Spinnerei, Weberei

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **71 (1964)**

Heft 8

PDF erstellt am: **28.05.2024**

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.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

übersteigende Tufted-Industrie mit entsprechend leistungsfähigen Stückfärbeanlagen. Für die wirtschaftliche Verarbeitung nach dem Tufted-Prinzip sind jedoch reißfeste und gleichmäßige Gespinste Voraussetzung. Ob die fortgesetzte Kapazitätsausweitung zugunsten des Tufted-Verfahrens in den USA Ursache oder Folge des neuen Rohmaterials war, bleibe dahingestellt.

In Europa sind die Marktgegebenheiten auf jeden Fall anders geartet. Der Konsument ist kauflustig, jedoch statischer in seinen Entscheidungen, und die Verarbeitungsindustrie gegenüber neuen Herstellungsmethoden im allgemeinen verschlossener. Ausnahmen — auch in der Schweiz — bestätigen diese Regel. Da sich aber FLIXOR® auch nach traditionellen Methoden verarbeiten läßt, dürfte die Aufnahme dieser Neuheit in den verschiedensten Sparten der Heimtextilien eine wertvolle Ergänzung der Rohstoffbasis und Bereicherung der Kollektionen bedeuten.

® eingetragene Schutzmarke

Tabelle 3
US-Teppichfaserproduktion
(in %, nach Verarbeitungsverfahren)

	Axminster	Wilton	Velvet	Tufted	Total
1958	12,6	11,1	18,2	58,1	100,0
1959	10,2	11,4	18,9	59,5	100,0
1960	8,5	9,0	15,5	67,0	100,0
1961	6,7	6,5	14,2	72,6	100,0
1962	4,8	5,4	12,0	77,8	100,0

Spinnerei, Weberei

Verpackungsmaschine M 40

Die Verpackungsmaschine M 40 entwickelten die Leichtmetallwerke W. Gmöhling & Co. KG in Stadeln bei Fürth (Bayern) in Zusammenarbeit mit einer bedeutenden deutschen Weberei. Die Maschine ist bereits in vielfachem Einsatz und verpackt in Plastikbeutel alle komprimierbaren Güter wie Bettücher gerauht, Frottierwaren, Handstrickgarn, Handtücher, Schaumstoffe, Sofakissen, Stranggarn gedockt, Windeln, Wolldecken, Wollknäuel u. a. m.

Arbeitsweise

Die verkaufsfertig aufgemachte Ware wird zwischen die beiden Preßplatten gelegt und die elektrische Zweihand-Einschaltung betätigt, worauf die obere Preßplatte die Ware mit dem Maximaldruck der Maschine preßt. Aus Gründen der Unfallverhütung führt die obere Preßplatte die Preßbewegung nur solange aus, als sich beide Hände der Bedienungsperson auf den Druckknöpfen der elektrischen Zweihand-Einschaltung des Ausstoßstempels befinden.

Dann kann der der gewünschten Paketgröße entsprechende Plastikbeutel leicht über die Ware und beide Preßplatten geschoben werden, wonach durch Betätigung eines Fußschalters der Ausstoßstempel der Maschine die verpackte Ware von den beiden Preßplatten herunterschiebt. Der Ausstoßer und die obere Preßplatte fahren wieder in die Anfangsstellung zurück.

Das Verschließen des Plastikbeutels geschieht zweckmäßigerweise von Hand mit einem Klebeband oder mit Hilfe einer Schweißzange, die neben der Maschine aufgestellt wird.

Technische Daten

Die Größe der gewünschten Verpackung bestimmt die Abmessungen des Ausstoßstempels und der aus verchromtem Spezialstahl bestehenden Preßplatten, welche mit wenigen Handgriffen ausgewechselt werden können.

Paketabmessungen

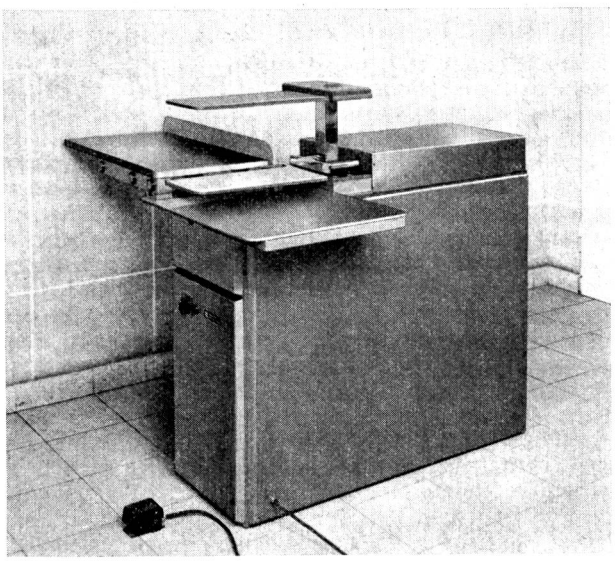
	Maschinengröße I (für Wolldecken)	Maschinengröße II
maximale Länge	800 mm	500 mm
maximale Breite	600 mm	400 mm
max. Höhe, ungepreßt	250 mm	250 mm
min. Höhe, gepreßt	60 mm	55 mm

Plattengrößen

Preßplattenbreite: Paketbreite minus 40 bis 100 mm

Preßplattenlänge: 800 mm bei Maschinengröße I, 500 mm bei Maschinengröße II

Breite des Ausstoßstempels: beliebig kleiner als Paketbreite, jedoch mindestens halbe Paketbreite



Leistung der Verpackungsmaschinen: 5—10 Pakete pro Minute, je nach Paketgröße

Preßdruck: ca. 200 kg

	Maschinengröße I
Anschlußwert:	1,5 kW
Abmessungen des Maschinenkörpers:	ca. 1200 × 400 × 1250 mm

	Maschinengröße II
Anschlußwert:	1,1 kW
Abmessungen des Maschinenkörpers:	ca. 1000 × 400 × 1050 mm

Anschluß und Wartung

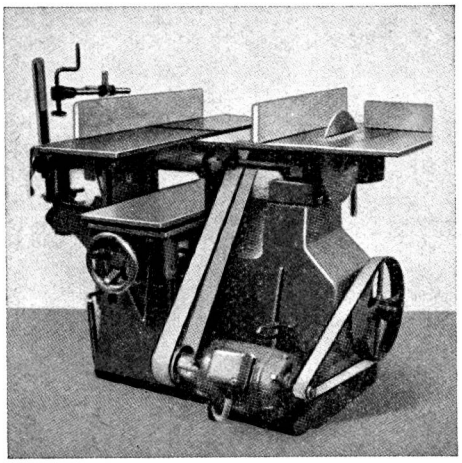
Die Verpackungsmaschinen können nach Anschluß an eine Steckdose (dreiphasiges Netz) sofort in Betrieb genommen werden. Die Wartung beschränkt sich auf die Kontrolle des Oelstandes in den beiden Getrieben. Oelwechsel ist nach ca. 1 Million Paketen zu empfehlen.

Zusatzausstattung

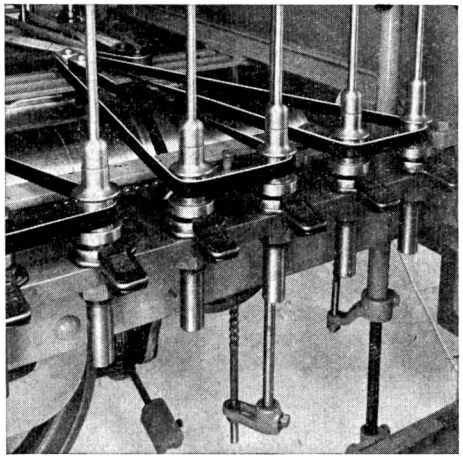
Auf Wunsch können die Verpackungsmaschinen gegen Mehrpreis mit einem Arbeitstisch 1400 × 400 × 900 mm

hoch anstelle der beiden an der Maschine befestigten Arbeitsplatten geliefert werden. Der Arbeitstisch steht quer vor der Maschine unter den Preßplatten und besitzt eine Arbeitsfläche aus Resopal, ein Fach für die zum Verpacken griffbereit liegenden Plastikbeutel und acht verschließbare Fächer für einen Vorrat an Plastikbeuteln und Preßplatten in verschiedenen Größen. In den Arbeitstisch kann ein Kleingebläse mit fußbetätigter Ventilklappe eingebaut werden, mit dessen Hilfe das Oeffnen der leeren Plastikbeutel erleichtert wird.

HABASIT-Flachriemen

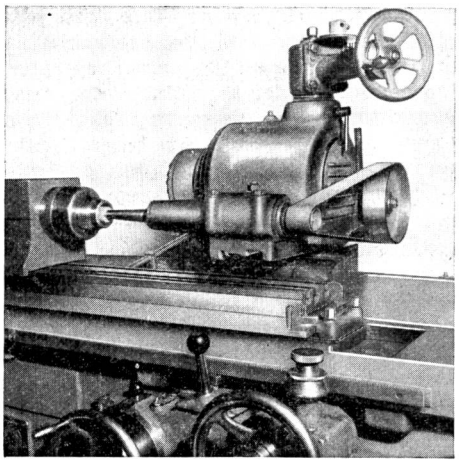


Treibriemen, diese lebendigen Bindeglieder zwischen Motor und Maschine, waren immer Sorgenkinder im Auge des Werkmeisters und Betriebsmannes. Sie sind aber auch jahrelang hinter der technischen Entwicklung zurückgeblieben, obwohl die wirtschaftliche Bedeutung dieses Maschinenelementes besonders dann evident wird, wenn eine Produktionsmaschine an Arbeitskraft einbüßt oder ganz ausfällt. Wenn man aber die Anforderungen an einen leistungsfähigen Treibriemen mit den Eigenschaften überlieferter Werkstoffe konfrontiert, so wird man bald erkennen, daß ihr unvermeidliches Versagen zu anderen, kostspieligeren Transmissionsorganen wie Keilriemen und sogar Zahnräder oder Ketten führen mußte. In sich gemeinsam vereinigte Merkmale wie geringes Eigengewicht, hohe Festigkeit und Elastizität, Dehnungsfreiheit und Geschmeidigkeit sowie Unempfindlichkeit gegen äußere Einflüsse können Naturstoffe selbst in veredeltem Zustand einfach nicht bieten.



Es ist daher kein Zufall, daß die Zauberwelt der Kunststoffe von Anfang an auch zu diesem Maschinenelement gegriffen hat, um durch gezielte Lenkung die bestehenden Grenzen zu überwinden. Allerdings war der Kunststoff auf diesem Spezialgebiet noch keine Selbstverständlichkeit, als im Jahre 1946 der erste vollsynthetische HABASIT-Treibriemen auf dem Markt erschien, und immer noch haftet ihm der leise Beigeschmack eines «Ersatzstoffes» an. Seither ist indessen durch vielseitigen praktischen Einsatz in den meisten Industrieländern der Welt bewiesen worden, daß die Antriebstechnik durch die Kunststoffe eine wertvolle Bereicherung erfahren hat.

Zunächst ist es der Firma HABASIT AG, Reinach BL, im eigenen Werk gelungen, die Zugfestigkeit der verwendeten Polyamide (Nylon, Perlon) durch molekulare Orientierung von 300 auf 3000 bis 4000 kg/cm² zu treiben. Ein Vergleich mit Gummi oder Leder (300 bis 400 kg/cm²) offenbart die ungleich höhere Belastbarkeit dieses Werkstoffes. Die Faserstruktur des Polyamids ergibt gleichzeitig eine praktisch vollkommen ermüdungsfreie Elastizität und damit Wegfall der lästigen Dehnung. Jede Nachspannung, aber auch Wartung und Pflege sind überflüssig. Die hohe Zugkraft ermöglicht mit dünnen Flachriemen bei höchstem Wirkungsgrad auf leichten und preisgünstigen Riemenscheiben, Leistungen bis zu 3000 PS zu übertragen.



Es galt aber ferner, positive Vereinfachungen zu bieten, da die Qualität eines Treibriemens nicht nur durch seine guten Laufeigenschaften, sondern auch durch die Art seiner Anwendung beeinflußt wird. Die Firma HABASIT hat zu diesem Zweck einfache Berechnungsgrundlagen für den Praktiker geschaffen, die es erst ermöglichen, die volle Maschinenleistung zu übertragen und auszunützen. Ueberdies sind dem Verbraucher Werkzeuge an die Hand gegeben worden, um diese Treibriemen schnell und stoßfrei endlos zu verbinden. Damit können teure Ausfälle vermieden und die Lagerhaltung kann auf ein Minimum reduziert werden.

Wenn man bedenkt, daß ein Treibriemen nicht nur Kraft überträgt, also die Wirtschaftlichkeit eines Produktionsganges steigern kann, sondern auch noch ein Sicherungselement zwischen Motor und Maschine darstellt, so verdient die Pionierleistung einer Schweizer Firma besondere Anerkennung. Der Flachriemen erfreut sich heute als populäres Maschinenelement wiederum großer Wertschätzung, um so mehr, als der HABASIT-Treibriemen freundliche Farbeffekte mit einem weltweiten Service verbindet.