

Spinnerei, Weberei

Objektyp: **Group**

Zeitschrift: **Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie**

Band (Jahr): **57 (1950)**

Heft 9

PDF erstellt am: **22.07.2024**

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.

Spinnerei, Weberei

Die Sulzer-Fadenabsauganlage für Spinnereien

In allen Fabrikationszweigen ist die Sorge um die Hebung der Qualität und der Produktion bei geringstem Material- und Arbeitsaufwand eines der wichtigsten Probleme jeder Unternehmungsleitung. Einen bemerkenswerten Beitrag zur Lösung solcher Aufgaben stellt die neue Sulzer-Fadenabsauganlage für Spinnereien dar.

Im Streckwerk der Spinnmaschine wird die aus nahezu parallel gelagerten Fasern bestehende Lunte zunächst gestreckt, anschließend gesponnen und auf der sich dre-

henden Spindel aufgewickelt. Beim Austritt aus dem Streckwerk reißt gelegentlich ein Faden ab. Das nachfolgende Fadenende wickelt sich dann auf der Putz- oder auf der Streckwalze auf, während die betreffende Spindel leer läuft. Der auf diesen Walzen aufgewickelte Faden muß vom Personal abgezupft werden und wird dabei zum minderwertigen Abfall. Die Zeit des Bedienungs-personals wird durch die Entfernung der aufgewickelten Fäden erheblich in Anspruch genommen.

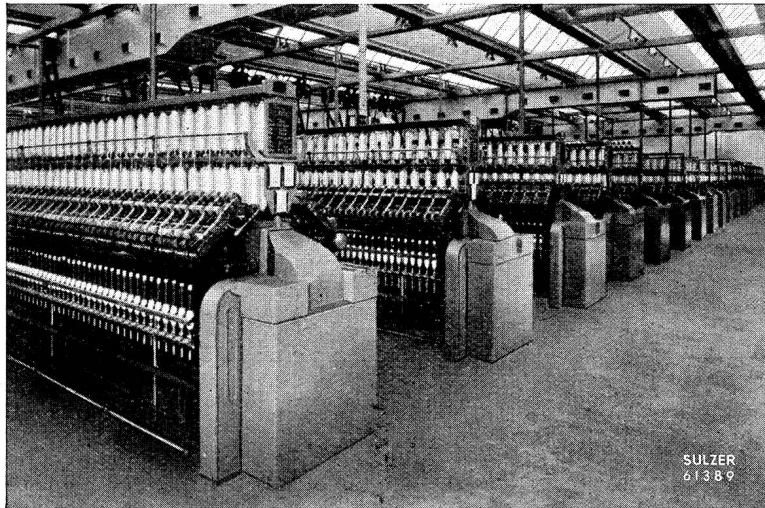


Abb. 1. Maschinensaal einer Schappe- und Kunstseidenspinnerei, ausgerüstet mit einer Sulzer-Klimaanlage sowie mit einer Sulzer-Fadenabsauganlage

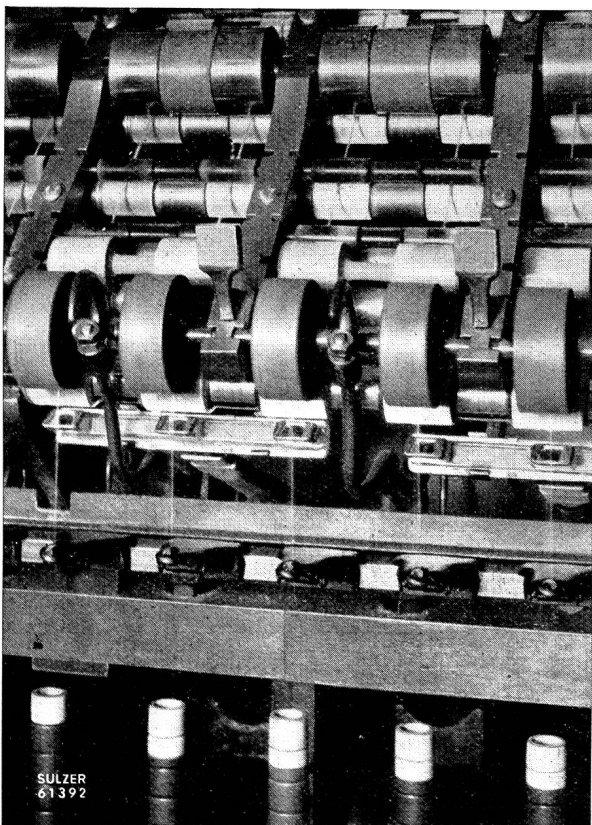


Abb. 2. Anordnung der Sulzer-Saugdüsen an einer Ringspinnmaschine

Bei den mit Sulzer-Fadenabsauganlagen ausgerüsteten Spinnmaschinen sind an Stelle der Putzwalzen, d. h. dort, wo die Fadenbrüche normalerweise auftreten, Saugdüsen eingebaut, die über spezielle Luftkanäle und einem Sackfilter mit der Saugseite eines Ventilators verbunden sind. Reißt ein Faden, so wird das nachfolgende freie Ende von der Saugdüse augenblicklich eingefangen und dem Sackfilter zugeführt. Die Streckwalze bleibt infolgedessen frei, womit zugleich die andernfalls bestehende Gefahr beseitigt wird, daß der darauf aufgewickelte Fadenknäuel auch die benachbarten Fäden zum Abreißen bringen kann. Die Aufgabe des Bedienungs-personals beschränkt sich bei den mit Fadenabsaugung ausgerüsteten Spinnmaschinen darauf, den abgesaugten Faden vor der Saugdüse abzutrennen und das verbleibende Ende an das spindel-seitige Fadenende anzusetzen. Die im Sackfilter aufgefangenen Fasern besitzen watteähnliche Beschaffenheit und sind infolgedessen dem der Spinnmaschine zugeführten Halbfabrikat praktisch gleichwertig. Der Inhalt der periodisch entleerten Sackfilter kann infolgedessen ohne vorheriges Sortieren unmittelbar in den Fabrikationsprozess zurückgeleitet werden. Die Sulzer-Fadenabsauganlagen sind so konstruiert, daß sie praktisch ohne Aenderungen an den Spinnmaschinen in diese eingebaut werden können und deren Funktion in keiner Weise stören. Der Energieaufwand für die Absaugventilatoren ist dank der aerodynamisch sorgfältigen Durchbildung der Saugköpfe und Kanäle sehr gering.

Durch diese Absaug-Anlagen werden also die Materialverluste, die Leerlaufzeit der Spindeln und der Zeitaufwand des Bedienungs-personals für die Behebung der Fadenbrüche herabgesetzt. Gleichzeitig wird der an den Streckwalzen entstehende Flaum und Staub von den Saugdüsen dauernd abgesaugt, so daß auch der Arbeitsaufwand für die Reinhaltung der Spinnmaschinen redu-

ziert wird. Die durch diese Vorteile gesamthaft erzielte Entlastung des Bedienungspersonals erlaubt es, diesem bei gleichem Arbeitsaufwand und gleicher Sorgfalt wesentlich größere Anzahl Spindeln zuzuteilen.

Mehrere Sulzer-Fadenabsauganlagen befinden sich schon seit einigen Jahren in verschiedenen Spinnereien im normalen Betrieb und haben sich bei der Verarbeitung von Baumwolle, Seide und Kunstseide und andern Fasern vorzüglich bewährt. Sie werden entweder als Einzel- oder als Zentralanlagen gebaut. Im ersten Fall

wird jede Spinnmaschine mit einem eigenen Saug-Ventilator ausgerüstet und die abgesaugte Luft nach der Filtrierung wieder in den Spinnsaal zurückgeführt. Im zweiten Fall werden mehrere Maschinen an ein zentrales, normalerweise außerhalb des Maschinensaales aufgestelltes Absauggebläse angeschlossen. In Spinnereien die mit einer Luftkonditionierung ausgerüstet sind, ist die Kombination dieser Anlage mit der zentralen Fadenabsauganlage in vielen Fällen möglich und von Vorteil.

Monocoup die neuzeitliche Eindruck-Zentralschmierung

Die Schmieröle sind wesentliche Hilfsmittel in jedem Gerät und an jeder Maschine, an jeder Lagerstelle, die gleitende oder rollende Werkstücke enthält. Sie dienen dazu, den metallischen Kontakt zwischen den Metalloberflächen zu verhindern und dadurch den Verschleiß der Metalle zu verhüten.

Die Schmieröle müssen nicht nur in der geeigneten Qualität usw. vorliegen und dort anwesend sein, sie müssen ganz besonders in der richtigen Dosierung vorliegen und während des Betriebes der Maschine unfehlbar anwesend sein.

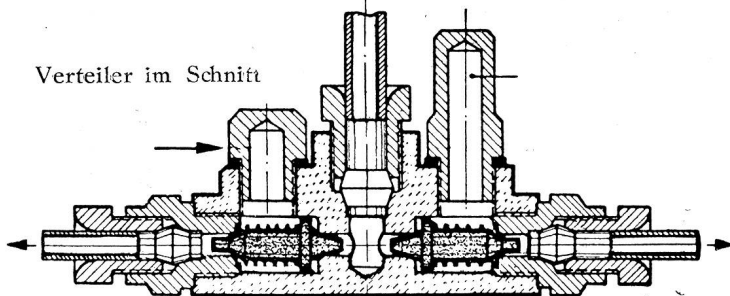
Fehlt einmal über längere oder kürzere Zeit das Schmieröl, so tritt Trockenreibung ein, die sehr rasch zum Verschleiß der Metalloberflächen führen wird. Damit wird eine unliebsame Zerstörung der Oberflächen eingeleitet, welche meistens mehr oder weniger große Reparaturen nach sich zieht, ganz abgesehen von kostspieligen Arbeitsunterbrüchen und Produktionsausfällen.

Aus diesen allgemeinen Ueberlegungen heraus muß jeder Betrieb darnach trachten, der Schmierung und der Wartung der Maschinen irgend welcher Art und Gattung die größte Aufmerksamkeit zu schenken. Richtige und zur Zeit eingeleitete Schmierung aller gleitenden oder rollenden Werkstücke ist überaus wichtig. Um das jeweilige Schmiermittel an die Schmierstelle zu bringen benötigt man gewisse Vorrichtungen und Apparate. Sie unterscheiden sich nicht nur nach verschiedenen Schmierstoffen, sondern auch nach den Maschinen und Lager der Schmierstellen, die geschmiert werden müssen.

Hebeldruckes über geeignete Verteilergeräte in die einzelnen Schmierstellen gepresst.

Die Bedienung ist höchst einfach und man erreicht damit eine maximale Betriebssicherheit. Die größten Vorteile dieses Systems liegen in der großen Zeitersparnis, da jede Maschine mit beliebig vielen Schmierstellen in

Verteiler im Schnitt



2 Sekunden einwandfrei und sicher geschmiert werden kann. Keine Schmierstelle wird vergessen, denn der Ölverbrauch kann für jede Schmierstelle genau nach den Bedürfnissen dosiert werden und der Einbau solcher Eindruck-Zentralschmier-Anlagen kann an jeder Maschine auch nachträglich sehr leicht und mit geringen Kosten eingebaut werden.

Die Konstruktion dieser Anlage ist heute auf das vollkommenste gebracht. Es existieren Pumpengrößen, mit denen in einem Hub 9–30 cm³ Öl befördert werden können. Die Dosierung für die Lagerstellen kann von 0,05–3 cm³ eingestellt werden.

Je nach Maschinenart können mit einer Pumpe bis zu 140 Schmierstellen durch einen einzigen Hebeldruck geschmiert werden. Die großen Vorteile der Eindruckschmierung sind:

1. Große Zeitersparnis, da in 2 Sekunden geschmiert.
2. Maximale Sicherheit, da die Schmierstellen unabhängig von einander angeschlossen werden.
3. Minimaler Ölverbrauch, da die Ölmenge je Lager genau dosiert werden kann.
4. Größere Lebensdauer der Maschine.
5. Keinen Zeitausfall mehr, da jede Maschine während des Betriebes geschmiert wird.
6. Stromverbrauch reduziert sich um ein wesentliches, da kein Trockenlaufen der Lager mehr möglich ist. (In einzelnen Fällen wurde festgestellt, daß mehr als 50% des Kraftaufwandes von der Reibung herrührt.)

Die Besucher der diesjährigen Schweizer Mustermesse mögen sich vielleicht erinnern, daß die von der Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur, in der Textilmaschinenhalle vorgeführten Maschinen, zwei Strecken- und eine Ringspinnmaschine (siehe Abb. in Nr. 4, Seite 68) mit diesen Monocoup-Zentralschmierungen ausgestattet waren. Nähere Auskunft über diese neuzeitliche Zentralschmierung erteilt die Firma M. Eschler, Industrie-Bedarf, Neumühlequai 24, Zürich

Monocoup-Pumpe



Die MONOCOUP Eindruck-Zentralschmierung ist eine neuzeitliche Schmiermethode, welche das lästige, zeitraubende und das unvollkommene Schmieren von Hand überbrückt.

Dabei wird das Schmiermittel aus einem zentralen Schmiergefäß entnommen und mit Hilfe eines einzigen