Spinnereitechnik

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **95 (1988)**

Heft 2

PDF erstellt am: **20.05.2024**

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

Spinnereitechnik

Weniger Fadenbrüche dank HSB/B/PF Spindelbändern

Es ist allgemein bekannt, dass die Anforderungen bei der Weiterverarbeitung von Spinnfasergarnen weiter steigen, nachdem die verschiedenen Hochleistungsmaschinen in der Spulerei, Zettlerei, Weberei und Kettenwirkerei immer noch höhere Fadengeschwindigkeiten zu leisten vermögen. Dabei spielt die Fadenbruchhäufigkeit eine qualitativ und kostenmässig immer grössere Rolle, d.h. der Garnqualität kommt eine vorrangige Bedeutung zu.

Neben andern Eigenschaften spielt dabei die optimale Drehung des Garns eine sehr wichtige Rolle, bestimmt sie doch die Reissfestigkeit des Garnes ganz wesentlich mit, die ihrerseits wiederum die eingangs erwähnte Fadenbruchhäufigkeit in den nachfolgenden Verarbeitungsprozessen beeinflusst. Es gilt also, Verluste in der Garndrehung zu vermeiden, damit der Garncharakter konstant bleibt und das Garn die optimale Reissfestigkeit behält.

Dies erfordert auf jeder Spinnmaschine optimale und konstante Spindeldrehzahlen von der ersten bis zur letzten Spindel. Dabei spielt das Spindelband nebst andern Faktoren eine nicht zu unterschätzende Rolle. Je nach Qualität und Ausführung der verwendeten Bänder und deren längerfristigen Übertragungseigenschaften entsteht nach und nach eine mehr oder weniger nachlassende Übertragungsleistung auf die einzelnen Spindeln. Dieser negative Effekt wird beim Abbremsen einer Spindel noch verstärkt, so dass zusätzlich Drehzahlverluste an den übrigen Spindeln auftreten mit den daraus resultierenden bekannten Folgen.

Gibt es dagegen wirkungsvolle und dauerhafte Abhilfe?

Eine rund 5jährige Erfahrung mit HSB/B/PF Spindelbändern im In- und Ausland zeigt, dass sich diese Probleme in der Praxis umfassend und langfristig lösen lassen. Langzeiteinsätze auf breiter Basis zeigen, dass HSB/B/PF Spindelbänder auch nach 5jähriger Laufzeit im Dreischichtbetrieb die Spindeldrehzahlen – auch bei einer gestoppten Spindel – stets optimal und konstant halten, so dass keine Probleme mit Schwankungen in der Garndrehung auftreten. Dies bestätigt sich auch nach mehrjährigem Einsatz von HSB/B/PF Spindelbändern auf Ringspinnmaschinen, die zur Erfassung von «Schleichspindeln» mit der neusten elektronischen Einzelspindelüberwachung ausgerüstet sind.

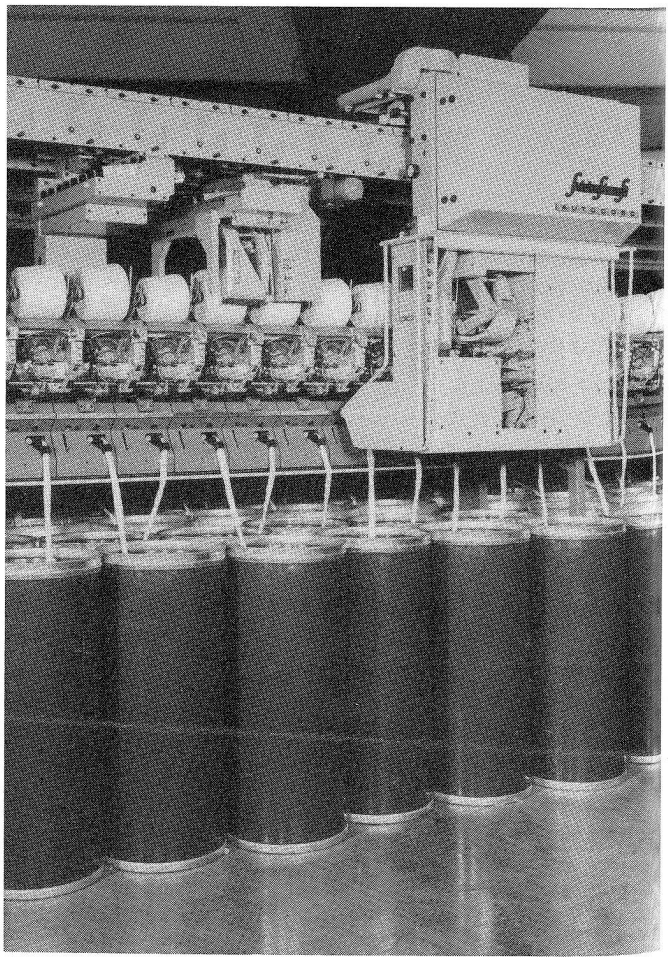
Diese Ergebnisse sind auf die besondern Merkmale der HSB/B/PF Spindelbänder zurückzuführen: die stets gleichbleibende Übertragungsleistung dank spezieller Ausrüstung des Bandes, den völlig «flugfreien» Lauf des Bandes während der ganzen Lebensdauer und nicht minder auf die nahtlose Verbindung, die sich als so dauerhaft erwiesen hat wie das Band selbst. So liegt die durchschnittliche Ausfallquote von HSB/B/PF Spindelbändern auf Hochleistungsmaschinen im Verlaufe von 4 bis 5 Jahren Laufzeit bei bescheidenen 2 bis 3 Prozent pro Jahr. Dies ist mit ein Grund dafür, dass immer mehr Spinnereien darauf übergehen, die HSB/B/PF Spindelbänder nach 4 oder mehr Jahren Laufzeit – wenn immer noch der grösste Teil der Bänder läuft, generell wieder zu erneuern. Dies bietet beste Gewähr für stets optimal gedrehtes Garn bei minimalem Gesamtaufwand.

Max Flükiger
8716 Schmerikon

AUTOCORO®
mit neuen Leistungsmerkmalen

Abzugsgeschwindigkeiten bis zu 200 m/min.

Das Rotorspinnen gehört zu den besonders innovativen Technologien. So konnte Schlafhorst in den letzten Jahren durch Weiterentwicklung von Spinnmitteln wie Rotoren, Abzugsdüsen, Drallstauelementen, etc. deutliche Leistungssteigerungen mit dem AUTOCORO® erzielen. Die bisherige Begrenzung der Abzugsgeschwindigkeit auf 150 m/min. wird dadurch überschritten – und dies nicht nur bei besonders groben Garnen.



Schlafhorst hat ein völlig neues Fadenführergetriebe entwickelt, das Abzugsgeschwindigkeiten bis zu 200 m/min bei allen Maschinenlängen ermöglicht. Dieses neue System besteht aus einem Spulgetriebe und einem Fadenführergetriebe für jede Maschinenseite. Die Fadenführerstangen mit den Fadenführern sind direkt über Schlitten und Angriffsrollen mit der Fadenführerkurve formschlüssig verbunden. Die Fadenführerstangen sind auf kugelgelagerten Rollenpaaren geführt. An der Sauganlage ist an jeder Fadenführerstange ein Ausgleichsgetriebe angeschlossen, welches die Kräfte in den Fadenführerstangen vermindert.

Die Rotorspinnspulautomaten AUTOCORO® mit dem neuen Fadenführergetriebe produzieren Garne für die unterschiedlichsten Anwendungen.

Einige Beispiele:
- Acryl-Baumwolle für Jogginganzüge:
  Garnnummer Nm 20, α m 100, 80000 min^{-1} =
  180 m/min Abzugsgeschwindigkeit,
- Baumwolle für Denim:
  Garnnummer Nm 10, α m 140, 80000 min^{-1} =
  180 m/min Abzugsgeschwindigkeit,
- Polyester-Baumwolle für Oberbekleidung:
  Garnnummer Nm 30, α m 110, 100000 min^{-1} =
  170 m/min Abzugsgeschwindigkeit.

W. Schlafhorst & Co.
D-4050 Mönchengladbach

Garne und Zwirne

Schweizer Garne auf dem Dach der Welt

Im Frühjahr 1988 führt eine Expedition der Britischen Armee auf den Mount Everest (8848 m). Grosse Schwierigkeiten bereitet der Expeditionsleitung der eisige Wind, der im Himalaya-Gebiet mit Geschwindigkeiten bis zu 180 km/h bläst. Bei diesen extremen, klimatischen Verhältnissen ist die Bekleidung neben der perfekten körperlichen Verfassung von herausragender Bedeutung.

Die Route

1976 gelang der Bergsteiger-Vereinigung der Britischen Armee die Besteigung des Mount Everest über die konventionelle Südroute von Nepal her. 1988 sind Angehörige von Luftwaffe, Marine und Landstreitkräfte dabei. Der höchste Berg der Welt soll nun über die schwierigere Nordroute in Angriff genommen werden. Diese führt von Tibet her auf den Rongbuk Gletscher, wo sich die vorgeschobene Basis der Expedition befindet. Nach dem Besteigen des Lho La geht es auf der Westflanke über das Hornbein Couloir weiter zum Gipfel des 8848 m hohen Mount Everest.

Pertex-Arktis Windanzug aus 100% Nylsuisse.
Stoffhersteller: Perseverance Mills Ltd., GB-Padiham
Konfektionär: Arktis Outdoor Products, GB-Exeter

Die Mannschaft

36 Mann dürfen teilnehmen, alle äusserst selektiv ausgewählt. Die perfekte geistige und körperliche Fitness, die Erfahrung und fachliche Kompetenz sind hauptsächliche Merkmale eines Teilnehmers. Zur Vorbereitung und Ausbildung wurden bereits verschiedene Expeditionen unter ähnlichen Voraussetzungen wie am Himalaya durchgeführt.

Die Bekleidung

Bei extremen klimatischen Bedingungen hat die Bekleidung eine entscheidende Bedeutung. Die wichtigsten Anforderungen sind von der britischen Mount Everest Expedition klar definiert:

- Winddicht
- Leichtes Gewicht
- Wasserabweisend
- Wasserdampfdurchlässig
- Gutes Wärmerückhaltevermögen

Das Gewicht der Bekleidung ist entscheidend. Da alles Material getragen werden muss, sind Gewichtseinsparungen von grösster Wichtigkeit.

Das Material

Stoffe für Wind- und Wetterschutzbekleidung werden immer leichter. Einen wesentlichen Anteil zu dieser Ent-