

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 115 (2008)

Heft: 4

Artikel: Ein aktueller Rekord im Kämmen mit den neuen Kämmaschinen E 66 und E 76

Autor: Knick, Anja

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-678496>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 11.05.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Ein aktueller Rekord im Kämmen mit den neuen Kämmaschinen E 66 und E 76

Anja Knick, Maschinenfabrik Rieter, Winterthur, CH

74 kg/h – die höchste Produktion, die je auf einer Kämmaschine erreicht wurde. Für die neuen Kämmaschinen E 66 und E 76 von Rieter ist das Standard.

Über 4'000 Kämmaschinen hat Rieter in den letzten 5 Jahren installiert. Die Zahl spricht für sich. Die Rieter-Kämmaschinen überzeugen in der Praxis durch beste Qualität und sehr gutes Laufverhalten bei höchster Produktion. Sie sind die wirtschaftlichsten Maschinen auf dem Markt. Die Erfahrungen mit diesen Maschinen bildeten die Grundlage für die Entwicklung der neuen Kämmaschinen E 66 und E 76.

74 kg Kämmband pro Stunde – ein neuer Rekord

74 kg/h auf der E 76 bzw. 72 kg/h auf der E 66 – das sind die effektiven Produktionsleistungen der neuen Kämmaschinen.

- Mit 500 Kammspielen, bis zu 80 g/m Wattengewicht und einem sehr guten Maschinenlaufverhalten produziert bereits eine grössere Anzahl Kämmaschinen zur vollen Zufriedenheit in der Praxis.
- Die Produktionssteigerung wurde mittels C•A•P•D⁵⁰⁰ erreicht. C•A•P•D⁵⁰⁰ – computerunterstützte Prozessentwicklung – beinhaltet die Optimierung des Kämmprozesses für 500 Kammspiele hinsichtlich Bewegungen, Belastung der Kämmelemente sowie Luftführung (Abb. 1).



Abb. 1: 74 kg/h mit C•A•P•D⁵⁰⁰

440 kg/h – optimales Kämmeiset

Die Produktionssteigerung der Kämmaschine hat Einfluss auf die Setgrösse. Das neue Käm-

meiset, mit einer Kämmbandproduktion von 440 kg/h, besteht aus einem OMEGAlap E 35 und 6 Kämmaschinen E 66 oder E 76 (Abb. 2). Mit der Kämmeivorbereitung UNIlap ergibt sich ein Set aus einem UNIlap E 32 und 4 Kämmaschinen E 66 / E 76 mit einer Produktion von 300 kg/h.

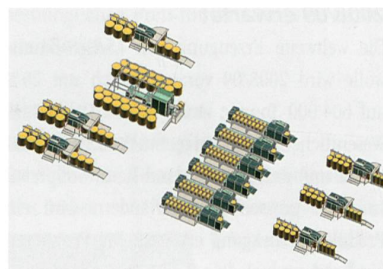


Abb. 2: 440 kg/h – das wirtschaftliche Rieter-Kämmeiset

Beste Qualität bei höchster Produktion

Die auf dem UNIlap bzw. OMEGAlap produzierten Wickel liefern die optimale Vorlage für die neuen Kämmaschinen.

- C•A•P•D⁵⁰⁰ ermöglicht ein schonendes Kämmen der Fasern bei maximaler Geschwindigkeit.
- Das zeigt sich in der guten Vliesqualität. Experten bestätigten zudem die sichtbar verbesserten Vliesränder. Die schonende Kämmarbeit zeigt sich auch bei den neuen Modellen in hervorragender Faserselektierung, hoher Bandgleichmässigkeit und guter Garnqualität.

Energieeinsparung – ein Rieter-Thema

Niedriger Energieverbrauch bei Spinnereimaschinen ist seit Jahren ein Rieter-Thema. Jede neu lancierte Kämmaschinen-Generation erzielte eine beachtliche Energieeinsparung pro Kilogramm Kämmband im Vergleich zum Vorgängermodell. 12,5% sind es bei der neuen Kämmaschine (Abb. 3). Optimierungen der

Bewegungsabläufe, Reduktion der Masse der Kämmelemente sowie die Steigerung der Produktion machten dies möglich.

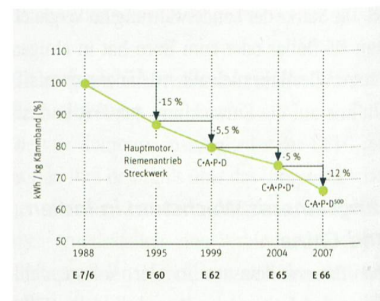


Abb. 3: Energieeinsparung mit Rieter-Kämmaschinen seit 1988

Einzigartiger automatischer Wickelwechsel

Nach wie vor einzigartig ist das vollautomatische Wickelwechsel- und Wattenansetzensystem ROBOLap der neuen Kämmaschine E 76 (Abb. 4). Seit über 10 Jahren arbeiten Kunden in Europa, Fernost, Südamerika, China und neu auch in Indien mit diesem vollautomatischen System.

- Das vollautomatische ROBOLap-System funktioniert wie folgt: Die Maschine stoppt, sobald ein Wickel leer läuft. Die auf den Hülsen befindliche Restwatte wird abgesaugt. Dann erfolgt der Austausch der leeren Hülsen gegen volle Wickel. Anschliessend werden die Wattenenden aller 8 Wickel gleichzeitig für das Ansetzen vorbereitet, sprich ausgedünnt. Abschliessend erfolgt das gleichzeitige Ansetzen aller 8 Kämmsstellen. Die Maschine beschleunigt auf maximale Produktionsgeschwindigkeit.
- ROBOLap verbessert messbar die Ansetzerqualität im Vergleich zum manuellen Wattenansetzen. Das zeigt sich deutlich in der Kämmbandgleichmässigkeit. Gleichzeitig erhöht sich der Nutzeffekt im Vergleich zur «halbautomatischen» Kammmaschine E 66 um 2%. ROBOLap reduziert den Bedienaufwand an der Kämmaschine auf die reine Überwachung. Qualifiziertes Bedienpersonal kann dadurch für andere Aufgaben eingesetzt werden.

Halb- oder vollautomatisch – Wickelwechsel nach Wahl

Für den Wickeltransport von der Kämmeivorbereitung zur Kämmaschine kann zwischen dem halbautomatischen SERVOTrolley und dem vollautomatischen Wickeltransportsystem SERVOLap E 25 gewählt werden.

- Damit zukünftig auch vollautomatische Kämmmaschinen E 76 in Anlagen mit halbautomatischen Wickeltransportwagen SERVotrolley installiert werden können, wurde das SERVotrolley-System für ROBOLap-Maschinen weiterentwickelt.

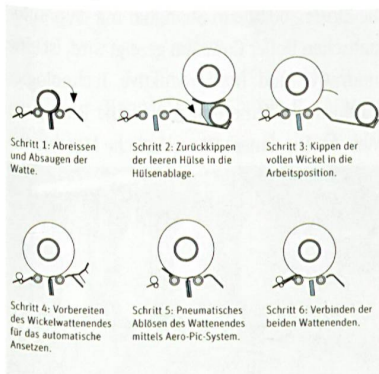


Abb. 4: Einzigartiges automatisches Wickelwechsel- und Wattenansetzensystem

- Rieter-Kämmmaschinen stehen im Hochleistungskämmer für beste Technologie mit langjähriger Praxiserfahrung. Die Kämmmaschinen E 66 / E 76 setzen diesen Trend fort – höchste Produktion bei bester Qualität, niedrigem Energieverbrauch und höchster Wirtschaftlichkeit.

Markt- und Innovationsführer rund um die Stapelfaser

Ralph Knecht, Oerlikon Schlafhorst, Mönchengladbach, D

Oerlikon Schlafhorst positioniert sich auf der «ITMA Asia + CITME 2008» vom 27. bis 31.07.08 in Shanghai mit innovativen Lösungen erneut als Markt- und Innovationsführer für Ringspinnen, Spulen und Rotorspinnen. Zahlreiche Neuentwicklungen und umfassende, massgeschneiderte Spinnereilösungen «Made in Germany» sichern exzellente und reproduzierbare Garn- und Kreuzspulenqualitäten. Darüber hinaus generieren sie produktive Spitzenleistungen in der Kurz- und Langstapelspinnerei. Besuchen Sie uns im «Circle of Success», den Sie in Halle W2, Stand C02-D02, finden.

Autoconer: Innovative Maschinenkonzepte für die Spulerei

Der Autoconer 5 (Abb. 1) ist ein wichtiger Mosaikstein im «Circle of Success» und ein eindeutiger Beleg für die Innovationsführerschaft von Oerlikon Schlafhorst auf dem Gebiet der Spul-



Abb. 1: Autoconer 5

und Spleisstechnologie. Zur Messe zeigt die Spulmaschine ihre Leistungsfähigkeit für ein vielfältiges Anwendungsspektrum. Herausragend sind die hohe Produktivität und die reproduzierbare, optimal an die Anforderungen der Weiterverarbeitung angepasste Kreuzspulenqualität. Ein Meilenstein für innovatives Spulendesign ist das neue trommellose Fadenverlegesystem Preci FX (Abb. 2). Damit revolutioniert Oerlikon Schlafhorst erneut die Prozesse der Spulentechnologie. Individuelles Spulendesign, höchste Flexibilität und Produktivität sind Leistungsmerkmale, die die Dynamik des textilen Marktes zukünftig mitbestimmen werden.

Mit dem modularen Oerlikon Schlafhorst Spulmaschinenkonzept ist es den Spinnereien möglich, die massgeschneiderte Maschine für ihre Prozessstruktur zu wählen und stets auf der Gewinnerseite zu sein. Dank modernster Elektronik, einem in seiner Kapazität nahezu unbegrenzten CAN-Bus-System und der Plug &

Wind-Technologie kann der Autoconer jederzeit in seinem Leistungsspektrum angepasst werden. Egal, welches Verlegesystem zum Einsatz kommt, die Kunden können mit Sicherheit der Oerlikon Schlafhorst Kernkompetenz vertrauen: Erzeugung exzellenter Autoconer Spulenqualität.

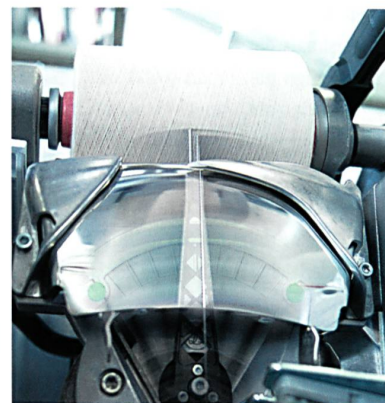


Abb. 2: Das neue trommellose Fadenverlegesystem Preci FX

Autocoro- und BD-Linie – Oerlikon Schlafhorst setzt neue Meilensteine

Oerlikon Schlafhorst stellt auf der ITMA Asia auch die Mitglieder der Rotorspinnmaschinenfamilie vor (Abb. 3), die mit neuen Leistungs-



Abb. 3 Die Rotorspinnmaschinenfamilie von Oerlikon Schlafhorst

merkmalen für mehr Qualität und Produktivität glänzen.

E-Mail-Adresse
Inserate

keller@its-mediaservice.com

Redaktionsschluss
Heft 5 / 2008:
19. August 2008