Technik

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **93 (1986)**

Heft 12

PDF erstellt am: **05.06.2024**

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

Grosse Produktivitätssteigerungen

Der Einrichtung der Easycolour-Produktion folgte die Entwicklung eigener Digitalisierer, wobei Technical Display Systems erkannte, dass die Forderung nach einem Mittel für die schnelle, präzise Eingabe graphischer Daten in den Computer einen wichtigen Markt bilden würde. Man griff also auf technologische Entwicklungen an der Universität Salford zurück, die von den Ingenieuren des Unternehmens zu einem völlig neuen Produkt fortkonstruiert wurden. Das Resultat ist ein britischerseits entwickelter und hergestellter Digitalisierer, den man nachsagt, dass er auf seinem Gebiet weltweit unerreicht zu sein.

Mit Easypunch liessen sich Produktivitätssteigerungen von 80–100% schon erzielen, als das System noch in der Prototypenphase steckte. Von der Ende letzten Jahres aufgenommen Serienfertigung erwartet man noch höhere Werte.

«Noch bevor Easypunch offiziell auf den Markt kam, war das weltweite Interesse enorm», sagt Astley. «Selbst Hersteller aus Fernost, der wachstumsintensivsten Region der Branche, klopften bei uns an. Aber ein Produkt wie dieses, erfordert eine besondere Kombination aus Anlagen, Softwaregeschick und praktischer Erfahrung. In unserem Betrieb verfügen wir glücklicherweise darüber, sodass wir jetzt rasch auf diese neue Chance in der Textilindustrie reagieren können.»

Richard Carr
Kunstgewerbehistoriker
Mitarbeiter von «The Guardian»
London

Technik

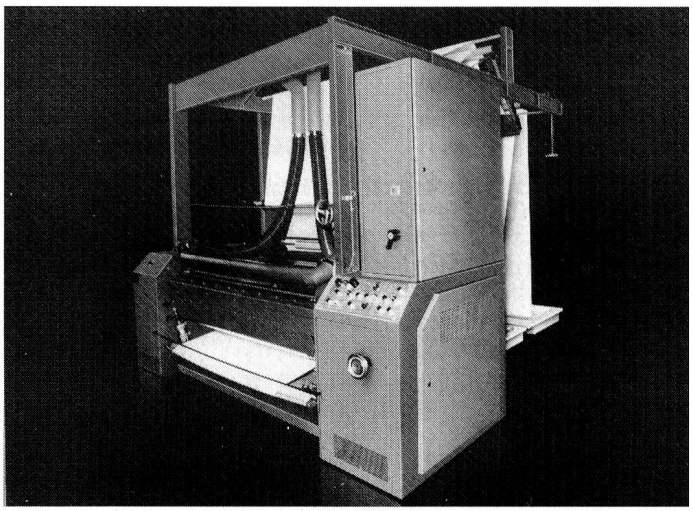
Cordschneiden mit 32 m/min

Die Firma KBC SPORT und FREIZEIT in Weil am Rhein hat zwei neue Cordschneidemaschinen der Modellreihe CR-2 in Betrieb genommen.

Die Maschinen in modernster Ausführung mit Nahtschneideeinrichtung geliefert, arbeiten mit einer Schneidegeschwindigkeit von 32 m/min. Derartige Schneidegeschwindigkeiten waren bis vor Jahren in der Cordschneiderei noch Utopie.

Auf hohe Geschwindigkeit optimierte Geometrie konstruktiv umgesetzt, ermöglicht diese Leistungssteigerung.

Das für hohe Leistung ausgelegte Hauptarbeitsorgan besteht aus Messerwelle und Schneidtisch mit Sprengwerk. Die Messerwelle kann schnell und feinfühlig auf



jede warenbedingte Position zum Schneidtisch eingestellt werden. Beim Anlaufen bzw. Abbremsen der Messerwelle, verhindert eine patentierte Abhebeeinrichtung die sonst so gefürchteten Grundanschnitte.

Getrennte Abstellung von Messerwelle und Warentransport ist selbstverständlich. Bei Nadelaustritten wird durch eine Sofortbremsung der Warentransport so schnell stillgesetzt, dass Anschnitte der Ware und Beschädigung der Schneidnadeln vermieden werden.

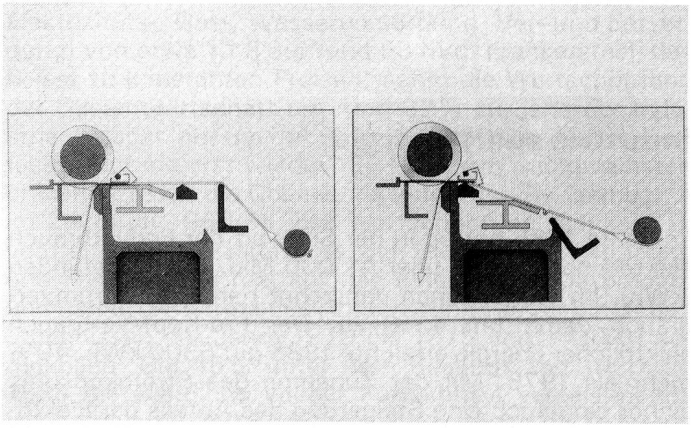
Durch Sanftanlauf werden Belastungsspitzen auf die Cordschneidenadeln verhindert.

Zum besseren Führen der Cordschneidenadeln in den Schusskanälen und damit zum Reduzieren der Nadelaustritte, wurde der Bewegungsablauf des Nadelvorschubs optimiert.

Erhöhte Produktionsleistung und reduzierter Bedienungsaufwand werden zusätzlich durch die automatische Nahtpassage erzielt.

Über Nahttaster wird elektronisch gesteuert ein Programm ausgelöst, welches die Warengeschwindigkeit auf Minimum reduziert, die Nadeln freischneidet und die Naht ohne Unterbrechung über den Schneidtisch führt.

Die einzige verbleibende Tätigkeit im Ablauf der Nahtpassage ist das Wiedereinsetzen der Nadeln.



Bei Wiedereinschalten fährt die Maschine nach Schliessen der Schutzhaube automatisch auf die vorgewählte Produktionsgeschwindigkeit.

Gebr. Sucker + Franz Müller
GmbH & Co.
4050 Mönchengladbach