

Mit dem Motto DORNIER weave-by-wire auf der ITMA 2011 in Barcelona

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: Article

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

Band (Jahr): **118 (2011)**

Heft 5

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678462>

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.

Mit dem Motto DORNIER weave-by-wire® auf der ITMA 2011 in Barcelona

Die Lindauer DORNIER GmbH, ein ausschliesslich in Deutschland produzierendes Familienunternehmen, setzt auf Innovation und Zukunftsfähigkeit. Das Motto auf der ITMA 2011 lautet: DORNIER weave-by-wire®. Es sind neue Entwicklungsschwerpunkte für die drei Anwendungsgebiete Heimtextilien, Bekleidung und technische Textilien zu sehen. Wie bei der Einführung des CAN-Bus 1990 bleibt DORNIER seiner Vorreiterrolle treu und bringt mit der FT-Steuerung ein völlig neuartiges System auf den Markt, das die sichere Übertragung grösster Datenmengen in Echtzeit ermöglicht.

Die gesamte Kommunikationsstruktur mit Steuerungs-, Prozess- und Leitebenen erfolgt über Fast-Ethernet-Technology. Dieses System ist auch für die Sicherheit an Bord des neuen Airbus A380 mitverantwortlich. Das zeigt eindrücklich den hohen Stellenwert, den DORNIER der Sicherheit im Datentransfer gibt. Die neue Steuerung ist ein nachhaltiger Innovationsträger und garantiert langfristige Sicherheit auch für kommende Neuentwicklungen in der Elektronik und dem Antrieb. Es gelingt damit, die Maschinenfunktionen bei Höchstleistung optimal auszunutzen und damit noch mehr Einfluss auf die Reduzierung des Energieverbrauchs zu nehmen. Qualitätskritische Maschinenparameter lassen sich hiermit präzise steuern und kontrollieren. Das gibt dem Weber mehr Sicherheit «an Bord der Webmaschine». Die innovative Elektronik ist die Basis für folgende DORNIER Highlights auf der Messe.

Für den Anwendungsbereich Bekleidungsgewebe

Das bahnbrechende, neue und patentierte Antriebskonzept DORNIER SyncroDrive® ist eines



Abb. 1: Hochwertiges Jacquardgewebe auf einer Luftwebmaschine Typ AWS8/J G in 220 cm MNB

der wesentlichen Bestandteile der neuen DORNIER Systemfamilie, bestehend aus Greifer- und Luftwebmaschinen. An dieser Jacquardmaschine wird besonders deutlich, was DORNIER weave-by-wire® bedeutet (Abb. 1). Die mechanische Kardanverbindung zwischen Web- und Jacquardmaschine wird ersetzt durch eine elektrische Steuerleitung zum separaten Antrieb der Jacquardmaschine. Die Realisierung der dynamischen Fachschussverstellung bei laufender Maschine erfüllt die Forderungen der anspruchsvollen Weber, gezeigt auf einer 220 cm breiten Luftwebmaschine mit 900 U/min. Im fliegenden Musterwechsel werden ein Afrikadamast und ein modischer Hemdenstoff mit Einlegekante gewebt. Das getrennte Anlaufen von Jacquard- und Webmaschine mit dem Treffen in einem Rendez-vouspunkt ermöglicht einen Softstart, der den Spitzenstrom halbiert und für hohe Drehzahlstabilität ohne Kraftspitzen sorgt. Das schont alle Bauteile des Fachbildebereichs wie das Harnisch und reduziert so Maschinenstillstände und Kettfadenbrüche.

Da die mechanischen Belastungen drastisch verringert werden, laufen Webmaschinen mit diesem Antriebskonzept 6 – 10 % schneller, auch mit ausdrücklicher Genehmigung der Fachbil-demaschinenhersteller. Das ist gewinnbringend für den Kunden hinsichtlich der höheren Produktivität und der längeren Lebensdauer. Das neue und patentierte Antriebskonzept DORNIER SyncroDrive® ist bereits seit zwei Jahren im Praxis-Einsatz.

Für den Anwendungsbereich Heimtextilien

Die FT-Steuerung ist auch Ausgangspunkt für den Einsatz von Linearantrieben, die DORNIER zur

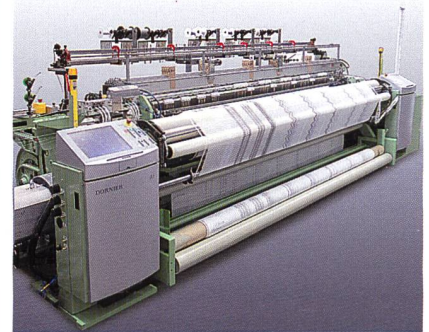


Abb. 2: Gardinengewebe mit Stickeinrichtung auf einer Luftwebmaschine Typ AWS4/S 12 C in 360 cm MNB

Steuerung von zusätzlichen Musterachsen an der ausgestellten, neuen Luftwebmaschine, Typ ORW, nutzt. Das innovative System kompakter Bauart ermöglicht durch die programmierbare Linearverschiebung im Zehntel-mm-Bereich eine genaue Positionierung sowie präzise und reproduzierbare Einstellungen.

Bei der DORNIER Open Reed Weave Technology (ORW) wird das Webblatt nach oben geöffnet und dabei mit den Kettfäden eine Schussmusterung erzeugt. Das ergibt völlig neue Mustermöglichkeiten für alle Anwendungsbereiche, konkret in Form von Stickschussmusterung bei Bekleidungs- und Dekorationsstoffen oder auch gezielt eingesetzte, partielle Verstärkungen in technischen Geweben (Abb. 2).

Für diese Technologie wurde das Entwicklungsteam der Lindauer DORNIER auf der Techtextil mit dem Innovationspreis 2011 ausgezeichnet.

Für den Anwendungsbereich Technische Gewebe

Höchste Anforderungen aktueller und zukünftiger Entwicklungen bei komplexen technischen Textilien können mit den hochpräzise arbeitenden und an kundenspezifische Anforderungen angepassten Luft- und Greiferwebmaschinen von DORNIER erfüllt werden.

Das Angebot «customized solutions» demonstriert DORNIER mit einer Greiferwebmaschine (Abb. 3). Der bekannt robuste Maschinenbau mit hohen Blattanschlagskräften, das mehrbäumige Weben und das Verweben von steifen Monofilamenten mit unterschiedlichen Durchmessern werden an einer Greiferwebmaschine gezeigt, auf der ein schweres Filtergewebe hergestellt wird. Auf Wunsch können sechs Kettachsen und mehr angesteuert werden. Dabei sind Produktionssicherheit und fehlerfreies Weben von entscheidender Bedeutung.

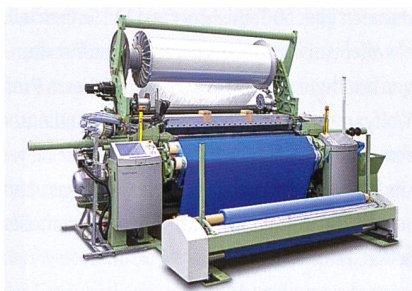


Abb. 3: Filtergewebe auf einer Greiferwebmaschine Typ PTS4/S 20 C in 220 cm MNB

Für die Anwendung im Bereich Bekleidungsgewebe

Das Herz der Greiferwebmaschine ist der bewährte DORNIER Schusseintrag mit positiv gesteuerter Mittenübergabe. Zuverlässig und präzise wird der Schussfaden aufgenommen, übergeben und bis zur Abbindung im Offenfach sicher gehalten. Durch den Einsatz der hochdynamischen Streichbaumeinrichtung (DWG) wird auch bei hochschäftigen, komplexen Artikeln ein optimaler Spannungsausgleich der Fäden ermöglicht. Der flexible Eintrag von sehr dünnen bis zu größten Schussgarnen pic-à-pic wird anhand eines Bekleidungsstoffes der Alta Moda gezeigt (Abb. 4).



Abb. 4: DOB-Gewebe auf einer Greiferwebmaschine Typ PTS8/S 20 C in 190 cm MNB

Produktinseln und Standdesign

Die Produktinseln präsentieren verschiedene Exponate aus den Bereichen Heimtextilien, Bekleidung und Technische Textilien sowie die unterschiedlichen Techniken wie EasyLeno oder Drebgewebe. Von Composites über Geotextilien, von Möbelstoffen bis zu hochmodischen Bekleidungsstoffen sind Endprodukte zu sehen. DORNIER informiert darüber hinaus mit Mustern auf den Produktinseln über die Frottier-Luftwebmaschine ServoTerry®, die in Bezug auf variable Florhöhen, Plisseefalten und präzise Übergänge von 3-, 4- und 7-Schussbindungen keine Wünsche offen lässt.

Int. Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten – Landessektion Schweiz – Jahresbericht 2010

Vom wirtschaftlichen Aufschwung 2010 profitierte auch die Textil- und Bekleidungsindustrie. Trotz meist befriedigender Auftragslage machte jedoch der hohe Frankenkurs dieser Branche zu schaffen. Ein weiteres Problem war die Erhältlichkeit synthetischer Garne; gewisse Garntypen waren nicht mehr lieferbar.

Mitgliederbewegungen

Bei zwei Austritten ist die Mitgliederzahl mit 26 Einzelpersonen und 21 Firmen, total 47, nahezu konstant geblieben.

Finanzen

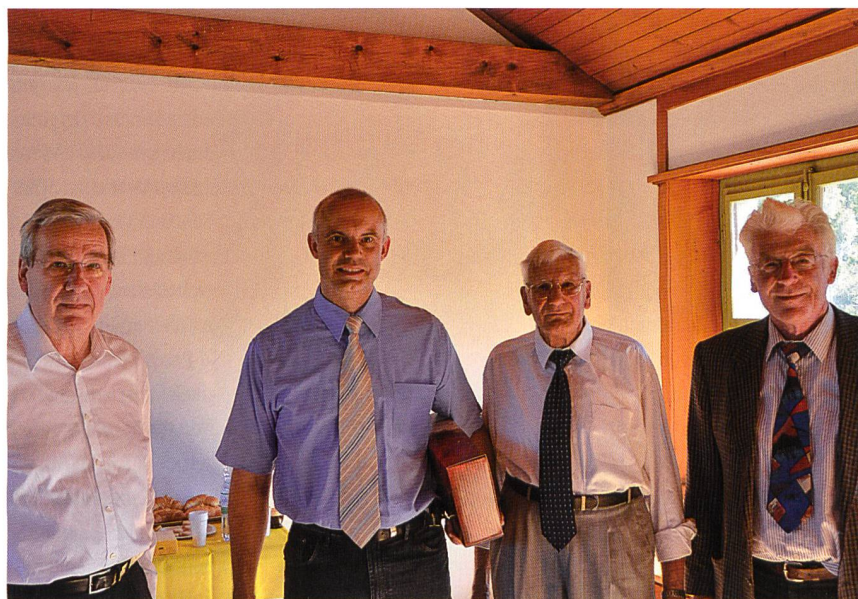
Die Zinsen unserer Anlagen haben sich dem allgemeinen Trend entsprechend verringert. Da wir keine Gebühren an unserer Fachtagung erheben und die Kosten des Mittagessens für unsere Mitglieder bisher übernommen haben, blieb uns nach Abzug des Beitrags an das Int. Sekretariat von den Mitgliedsbeiträgen kein nennenswerter Überschuss. Dank unseres soliden Vermögens können wir den Verlust von rund 3'600 Franken in Kauf nehmen. – Über die Details der Jahresrechnung und unsere Vermögensverhältnisse informiert unser Kassier Berndt Meyer an der Landesversammlung ausführlich.

Tätigkeit

Der Landesvorsitzende Fritz Benz übernahm neben seinem Bereich wie bisher auch die operativen Aufgaben eines Sekretärs, dessen Frau Inka Benz die Schreib- und Versandarbeiten. Der Kassier Berndt Meyer erledigte die finanziellen Angelegenheiten. Die Organisation der Frühjahrstagung besorgte der Landesvorsitzende in Absprache mit dem Kassier. Mit dem Generalsekretär Prof. Wolfgang Schäch blieb unser Team in ständigem Kontakt.

Leistungen

Unseren Mitgliedern stand ein breites Angebot zur Verfügung. Neben den kostenlosen Tagungen der Schweizer und deutschen Landessektion – letztere immer zweitägig – konnten unsere Mitglieder dank unserem Abkommen auch an den Veranstaltungen der schweizerischen Fachver-



Von links nach rechts: Berndt Meyer, Kassier; Dr. Markus Müller, Referent; Fritz Benz, Vorsitzender der IFWS Schweiz sowie Prof. Wolfgang Schäch, Geschäftsführer IFWS BRD auf der Frühjahrstagung 2011 der IFWS Landessektion Schweiz