

Non wovens

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **96 (1989)**

Heft 5

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.

- Die Webmaschine der Zukunft muss anpassungsfähiger und flexibler werden. Ein Schritt in diese Richtung ist beispielsweise die drehzahlgesteuerte Webmaschine. Über geeignete Steuergrößen wäre der variable Leistungsbereich in Abhängigkeit von Stillstandshäufigkeit und Bedienungsbereich zu optimieren.
- Die vermehrte Nutzung der Mikroelektronik in neuen Anwendungen der Automation eröffnet darüber hinaus weitreichende Möglichkeiten und Chancen zur Erhöhung der Effizienz.

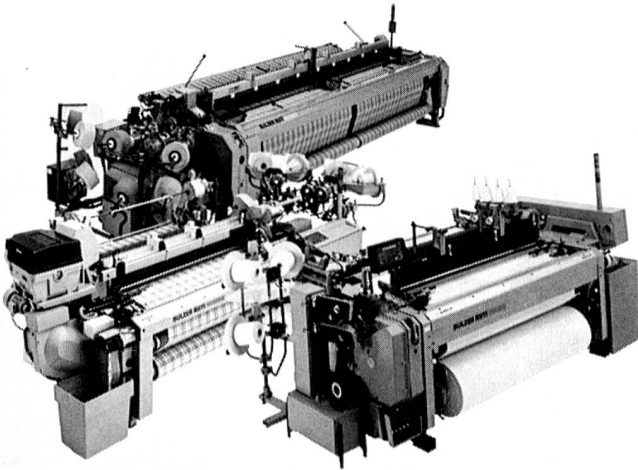


Bild 22

- Sulzer Rütli wird als Anbieter von drei flexibel einsetzbaren Hochleistungs-Websystemen inklusive Know-how und Anlagensysteme für optimale klimatische Rahmenbedingungen mittels angemessener Forschungsaufwendungen ihren Beitrag zur Lösung webtechnologischer Problemstellungen der Zukunft leisten. (Abb. 22)

Dr. Ing. W. Weissenberger
Ing. E. Frick

Literaturverzeichnis

- [1] Krause, H.W.:
Werden als Folge der höheren Tourenzahlen bei Webmaschinen bessere Garne benötigt?
Textil Praxis 1977, H. 3, S. 263-272
- [2] Schlichter, S.:
Der Einfluss der einzelnen Maschinenelemente auf die Bewegungs- und Kraftverläufe in Kette und Schuss an Hochleistungswebmaschinen.
Diss., TH. Aachen 1987, Inst. für Textiltechnik, Prof. Dr. J. Lünenschloss.
- [3] De Jager, G.:
Untersuchung und Simulation des Schusseintrages an Luftdüsenwebmaschinen, Unveröffentlichte Dissertation, ETH Zürich. Inst. für Textilmaschinenbau und Textilindustrie, Prof. H.W. Krause.

Non wovens

Vliese rationell verpackt

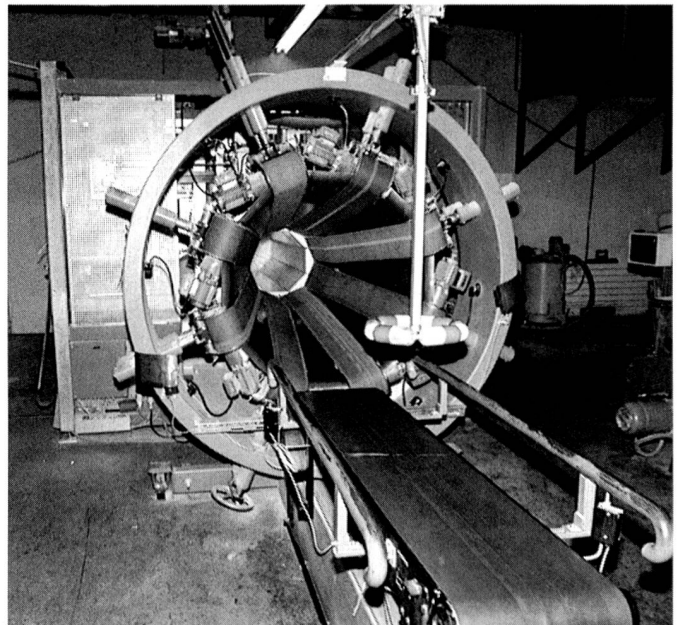
Das Verpacken von voluminösen Vlies- oder Wattenrollen bietet einige Probleme: Zeit, Personalaufwand, Handling. Die bekannte Vliesfabrik Neidhart & Co. AG hat selber eine Maschine konstruiert, die den Verpackungsprozess auf ein Minimum an Zeit und Personal reduziert.

Vliesstoffe

Gegründet wurde die Firma 1891 als Achselpolster-Fabrik. Die Familien-AG wird heute von den Brüdern Rolf und Armin Neidhart geleitet. 50 Mitarbeiter sind in der Fabrik in Rickenbach-Attikon beschäftigt. Die tägliche Produktionsmenge beläuft sich je nach Dichte auf 20-50 000 lfm Vliese oder 1200 t im Jahr. Hergestellt werden ausschliesslich qualitativ hochstehende synthetische Vliese für verschiedenste Anwendungen in Industrie und Bekleidung. Das Unternehmen genießt vor allem in der Sportbekleidung weltweit einen hervorragenden Ruf als innovativer Fabrikant. Die neuste Entwicklung sind antibakteriell ausgerüstete Non Wovens, welche seit zwei Jahren erfolgreich am Markt eingeführt sind.

Anlage- und Maschinenbau

Eine Abteilung des Unternehmens, die Neidhart-Engineering, ist im Anlagebau beschäftigt. Hier werden auch Fremdaufträge angenommen, von der Planung bis zum fertigen Produkt.



Die Verpackungsmaschine: Über ein Transportband werden die Vliesrollen in die Öffnung des Automaten transportiert. Die Vorrichtung über dem Band tastet das Volumen des Verpackungsgutes ab und meldet die Daten dem Automaten. Rund um die Öffnung sind Motoren angebracht, die wiederum Transportbänder antreiben, welche das Vlies komprimieren und zur Verpackungsstation führen.

Ein grosser Wurf gelang der Engineering-Abteilung mit der Konstruktion eines Verpackungsautomaten für Vliese aller Art. Die Probleme beim Verpacken dieser Güter sind bekannt: personal- und zeitintensive Arbeit, schwer zu handhaben, voluminöse Rollen, etc. Mit dem neuen Verpackungsautomaten fallen die meisten Arbeiten weg.

Wegweisende Regenmäntel? Maschinen von Rieter spinnen Spitzengarne für das Beste vom Feinen. Sagen die einen.

Und haben recht. Maschinen von Rieter spinnen Spitzengarne für das, was es ausser dem Besten vom Feinen halt

noch viel öfter braucht. Sagen die anderen. Und täuschen sich nicht. Wir sagen: Wer wie wir für die Entwicklung von

ganzheitlich durchdachten Systemen zur Herstellung von Garnen die neuesten Technologien einsetzt, kann beides.

Und das so zuverlässig, wirtschaftlich und gut, dass Hersteller von wertvollen Spezialprodukten mit uns genauso zufried-

den sein können wie Erzeuger von preiswerter Serienware. Lassen Sie sich von uns einige wegweisende Vorschläge für

Ihr Unternehmen erarbeiten. Sie werden staunen. Aber nicht nur.

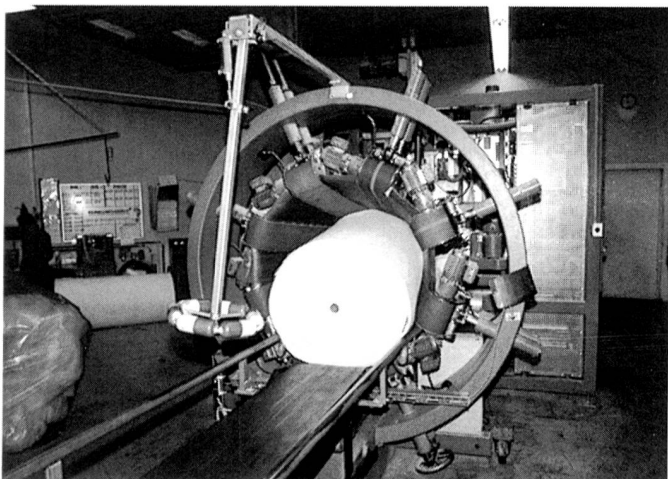
RIETER
Konzerngruppe
Textilmaschinen



Garne in wegweisender Qualität
für wertvolle Einzelanfertigungen.



Aber nicht nur.



Das Transportband schiebt die Rolle durch die konische Öffnung. Das Vlies wird auf einen kleinen Teil seines Volumens zusammengepresst und direkt verpackt. Bild: mittex

Eine Person legt die Rolle auf das Transportband, Volumen und Gewicht spielen keine Rolle. Nun durchläuft das Vlies eine Öffnung. Die Transportbänder drücken das Vlies zu einem kleinen Teil seines ursprünglichen Volumens zusammen. Nach dem Durchlauf wird die Rolle automatisch mit Folie versandbereit verpackt. Die gleiche Person kann die Rolle in Empfang nehmen. Die Etikettierung erfolgt gleichzeitig, gespeist durch die bereits eingegebenen Daten. Die ganze Verpackungszeit beträgt rund 20 Sekunden.

JR

Die Maschine ist mit einem Geschwindigkeitsregler ausgestattet, mit dem das Durchlauf tempo der Wäschestücke geregelt wird, und zwar je nach Gewebestruktur und nach der Restfeuchtigkeit, die sie enthalten. Die Temperatur wird elektronisch gesteuert und ist auf einem Display digital ablesbar.

Auf Wunsch kann die «Touraine» vom Hersteller mit einer Wäsche-Zentraleingabe und einer Falmaschine ausgerüstet werden, die auch das Falten und Zusammenlegen großer Wäschestücke automatisch übernimmt. Pro Stunde können 50 bis 80 Wäschestücke bearbeitet werden; zur Bedienung des Gerätes ist nur eine einzige Person notwendig.



Die Trocken- und Bügelmaschine «Touraine» der französischen Firma Danube zeichnet sich durch eine hohe Leistungsfähigkeit aus; 50 bis 100 Wäschestücke, beispielsweise Tischdecken, Servietten, Laken, können mit ihr pro Stunde bearbeitet werden.

Besonders geeignet ist die leistungsstarke Maschine, die nur geringen Raum beansprucht, für Hotels, Restaurants, Krankenhäuser, Altersheime und viele andere Gemeinschaftseinrichtungen.

Danube International, 52, av. d'Orléans, B.P. 19

F-41600 Lamotte Beuvron,

Telefon: (00 33) 54 88 05 76

Telefax: (00 33) 54 96 89 04

Telex: 751 522

Kontakt: Jean Marie Dupont Huin (spricht Englisch) Unterlagen in englischer Sprache vorhanden.

Technik

Trocken- und Bügelmaschine mit hoher Leistung

Die Trocken- und Bügelmaschine «Touraine» wurde von der französischen Firma Danube International hergestellt und auf den Markt gebracht. Die Maschine, deren Ausmasse von 1,5 m bis 3,2 m reichen, zeichnet sich durch hohe Leistungskraft aus. 50 bis 100 Wäschestücke, vorwiegend Tischdecken, Servietten, Laken, Vorhänge etc., können von ihr rasch und korrekt bearbeitet werden.

Bei dem Modell «Touraine», das längs einer Wand leicht Platz findet, werden die Wäschestücke an der gleichen Maschinenseite ein- und ausgegeben. Der Bügelvorgang beginnt unmittelbar, nachdem die Wäsche aus der Trockenschleuder kommt. Dabei wird sie durch einen Zylinder aus rostfreiem Stahl mit einem Durchmesser von 500 mm, der entweder elektrisch, durch Gas oder Dampf erhitzt wird, und zwischen hitzebeständigen Bügelbändern aus Trockenfilz vom Typ Nomex hindurchgeleitet.

Geschmirlgte Ware liegt im Modetrend

Obwohl eindeutige Modeartikel selten geworden sind, ist auf dem Bekleidungsmarkt ein Trend zu geschmirlgter Ware mit ihren angenehmen Trageeigenschaften erkennbar.

Das Schmirlgeln in der Trockenausrüstung erlebt aus diesem Grunde nach dem Boom der 70er Jahre z.Zt. eine Renaissance. Die Ware wird im Schmirlgenvorgang je nach Verwendung einseitig oder beidseitig mechanisch bearbeitet. Linksseitig wird dadurch der Tragekomfort der Ware verbessert. Durch eine rechtsseitige Bearbeitung möchte man einen voluminöseren, weicheren Griff erzeugen.

Auf der Schmirlgmaschine können textile Produkte aus Natur- oder Synthetikfasern bearbeitet werden. Eine Ausnahme stellt die Bearbeitung von Artikeln aus reiner Wolle und Filamenten dar, da bei diesen Waren kein Effekt erzielt wird. Ansonsten lassen sich nahezu alle Arten Stapelfasern