Vollautomatisches Schleifen der Oberwalzen von neuen Spinnverfahren

Autor(en): **Andrea, Martin**

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **108 (2001)**

Heft 2

PDF erstellt am: **25.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-678065

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.

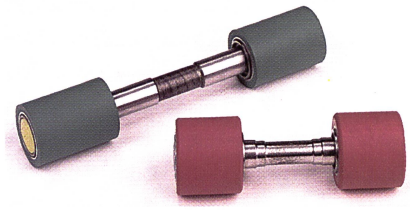
Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Vollautomatisches Schleifen der Oberwalzen von neuen Spinnverfahren

Martin Andrea, Huber + Suhner, Pfäffikon, CH

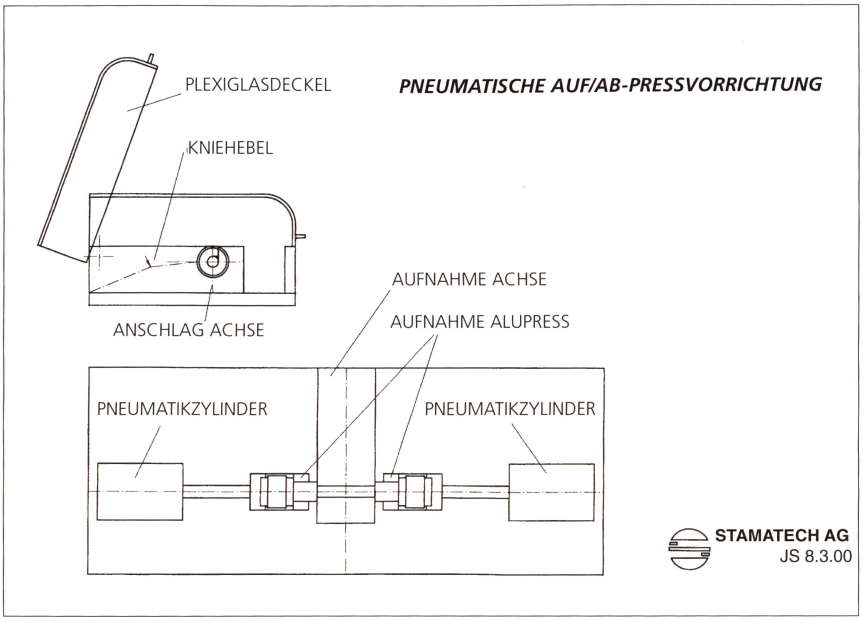
Neue Spinnverfahren erobern den Markt und stellen die Komponentenlieferanten vor neue Herausforderungen. Das Luftspinnen von Murata und das Kompaktspinnen von Rieter und Süssen machen den beiden etablierten Systemen, Ringspinnen und Rotorspinnen, zunehmend den Markt streitig. HUBER+SUHNER hat mit seinen BERKOL® Schleifautomaten rechtzeitig reagiert und bietet neben dem Schleifen der bekannten, standardmässig verwendeten Oberwalzen auch das vollautomatische Schleifen von Oberwalzen, im Einsatz bei den neu entwickelten Spinnverfahren, an. Erfahren Sie in diesem Artikel wie die BERKOL® Schleifsysteme das vollautomatische Schleifen dieser Oberwalzen mühelos schaffen.

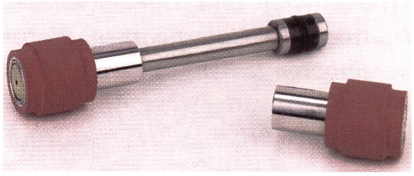


BERKOL® Oberwalzen für das Luftspinnen von Murata

Die Oberwalzen für das Murata Luftspinnen sind einzeln auf Metallhülsen aufgepresst. Für das vollautomatische Schleifen der Bezüge können diese rasch und sicher mit der BERKOL® Abzugsvorrichtung auf die Schleifdorne gepresst und nach dem Schleifen wieder abgezogen werden. Paarweise auf dem Schleifdorn aufgesteckt, gelangen sie nun in die Einlaufmagazine der Schleifautomaten. Ohne weitere manuelle Eingriffe durchlaufen die so vorbereiteten Oberwalzenbezüge anschiessend den vollautomatischen Schleifprozess, und liegen schliesslich im Auslaufmagazin wieder bereit für den nächsten Einsatz auf der Spinnmaschine.

Das Luftspinnverfahren erlaubt nur eine Durchmesserreduktion von maximal 1 mm. Dank der einzigartigen, hochpräzisen Schleiftechnik, mit integrierter Messvorrichtung, können die Oberwalzenbezüge bis zu 4 mal innerhalb dieses Millimeters nachgeschliffen werden. Die Messvorrichtung, welche beide Bezüge gleichzeitig während des Schleifvorganges überwacht, garantiert eine minimale Materialabnahme pro Schleifgang. Höhere und längere Nutzung der Bezüge bringt eine erhebliche Kosteneinsparung pro kg produziertem Garn.

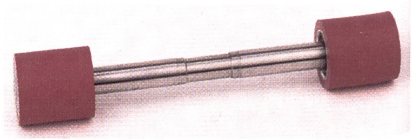




Der BERKOL®-Schleifautomat, mit seinen einmaligen Eigenschaften, ermöglicht äusserst wirtschaftliche Lösungen, sowohl für Achsen beim MJS, als auch beim MVS-Verfahren. Zusätzlich lässt sich optional das Berkolisiermodul voll in den automatischen Schleifprozess integrieren. Damit entsteht eine wirtschaftliche Einheit für den Einsatz der berkolisierten Oberwalzen auf den Spinnmaschinen direkt ab der Schleifmaschine.

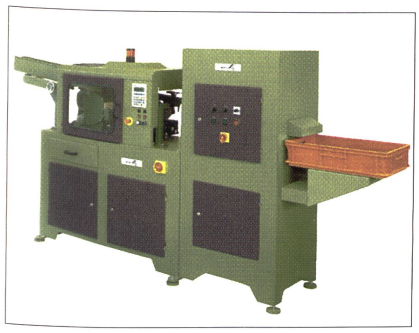
Kompaktspinnen... ...mit der ComforSpinn® Maschine von Rieter

Die Oberwalzen der ComforSpinn® Maschine Typ K 40 sind lediglich 30 mm lang und sitzen auf einer Achse von 170 mm Länge. Die vollautomatischen Schleifsysteme von BERKOL® sind auch für die Verarbeitung dieser Achsen vorbereitet. Dabei kann das Schleifverfahren mit oder ohne Messsystem angewendet werden.

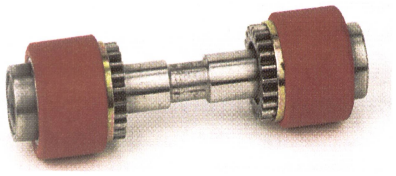


...mit dem Süssen-Elite Spinnverfahren

Die Aussenabmessungen der Oberwalzen für das Süssen-Elite Spinnverfahren liegen im üblichen Bereich. Allerdings weisen diese Walzen auf der Innenseite der Bezüge eine Verzahnung auf, um den Antrieb des Oberwalzenauslaufsystems sicherzustellen. Das BERKOL® Schleifsystem ga-



rantiert einheitliche Durchmesser auf allen 4 Bezügen der Liefer- und der Auslaufoberwalzen. Dadurch ergeben sich ausgezeichnete Resultate in Bezug auf das Laufverhalten und die Garnqualität bei diesen neuen Spinnsystemen.



Zusammenfassung

Die hohe Flexibilität der BERKOL® Schleifsysteme und Schleifautomaten basiert auf deren modularen Konstruktionen. Die verschiedensten Oberwalzenkonstruktionen lassen sich problemlos und vollautomatisch schleifen. Dies gilt selbstverständlich auch für alle bis heute standardmässig eingesetzten Oberwalzen für Ringspinnmaschinen, Flyer und Rotorspinnmaschinen. Als Anwender der BERKOL® Schleifsysteme profitieren Sie von den folgenden Vorteilen:

- Alle Arbeitsschritte sind laufend überwacht. Die automatische Fehleranalyse erlaubt ein rasches Eingreifen und Korrigieren.
- Spezielle Schleifprogramme führen zu hervorragenden Schleifresultaten.
- Die hohe Ausstossleistung und das bedienungslose Arbeiten ergeben eine hohe Wirtschaftlichkeit.
- Hohe Präzision dank massiver, vibrationsfreier Maschinenkonstruktion.
- Zeiteinsparung mit minimalem Umrüstaufwand für die verschiedenen Oberwalzendimensionen.
- Niedrige Unterhaltskosten durch minimalen Wartungs- und Unterhaltsaufwand.

BERKOL® liefert neben den hier vorgestellten Schleifautomaten auch alle andern für einen kompletten «roll shop» nötigen Maschinen und Apparate.

E-Mail: mandrea@hubersuhner.com

Produktivität und Flexibilität – eine neue Frottierwebmaschine

Die TERRYplus ist die neue Frottierwebmaschine der Picanol-Günne Division, die hinsichtlich der Qualität, Sicherheit, Produktivität und Flexibilität einen Riesenfortschritt kennzeichnet.

Bis vor einigen Jahren wurden Luftdüsenwebmaschinen als nicht flexibel genug für die Herstellung von Frottiergewebe angesehen. Auf der ITMA 1995 hat Günne mit der Präsentation ihrer Terryflex das Gegenteil bewiesen. Es war die erste Luftdüsenwebmaschine für Frottiergewebe mit 6 Schussfarben, 8 Geschwindigkeits- und 8 Schussdichtenvoreinstellungen. Inzwischen konnte die Terryflex, mit dem von Günnes neuer Muttergesellschaft Picanol eingebrachten technischen Know-how, entscheidend weiterentwickelt werden. Das Ergebnis ist die neue TERRYplus-Frottierwebmaschine mit ihrer bislang unübertroffenen Flexibilität.

Qualität, Produktivität und Flexibilität

Bei der TERRYplus erfolgt die Polbildung mittels eines Schwenkladesystems. Dieses neue System hat einen Motor für die Frottiersteuerung und sorgt für eine grössere Flexibilität im Betrieb. Dadurch wird nun die Herstellung spezieller Gewebearten, mit zum Beispiel verschiedener Polhöhe, möglich, und Frottiergewebe für höchste Qualitätsansprüche können hergestellt werden. Die TERRYplus bietet auf Grund ihrer höheren Produktivität ebenfalls grosse wirtschaftliche Vorteile.

Polbildung mit Schwenkladesystem

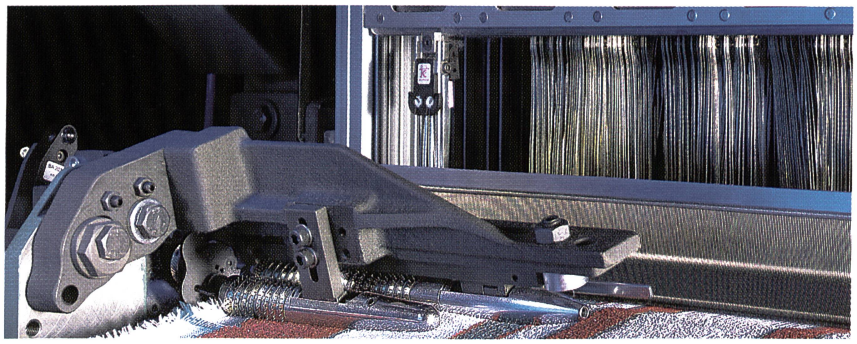
Die TERRYplus arbeitet mit verschiedenen Blattanschlagspositionen: Die ersten Schüsse (gewöhnlich 2) werden eingetragen, wobei der Abstand für die Blattanschlagstelle programmierbar ist. Der folgende Anschlag schiebt die ersten Anschläge gemeinsam mit der Polkette bis zum Weberand. Das Ergebnis ist eine vollaufrecht stehende Frottierschlinge ohne jegliche Kräuselung, sowie eine exakt gleiche Polhöhe. Im Gegensatz zu anderen Frottierwebmaschinen mit Warenrandverschiebung, gibt es keine Hin- und Herbewegungen von Polkette, Grundkette und dem fertigen Gewebe. Beide Ketten laufen langsam, vibrationsfrei und kontinuierlich, sodass die Ketten nicht belastet werden. Dank des Schwingblattsystems kann die TERRYplus Anschlagsabstände von 23 mm, und somit Polhöhen von 11 mm, erreichen. Ausserdem ist sie in der Lage, Frottier mit Gewebemassen von mehr als 1'600 g/m^2 zu produzieren.

Konzipierte Flexibilität

Ausser dem Vorzug der grösseren Polhöhe und dem höheren Gewebegewicht, bietet die TERRYplus eine grössere Flexibilität beim Weben. Bei Verwendung des gleichen Blatts kann die Einzugsbreite geändert werden, und zwar durch einfaches Verschieben von Schusswächter und Schussschere. Darüber hinaus kann die Polhöhe innerhalb eines Gewebes frei programmiert werden. Auch besondere Gewebeaufbauten, mit verschiedenen Polhöhen auf der Vorder- und Rückseite, sind möglich.

Hochleistungsfähiger Schusseintrag

Das Eintragssystem von Picanols erfolgreicher OMNIplus wurde auf die TERRYplus übertra-



Polbildung an der TERRYplus