Technik

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **82 (1975)**

Heft 2

PDF erstellt am: **24.05.2024**

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

Technik

Kleinewefers-Spiraldämpfer Typ S

Konzeption

Der Spiraldämpfer Typ S, System Gerber, hat nach und nach die bekannten Schnelldämpfer für das Ein-Phasen-Druckverfahren (Trockengewebefixierung) abgelöst, obgleich die Schnelldämpfer — eine der ältesten Dämpfertypen zum Fixieren von Druckware — heute noch in Druckereibetrieben teilweise im Einsatz sind.

Der Nachteil der Schnelldämpfer, dass die bedruckte Warenbahn abwechselnd mit beiden Seiten die Leitwalzen berührt, wird im moderneren Spiral-Dämpfer durch die spiralförmige Warenführung vermieden, da an keiner Stelle zwischen Warenein- und -auslass die bedruckte Warenseite mit Leitwalzen oder Führungselementen in Berührung kommt.

Der entscheidende Vorteil dieses Dämpfertyps liegt also darin, dass keine Druckmusterverschmierungen und kein Abflecken der Drucke auf den Leitwalzen stattfinden.

Wirtschaftlichkeit

Die Dämpferausführung erlaubt die Anwendung der bekannten Farbstoffe, Fasern und Verfahren, auch den Küpen-Rongalit-C-Druck.

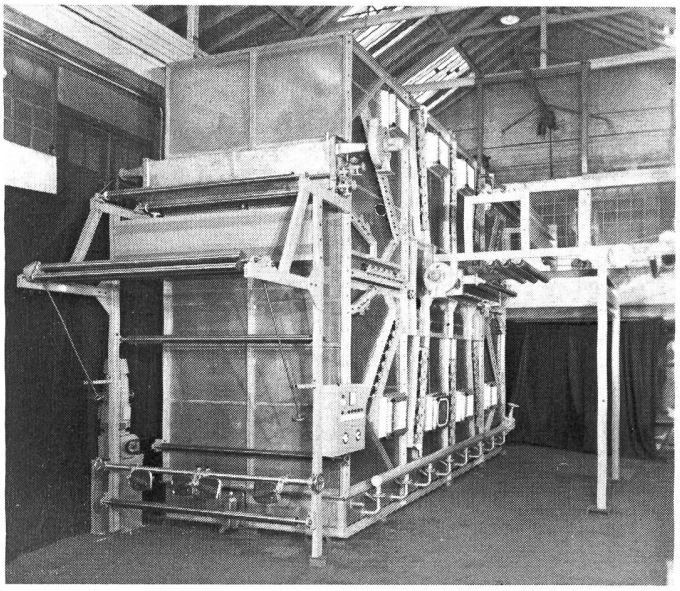
Durch eine Injektionseinrichtung kann eine Säuredämpfung erfolgen sowie bei spezieller Werkstoffauswahl die Anilin-Schwarzdämpfung. Der Dampfverbrauch richtet sich nach Faserart, Verfahren und Farbstoff und beträgt im Durchschnitt 150 bis 600 g/m^2 Ware. Mit Hilfe von Mess- und Regelgeräten ist eine hohe Reproduzierbarkeit gewährleistet. Die bauliche Gegebenheit, Ein- und Auslass um 90 Grad versetzt zueinander, bietet eine gute Uebersicht über den Arbeitsablauf und damit für die Ein-Mann-Bedienung.

Technische Daten

Der Dämpfer ist geeignet für Warenqualitäten, die je nach Beschaffenheit und Struktur ein- und mehrbahnig nebeneinander sowie auch übereinander gefahren werden können. Der lineare Wareninhalt beträgt standardmässig 43, 58, 75, 92, 110, 130, 150, 170 und 200 m. Standardmässige Warenoberflächenbreiten: von 1100 bis 2400 mm.

Werkstoffe:

- Stahlausführung, wobei alle mit der Ware in Berührung kommenden Teile in Edelstahl sind
- komplett aus Edelstahl
- Gehäuse in Grauguss und die mit der Ware in Berührung kommenden Teile in Kupfer (Anilin-Schwarz-Ausführung).



Spiraldämpfer Typ S mit Ein- und Auslass (Montageaufnahme)

Platzbedarf bei 170 m Wareninhalt und 2400 mm Walzenoberflächenbreite: Breite 6,5 m, Länge 11,0 m, Höhe 6,0 m.

Antriebsleistung bei 170 m Wareninhalt und 2400 mm Walzenoberflächenbreite: 7,5 kW.

Konstruktion

Das Dämpfergehäuse besteht aus einer Bodenwanne, Seitenplatten und der Deckenplatte. Die Deckenplatte ist, um Tropfenbildung zu vermeiden, über den Dampfkondensatpunkt hinaus erwärmt. Die Beheizung der Decke erfolgt durch Dampfschlangen, die in einem Oelbad liegen und das Oel erwärmen. Die gewünschte Temperatur ist regelbar und kann damit in Abhängigkeit der Dämpferinnentemperatur eingestellt werden. Die einmal eingestellte Temperatur wird durch einen Thermostaten konstant gehalten. Mit Hilfe der guten Wärmeträgereigenschaften des Oeles wird eine gleichmässige Flächenbeheizung und ein geringer Dampfverbrauch erzielt.

Innerhalb des Dämpfergehäuses sind die Leit- und Umlenkwalzen spiralförmig angeordnet. Die Lagerung erfolgt ausserhalb des Dämpfraumes in Kugellagern. Die Walzendurchbrüche in den Wänden sind mit Spezialmanschetten derart abgedichtet, dass weder Dampf nach aussen noch Luft nach innen durchtreten kann.

Die Bodenwanne kann zur Sattdampferzeugung mit einem Wasserbad (Sumpf) ausgerüstet werden und ist dann zum Dampfraum hin, um Wasserspritzflecken auf der Ware zu vermeiden, mit Lochblechen abgedeckt. Die Wasserbadhöhe ist regelbar. Die Dampfzuführungsrohre zur Erzielung der notwendigen Innentemperatur sind in der Bodenwanne eingebaut.

Der Gewebelauf erfolgt über das Einlassgerüst, welches mit den entsprechenden Führungselementen ausgerüstet

ist, durch den zur Vermeidung von Tropfenbildung beheizten Einlasskasten ins Dämpferinnere und dann spiralförmig von aussen nach innen über die Leit- und Umlenkwalzen. Diese Leit- und Umlenkwalzen sind, um einen spannungsarmen Lauf zu erzielen, angetrieben. Der Gewebelauf erfolgt weiter über ein Wendeschwert, welches mit einer auswechselbaren Teflonfolie (Teflon, der geringen Reibung wegen) überzogen ist, durch den beheizten Auslasskasten zum Auslassgerüst mit Abkühlzone und Ablegeeinrichtung. Bedingt durch das Wendeschwert ist der gesamte Auslass um 90 Grad versetzt zum Wareneinlass, also seitlich am Dämpfer angeordnet.

Der Ein- und Auslasskasten ist als Dampfluftschleuse ausgebildet und gewährt

— Luftfreiheit durch Herstellung eines leichten Ueberdruckes innerhalb des Dämpfers von 4—6 mm Wassersäule,
— Dampfdurchsatz in den erforderlichen Mengen durch Anordnung von Dampfabzugseinrichtungen.

Durch eine allseitige 100 mm dicke Isolation wird dem Wärmehaushalt Rechnung getragen. Die Dampfzuführung ermöglicht das Sattdampfverfahren und auch das Heissdampfverfahren mit externer Dampfüberhitzung (Oel, Gas oder elektrisch beheizt) bis 200° C.

Durch entsprechende Einrichtungen wie Sumpf, Dampfsättiger und Dampfüberhitzer, wird der Betriebsdampfzustand für das jeweilige Verfahren aufbereitet. Die spiralförmige Warenbewegung sorgt für eine ausreichende Egalität der Temperatur im gesamten Dämpfraum.

Die mittex werden monatlich in alle Welt verschickt. Technik und fachliche Integrität überwinden selbst ideologische Grenzen: 13 % aller nichtschweizerischen mittex-Abonnente sind von Wissenschaftern, Textilkaufleuten und textiltechnischen Fachleuten in Ostblock-Ländern bestellt. Auch sie schätzen die klare Darstellung und das gehobene, aber trotzdem verständliche Niveau ihrer Schweizerischen Fachschrift für die gesamte Textilindustrie.

Impressions de mode

Die Tubenlinie von 1975

Ein neuer Begriff, zweifellos. Hemdlinie oder Sacklinie ist doch wohl etwas zu profan für etwas so einfaches, das gerade durch seine schlichte, naive, klar gezeichnete Form besticht! Die Tubenlinie in ihren vielfältigen Variationen erlaubt spielerische Bewegungsfreiheit. Die Silhouette wirkt zwar etwas massig, sodass anzunehmen ist, dass vorwiegend grazile, zartgliedrige Damen sich mit dieser neuen Linie umhüllen werden; einen grossen Vorteil bringt die neue Tubenlinie: sie kommt Evas Verlangen entgegen, ihre Reize neckisch zu kaschieren.

Kleid in der neuen Tubenlinie aus Trevira 6-6-0. ▶

Deux-pièce aus Trevira 6-6-0. ▶▶

Chemisekleid in der Tubenlinie aus bedrucktem Trevira. ▶

Deux-pièce mit Blousonoberteil aus Trevira und Trevira texturé. ▶▶

Modelle: Lagerfeld, Paris.

Fotos: Trevira/Riehl.