Savesize - Savesize combi

Autor(en): **Scherrer, Andreas**

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **107 (2000)**

Heft 5

PDF erstellt am: **25.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-678367

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

SAVESIZE - SAVESIZEcombi

Einsparungen und verbessertes Laufverhalten in der Weberei

Andreas Scherrer, Benninger AG, Uzwil, CH

Das Vornetzen, ein Imprägnieren der Garnketten mit heissem Wasser und gleichzeitiges Waschen der Kette, ergibt erwiesenermassen eine bessere Mantelbeschlichtung der Fäden. Die Klebkraft der Schlichte am Faden wird erhöht, die Haarigkeit reduziert. Ebenfalls steigt die Reisskraft der Garne und der Scheuerwiderstand. Der Gewinn dank Vornetzen ist einerseits eine deutliche Reduzierung des Beschlichtungsgrades, also markante Senkung der Schlichtemittel-Kosten.

Auf der anderen Seite kann in Abhängigkeit des Beschlichtungsgrades die Webfähigkeit erhöht werden. Kettfadenbrüche werden also reduziert und der Nutzeffekt der Weberei gesteigert. Zusätzlicher Profit resultiert aus der Verminderung der Abwasserbelastung durch das Schlichtemittel. Es ist allgemein bekannt, dass die Schlichterei für 50 - 70 % der Abwasserbelastung verantwortlich ist.

Je nach Einsatzbereich und Anwendung stehen bei Benninger grundsätzlich zwei Techniken zum optimalen Vornetzen zur Verfügung:

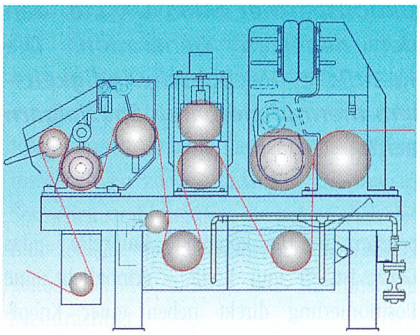
- das Vornetzen im separaten Abteil mit zweimaligem Tauchen und Quetschen
- das kombinierte Vornetzen/Schlichten

Separates Vornetzabteil SAVESIZE

Die industrielle Praxis hat bewiesen, dass das Vornetzen mit zweimaligem Tauchen und zweimaligem Abquetschen beste Resultate ergibt. Durch dieses intensive Netzen und Waschen kann das heisse Wasser die Kettfäden genügend penetrieren. Der Wascheffekt wird durch diese zwei Tauchzonen optimiert. Das erste Quetschwerk hält nicht nur den Schmutz zurück, sondern presst auch die Luft aus den Fäden heraus um beim zweiten Tauchvorgang mehr Wasser zu absorbieren. Die längere Verweilzeit im Netzabteil erlaubt höhere Geschwindigkeiten auch bei gröberen Garnen.

Hochdruckquetschen bis 10 000 daN sind beim Vornetzen notwendig, um mit Sicherheit genügend Wasser abzuquetschen und das Schlichtebad im Schlichtetrog nicht zu verdünnen. Hohe Wassertemperaturen bis 90° C gewährleisten einen genügenden Wascheffekt z.B. des Baumwoll-Pektins.

Ein Temperatur-Kontroll-System mit direkter Dampfheizung, ein einstellbares Flottenniveau mit modernster Niveaumessung sowie ein Wasserzirkulationssystem mit Filter sorgen für ein kontrollierbares und reproduzierbares Vornetzen. Eine kurze Distanz



Das separate Vornetzabteil SAVESIZE mit zwei Waschzonen und zweimaligem Tauchen und Quetschen

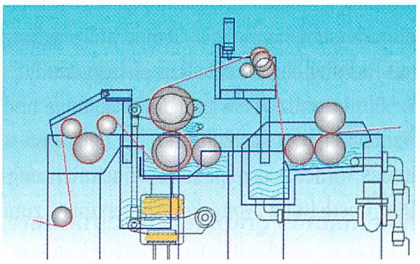
zwischen Vornetzabteil und Schlichtetrog verhindert ein übermässiges Abkühlen der nassen Kette und damit Störeinflüsse beim Schlichten.

Dieses Abteil wird von Benninger deshalb vorwiegend dort eingesetzt, wo eine hohe Produktion mit langen Produktionspartien eingesetzt wird. Grobe Garne werden vorzugsweise mit dieser Art vorgenetzt. Aufgrund des höheren Platzbedarfes des separates Abteils empfiehlt sich diese Lösung hauptsächlich bei 1-Trog-Schlichtanlagen.

Der erhöhte Platzbedarf des beschriebenen separaten Vornetzabteils und die längere Fadendistanz vom Zettelwalzengestell zum Schlichtetrog ergeben mehr Garnverlust bei Partiewechsel. Für kurze Kettlängen, feine Garnnummern, gefärbte oder gebleichte Ketten und bei sehr teuren Garnen empfiehlt sich die kombinierte Vornetz-Schlichtelösung.

Kombiniertes Vornetzen/Schlichten SAVESIZEcombi

Benninger hat mit den kombinierten Vornetz-Schlichteabteilen die Vorteile der bewährten Schlichtetechnologie mit den bekannten Anforderungen an das Vornetzen kombiniert.



SAVESIZEcombi; Vornetzen und anschliessend Schlichten in einem Abteil

SAVESIZEcombi besteht im wesentlichen aus dem Einzugswerk, der Vornetzzone und dem Schlichteteil.

Einzugswerk:
Wie bei jedem Schlichteprozess muss auch beim Vornetzen die Fadenspannung beim Eintauchen in die Flotte im Vergleich zur Abzugsspannung vom Zettelwalzengestell vermindert werden. Die tiefere Spannung erlaubt ein einfacheres Aufnehmen der Flotte und reduziert die Verstreckung. Durch das motorisch angetriebene Einzugswerk kann die Fadenspannung beim Eintauchen in das heisse Wasser individuell gewählt, in jedem Falle also reduziert werden.

Vornetzabteil

Vornetzzone:
Die Kette taucht in das Wasserbad und wird von der unteren Quetschwalze getaucht. Eine erste Anpresswalze presst die Luft aus der Kettfadenschar und erzielt den Wascheffekt.

Beim Verlassen dieser Quetschfuge wird über eine Sprüheinrichtigung erneut heisses Wasser auf die Kette gebracht. Durch diese Berieselung und im Zwickel der Anpresswalze erfolgt die zweite Benetzung. Danach durchläuft die Kette die Hochdruckquetsche mit einem maximalen Abquetschdruck von 10000 daN.
Die Vornetzsektion ist mit Überlaufsystem ausgestattet. Dadurch wird der Schmutz in den Vortrog abgeschwemmt. Dort findet die Niveaumessung und Konstanthaltung des Wasserniveaus statt, sowie die Temperaturregelung mit Heizung über direkte Dampfeinspritzung.

Ein Umwälzsystem mit Umwälzpumpe und Ventilen erlaubt das Zuführen des Heisswassers in das Vornetzbad resp. zur Sprüheinrichtung. Die Überleitung von der Vornetzzone zum Schlichteteil erfolgt über eine Pendelwalze. Dank dieser wird das Fadenfeld nie locker, verdrehte Fäden werden vermieden.

Schlichteteil:
Wie beim herkömmlichen Schlichten sind auch hier zwei Alternativen verfügbar:

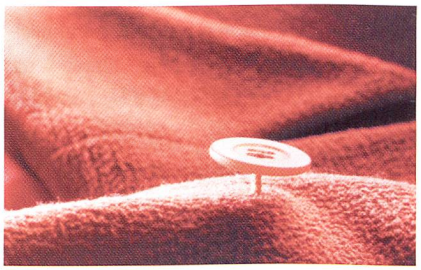
- Schlichtetrog mit einer Tauchwalze und einem Quetschwerk
- Schlichtetrog mit zweimaligem Tauchen und zweimaligem Quetschen

Diese Schlichtesektionen sind mit den bekannten schmiegsamen Quetschwalzen für gleichmässige Abquetscheffekte über die ganze Nutzbreite versehen. Die spezielle strukturierte Oberfläche sorgt für eine gleichmässige Verteilung der Schlichte und verhindert ein Ankleben der Kettgarne. Diese Struktur bleibt während der ganzen Lebensdauer des Belages erhalten. Die speziellen Balgzylinder sorgen für gleichmässige Quetschdruckerteilung für eine egale Beschlichtung. Sie arbeiten ohne Reibungsverluste und setzen die vorgegebenen pneumatischen Drücke hysteresefrei in echten Quetschdruck um.

Informationen:
Andreas Scherrer
Benninger AG
Fabrikstrasse
CH-9240 Uzwil / Schweiz
Telefon +41 71 955 85 85
Telefax +41 71 955 87 47

Knopffixierung schnell und handlich

Auf der IMB in Köln präsentierte die Ascolite AG aus der Schweiz zusammen mit ihrem britischen Produktionspartner MMS UX Ltd. den Knopfstielumwicklungs-Automaten der neuesten Generation. Die Ascolite MMS Mark 10 ist eine eigentliche Hochgeschwindigkeitsmaschine, weiche in Verbindung mit dem thermofixierbaren Spezialgarn die Knopffixierung zum Kinderspiel macht.



Ascolite-umwickelte und -thermo-fixierte Knöpfe fallen nicht mehr ab und sehen gut aus. (Beispiel: Damenjacke) Foto: Rita Palanikumar

Tatsächlich war noch nie ein Gerät der Knopffixierung so schnell und so leicht und fehlerfrei zu bedienen. Der Grad der Automatisierung erlaubt einen von der menschlichen Fehlerquelle völlig unabhängigen Arbeitsprozess. Die kompakte Bauweise - das Gerät ist 80 mm breit! - ermöglicht eine Positionierung direkt neben einer Knopf-Annähmaschine. Für eine simultane Umwicklung von mehreren Knöpfen können mehrere Automaten nebeneinander in einer Reihe aufgestellt werden.

Der neue Automat Ascolite MMS Mark 10 bewältigt das Umwickeln, Verschweissen und Abschneiden in einem Arbeitsgang von 1 Sekunde

Thermofixierbares Garn

Dank der Verwendung des besonderen, thermofixierbaren Garnes, ebenfalls aus dem Hause Ascolite, entstehen in gut einer Sekunde schlanke, knotenfreie Knopfstiele, die den Knopf vor dem Abfallen bewahren. Das TF-Garn, speziell für die Umwicklung von Knopfstielen entwickelt, besteht aus einer Schmelzkomponente, einem elastischen Kern und einem Nylonzwirn. Es schmiegt sich eng um den Stiel, der fixiert wird und trotzdem flexibel bleibt, und verhindert auf Dauer, dass sich der Annähfaden löst.

Chipkarten-Leser

Eine bemerkenswerte Zusatzleistung ist der eingebaute Chipkarten-Leser samt vorbereitetem Internetanschluss. Damit kann das Gerät mittels Pro-Knopf-Finanzierung eingesetzt werden, also zum Beispiel bei Zwischenmeistern ohne Anschaffungskosten platziert werden.

Auf das alte Problem der Knopfsicherung angesprochen, meint Pierre-André Schaerer, Geschäftsführer der Ascolite AG: "Ein abfallender Knopf bedeutet Image- und Kundenverlust! Die ganze Branche weiss, dass es die Nähmaschine allein nicht schafft. Deswegen hat sich die Ascolite AG ausschliesslich auf die Lösung dieses peinlichen, aber vermeidbaren Schwachpunktes der Bekleidungsherstellung konzentriert. Einen Knopf zu sichern, ist heute so einfach und so kostengünstig, dass kein einziger mehr abfallen dürfte."

Ascolite AG, Seestraße 78, Postfach 580
CH-8703 Erlenbach
Telefon +41 1 912 00 00 / Schweiz
Telefax +41 1 912 00 09
E-Mail: info@ascolite.com