Uster Tex Alarm in der Spinnerei

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **78 (1971)**

Heft 11

PDF erstellt am: **04.06.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-679446

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

Uster Tex Alarm in der Spinnerei

Automatisierte Ueberwachung der Bandnummer

Die Genauigkeit der Garnnummer ist ein wesentlicher Faktor in der Spinnerei. Dementsprechend werden vor allem bei den Strecken relativ häufig Sortierprüfungen durchgeführt, um die Nummernhaltigkeit bereits bei den Bändern zu überwachen und in den Griff zu bekommen. Die Automation in der Putzerei und in den Vorwerken erfordert häufigere Prüfungen. Anderseits sollte im Hinblick auf die Einsparung von Arbeitskräften nicht allzuviel Zeit für Kontroll- und Ueberwachungsaufgaben aufgewendet werden. Diese Situation führt zwangsläufig zu einer automatisierten Ueberwachung der Bandnummer.

Diese Automatisierung ist heute mit der Tex-Alarm- Anlage von Zellweger AG in Uster möglich. Sie wird an Hochleistungsstrecken eingesetzt, wo an wenigen Stellen die gesamte Produktion durchläuft.

Selbstverständlich können aber in Maschinen, wie dies die Hochleistungsstrecken darstellen, keine empfindlichen Messorgane für die Messung der Bandnummer eingesetzt werden. Diesem Umstand trägt die Tex-Alarm-Anlage voll und ganz Rechnung. Als Messorgan wird nämlich gar kein neues Element eingeführt, sondern der bestehende Bandtrichter über den Kalanderwalzen wird lediglich als Messtrichter ausgebildet. In der Bedienung ist somit überhaupt kein Unterschied zu spüren, ob ein Messorgan eingesetzt ist oder nicht.

Der Messtrichter ist nach einem patentierten Verfahren derart gestaltet, dass das durchlaufende Band entsprechend seinem Querschnitt im Messorgan einen gewissen Luftdruck erzeugt. Dieser Luftdruck wird über eine kleine aber robuste Leitung zum Auswertegerät geführt. Elektrische Leitungen zum Trichter sind nicht notwendig.

Im Auswertegerät wird der gemessene Luftdruck in ein elektrisches Signal umgeformt, das an ein Registriergerät weitergeleitet wird. Auf einem Diagrammstreifen ist dann die effektive Bandnummer über Stunden, Tage oder sogar Monate ersichtlich. Erstmals ist es somit möglich geworden, die Bandnummer von Streckenbändern über längere Zeiten zu beurteilen und somit zuverlässige Schlüsse über die Vorgänge in den Vorprozessen wie Karden, Flockenspeisung, Mischanlagen, Putzerei usw. zu ziehen.

Zusätzlich zur Registrierung ist im Auswertegerät ein Alarmkreis eingebaut, der die Strecke bei allzugrossen Nummernabweichungen sofort abschaltet. Diese zwar seltenen aber schwerwiegenderen Fälle treten nicht nur auf, wenn die Vorlagenummer allzustark vom Sollwert abweicht, sondern auch bei Fehlern an der Strecke selbst, z. B. wenn ein Band in die Absaugung gerät. Aufgrund dieser lückenlosen Ueberwachung besteht Gewähr, dass die Abweichung der Bandnummer eine wählbare Grenze gar nicht überschreiten kann.

Die Tex-Alarm-Anlage kann auf den meisten Hochleistungsstrecken des Baumwollsystems eingesetzt werden. Sowohl Baumwolle als auch Synthetiks und Mischungen können überwacht werden. Mit der Einsatzbreite ergibt sich eine grössere Wirtschaftlichkeit der Anlage.

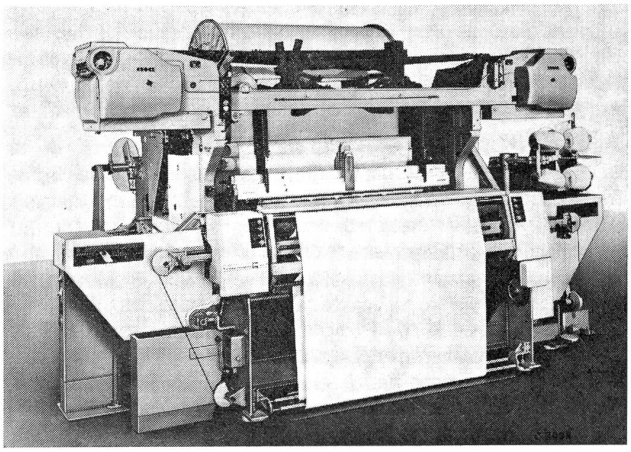
Neue Florwebmaschine der SACM, Mulhouse

Die für eine Doppelflor-Webmaschine typischen Aggregate dürfen an dieser jüngsten SACM-Webmaschine als neue Lösungen alter Webereiprobleme bezeichnet werden. Ob man die Lagerungen für die Grund- und Polkettbäume, ihre Regulatoren und Fadenführungen betrachtet oder den Greiferantrieb und Schussfadeneintrag oder das Schneidwerk und den Warenverlauf bis zur Aufwickelvorrichtung, überall findet man neue Ideen und höchste Präzision in der Maschinenausführung.

Die neue *Florwebmaschine Modell MAV-Velours* hat sich bereits bewährt für die Herstellung von leichten bis schweren Florgeweben (Kleider- und Dekosamte, Bekleidungs- und Möbelplüsche und Auslegevelours). Ein ausschaltbarer Polregulator, der serienmässig eingebaut wird, ermöglicht neuartige Musterungen für Florgewebe.

Die Florhöhe ist bis 40 mm im Doppelstück einstellbar. In der Maschine sind jedoch alle Voraussetzungen gegeben, um auch den Hochflorbereich über 40 mm bedienen zu können. Die Aenderung der Florhöhe erfolgt stufenlos nach Millimeterskala, wobei die Webebene und somit die Lage der Schneidbank stets unverändert erhalten bleibt. Durch diese sinnvolle Einrichtung wird den Umrüstungsarbeiten ihre Schwierigkeit genommen; sie können in wesentlich kürzerer Zeit und mit grösster Genauigkeit durchgeführt werden.

Die Arbeitsbreite beträgt maximal 1730 mm. Sie ist stufenlos und ohne jedes Auswechseln von Teilen verstellbar bis 1330 mm.

Der Raumbedarf dieser Maschine ist mit 4460 × 4725 mm geringer als der eines konventionellen Plüschwebstuhles mit gleicher Arbeitsbreite. Sie ermöglicht eine übersichtliche Maschinenaufstellung mit kürzesten Wegen für das Bedienungspersonal.

Die Schussfäden für die Oberware und Unterware werden von je zwei übereinanderliegenden Zubringer- und Abnehmergreiferstäben nach dem DEWAS-Prinzip eingetragen. Für den Schussfadeneintrag hat die Webkante keine besondere Funktion (früheres Abklemmen des Schussfadens) zu erfüllen. Zusätzliche Kantenschäfte sind des-