

Rotorspinnmaschinen für Effektgarne und innovative Spultechnologie

Autor(en): **Jansen, Waltraud**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **111 (2004)**

Heft 6

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679226>

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.



Abb. 15: die Karde C 60 im praktischen Einsatz

Ringgarnprozess. Die Aufgabe der Maschinenhersteller liegt darin, diesen Kundenanforderungen entsprechende Lösungen anzubieten. Mit der Karde C 60 entspricht Rieter diesen Forderungen, indem, neben der klassischen, Bandablagen mit vollwertigen Streckpassagen zur Verfügung stehen, um eine Prozessverkürzung zu ermöglichen.

Bei der Karde C 60 RSB (Abb. 15) wurde bei der Optimierung der Prozessabläufe besonderes Augenmerk auf den Kannenwechsel gelegt. Im

Gegensatz zur klassischen Strecke kann hier die Karde bei einem Kannenwechsel nicht abgestellt werden. Dies würde zu einem Bandbruch führen. Somit muss der Kannenwechsel bei laufender Karde durchgeführt werden.

Die heute auf dem Markt befindlichen Verbundlösungen Karde – Strecke fahren während des Kannenwechsels in den Langsamgang (Kriechgang), was eine sehr niedrige Bandgeschwindigkeit von ca. 10 m/min zur Folge hat. Dies bewirkt eine Verschlechterung des Band-CV-Wertes und der technologischen Werte. Der Kannenwechsel bei der C 60 mit RSB-Modul findet bei einer hohen Geschwindigkeit des Bandes von 100 m/min statt. Zusätzlich wird der Regeleinsatzpunkt in Abhängigkeit von der Liefergeschwindigkeit des einlaufenden Kardebandes in das Streckwerk automatisch angepasst. Die patentierte Lösung garantiert, dass zu jedem Zeitpunkt des Kannenwechsels ein konstantes Bandgewicht vorhanden ist.

Zusammenfassung

Durch die Einführung der neuen Hochleistungskarde C 60 mit einer Produktionsleistung von 180 kg/h werden immer weniger Karden

benötigt. Aus diesem Grund werden an die Qualität, Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit hohe Anforderungen gestellt. Zum Erfolg des Gesamtsystems tragen die modulare Bauweise, die Arbeitsbreite von 1,5 m, die Möglichkeiten zur Prozessverkürzung sowie die Integration des Garniturschärfens bei.

Literatur

- [1] Müller J., Weidner - Bobnenberger S., Stampfer A.: *Rieter Rotor System. Sonderdruck Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur / Schweiz, 2003*
- [2] Gresser, G.: *Möglichkeiten zur Eliminierung von Fremdpartikeln und Nissen beim Kardierprozess. Dissertation, Universität Stuttgart, 1998*
- [3] Gresser, G.: *Karde C 60 – Technologie und Flexibilität für die Zukunft. Teil 1: Technologie, «mittex» 11(2004)5, S.10-13*

Rotorspinnmaschinen für Effektgarne und innovative Spultechnologie

Waltraud Jansen, W. Schlafhorst, Mönchengladbach, D

Die halbautomatische Rotorspinnmaschine BD 350 Fancynation und der vollautomatische Autocoro 360 stehen im Mittelpunkt der Verkaufstätigkeiten bei Schlafhorst für den Bereich Effektgarnherstellung. Flexibles Umspulen erlaubt die Spulmaschine Autoconer 338 mit integrierter Längenmessung und moderner Spleisstechnologie.

Autocoro 360

Beim Autocoro 360 garantieren bis zu 360 Spinnstellen, 1, 2, 3 oder 4 Coromat-Einheiten zum Anspinnen und Kreuzspulenwechseln und Abzugsgeschwindigkeiten bis 300 m/min hochproduktive und -qualitative Natur- und Chemiefasergarne. Auch die neue Spinnbox des Autocoro 360, die Corobox SE 12 mit dem neuartigen Faserbandeinzug Single Drive Sliver Intake SDSI, innovative Spinnmittel und die integrierte Effektgarneinrichtung Fancynation set-

zen neue Meilensteine für Flexibilität und Produktivität. Die im Autocoro 360 integrierte Einrichtung Fancynation gewährleistet das gleiche Produktivitätsniveau wie bei der Glattgarnherstellung. Die eigens für den Autocoro 360 entwickelte Software zur Effektprogrammierung und -gestaltung ist zudem richtungweisend in Bezug auf Prozesssicherheit, Reproduzierbarkeit und eine einfache Handhabung. Mehr Wirtschaftlichkeit garantieren auch die neuen Kreuzspulen CoroPack mit Gewichten bis zu

fünf und bei Viskose mit bis zu sechs Kilogramm. In Bezug auf den vielseitigen Anwendungsbereich der Garne überzeugt der Autocoro 360 die Hersteller relativ grober Denimgarne ebenso wie die feiner Web- und Strickgarne. Flexibel zeigt sich der Autocoro 360 auch in Bezug auf den Rohstoff. Beste Spinnergebnisse sind sichergestellt, sowohl bei Baumwolle als auch bei Chemiefasern und deren Mischungen.

BD 350 Fancynation

Stellvertretend für die halbautomatische Produktlinie ist die BD 350 Fancynation mit der Spinnbox NSB 33. Sie verfügt über eine integrierte Effektgarneinrichtung, mit dem Electronic Vacuum Adjustment EVA über eine elektronische Spinnunterdruckregelung und über die bewährte Einrichtung zum automatischen Anspinnen beim Maschinenstart Joint Spinning In JSI. Auch die BD 350 Fancynation produziert Effektgarne aus Baumwolle, allerdings für den Denimbereich.

Innovative Spultechnologie

Der Autoconer 338 basiert auf einem modularen Maschinenkonzept, was die flexible, an-

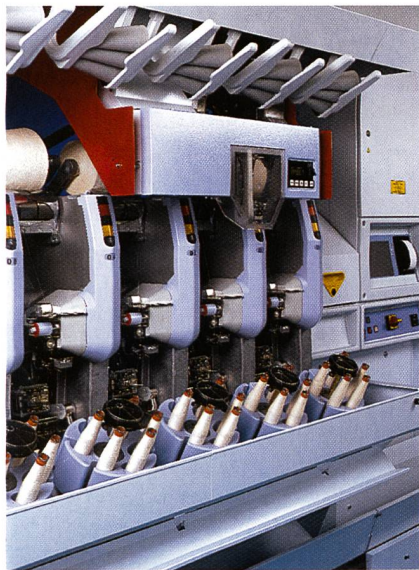


Abb. 1: Der Autoconer 338, Typ RM

wendungsorientierte Integration innovativer Module erlaubt. Verarbeitet werden können Baumwollgarne und -zwirne, elastische Coregarne CO/EL sowie OE-Rotorgarne. Die Maschine ist sowohl für die Verarbeitung von Kopsen, Sektion RM (Abb. 1), als auch für das Umspulen von Kreuzspulen, Sektion K, ausgestattet. Hergestellt werden Kreuzspulen für die Färberei und für die Anwendungen in Weberei und Strickerei. Insbesondere im Bereich der Färbespu-

len überzeugt der Autoconer 338 durch seine hohe Spulen-Qualität und Produktivität dank Autotense FX und Propack FX. Flexibel lassen sich Kunststoff- und auch Federdraht-Färbhülsen einsetzen.

Innovative Längenmessung setzt neue Maßstäbe in der Messgenauigkeit

Mit seinen bewährten und absolut erfolgreich etablierten Regelsystemen, wie Autotense FX, Propack FX und Variopack FX, hat Schlafhorst sein spulentechnologisches Know-how bereits unter Beweis gestellt und die Qualität und Wirtschaftlichkeit in der Spulerei revolutioniert. Das Längenmess-System Ecopack FX (Abb. 2) ist ein weiterer Mosaikstein für den Erfolg dieser Spulentechnologie. Mit Ecopack FX erhöht sich die Genauigkeit der Längenmessung entscheidend. Hochwertige Garnressourcen werden optimal ausgenutzt, da sich der Abfall in den weiterverarbeitenden Prozessen, vor allem in der Zettlerei, enorm reduziert. Neueste Praxisergebnisse unterstreichen diese Aussagen.

Modulare Spleisstechnologie

Flexibel anpassbar, wartungsarm, bedienerfreundlich – das sind die Leistungsmerkmale



Abb. 2: Ecopack FX Längenmessung

der modularen Spleisstechnologie. Der Standardspleisser kann mit Zusatzkomponenten ausgestattet werden und bildet so die Grundlage für die Varianten Thermo-, Injektions- und Elastospleisser. Garngleiche Spleissergebnisse für alle textilen Anwendungen sind das Resultat. Der neue Injektionspleisser mit automatischer Wassermengendosierung beweist, dass die Spleisserentwicklung bei Schlafhorst immer wieder vorangetrieben wird. Vereinfachte Bedienung durch Zentraleinstellung der Wassermenge, deutlich reduzierter Wartungs- und Reinigungsaufwand sowie hervorragende Spleissergebnisse in Festigkeit und Optik sind die wichtigsten Kriterien.

Funktionelle Garne für die Sommermode 2006

Steffi Bobrowski, Trevira GmbH, Hattersheim, D

Farbe ist Motor und Motivation für die Damenmode im Sommer 2006. Sie bringt Erneuerung und Modernität für die neue Sommersaison. Weiss und Naturtöne sind wichtige Basis- und Kombinationsfarben. Blonde Töne, Ocker- und Bernsteinfarben nehmen an Bedeutung zu. Gekonnt eingesetzt bringt Farbe auch bei den Herren Motivation, Lust und Laune für die kommende Sommermode.

Hightech Materialien ermöglichen neue Stofftypen bei der Damenmode. Diskrete Oberflächenstrukturen lassen die Stoffe wie ungebügelt aussehen und vermitteln eine natürliche Eleganz mit einem «rustical touch». Feine Fantasie- und Flammengarne und innovative Ausrüstungen sind für die nächste Saison unentbehrlich. Denim und Denimoptiken bleiben hochaktuell. Leichte Gewichte, Einsatz von Hightech-Garnen, Bleichen und unterschiedliche

Waschungen sorgen für den nötigen Neuigkeitswert. Stretch bleibt dabei unerlässlich. Zusatzfunktionen werden immer wichtiger. Folkloristische Einflüsse aus dem Mittelmeerraum, primitive Kunst aus Afrika, Polynesien und Alaska werden modern umgesetzt, verfremdet und sorgen für Innovation bei Druck, Stickerien und Design.

Die Qualitäten bei der Herrenmode zeigen sich feinfädig clean bis handwerklich grob, oh-

ne unelegant zu wirken. Vor allem bei Baumwoll- und Leinenqualitäten nutzt man diesen Kontrast, um eine interessante Spannung in der Kombination zu erzeugen. Diskrete Oberflächenstrukturen, Webreliefs, Crash- und Knitterlook machen einen «ungebügelt» Eindruck und unterstützen den Trend hin zu einer natürlichen Eleganz. Matte Oberflächen stehen glatten, polierten gegenüber. Sie erinnern an polierte Mineralien. Innovative Ausrüstungen, Beschichtungen, Pigmentierungen und Waschungen sind unentbehrlich. Denim und De-



Herrenunterwäsche von Mey aus Trevira Micro; Quelle: Mey