrehung übereinstimmen (Abb. 1).