

# Technik

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **88 (1981)**

Heft 12

PDF erstellt am: **08.08.2024**

## **Nutzungsbedingungen**

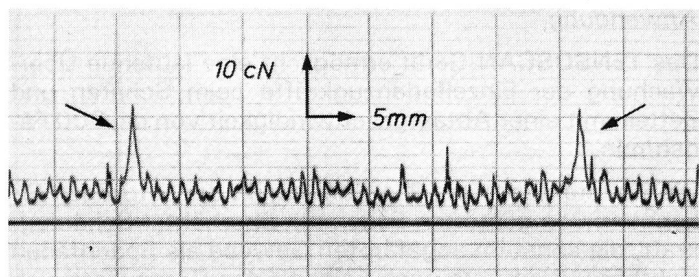
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

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.



Registrierte Messimpulse  
 Impulshöhe = Fadenzugkraft  
 Impulsabstand = Fadenabstand  
 Pfeil: Impuls eines gestörten Fadens

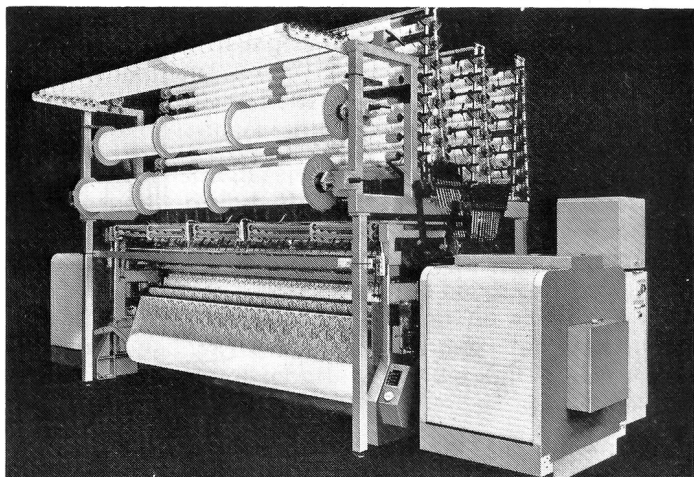
- Schaltfunktionen bei Grenzwertüberschreitung:
  - Blinklicht;
  - Stopp des Messwagenantriebs;
  - Maschinenstopp über aktiven Ausgang.
- Fernbedienungsausgang für zusätzliche Rückstellta-  
 ste und Blinkleuchte.
- Schreiberausgang für Messimpulse.
- Messwagenantrieb schaltbar mit dem Schnellauf der  
 Schärmaschine. Richtungsverkehr über Annäherungs-  
 schalter.
- Automatische Nullpunktkorrektur des Messsystems.
- Kontaktlose Ausführung aller Schaltfunktionen und  
 vergoldete Steckverbindungen.

Enka AG  
 Werk Oberbruch  
 D-5138 Heinsberg (Rhld.)

Enka GmbH, Rorschach

## Technik

### Multibar-Raschelmachines jetzt mit elektronischer Mustersteuerung



Die Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH hat ein völlig neuartiges Musterungssystem für mehrbarrige Raschelmachines entwickelt, mit dem sich die Musterwechselzeit von teilweise mehreren Stunden drastisch auf wenige Minuten reduziert. Damit schrumpft die Rüstzeit auf einen Wert, der in der Kalkulation fast vernachlässigt werden kann.

Das neue System ist ein elektronisch gesteuertes Summen-Mustergetriebe, das sich durch zwei wesentliche Merkmale auszeichnet:

- Der Versatz der Legebarren erfolgt ohne Kettenglieder
- die Mustersteuerung erfolgt durch einen Mikrocomputer

Mit dem neuen System ist es erstmals gelungen, ohne die bisher üblichen Musterkettenglieder, Versatzbewegungen zu erreichen, die eine wirtschaftliche Produktionsgeschwindigkeit und eine technisch exakte Arbeitsweise zulassen.

Bei dem elektronisch gesteuerten Summen-Mustergetriebe werden die Musterungsdaten von einer Magnetbandkassette vor Produktionsbeginn in den Magnetblatenspeicher des Mikrocomputers der Raschelmachine überspielt. Der Mikrocomputer gibt während der Produktion Musterimpulse an das Summengetriebe. Auf magneto-mechanischem Wege wird dann für jede Maschinenreihe der benötigte Versatzweg durch Stellglieder zusammengesetzt (= Summe).

Angewendet wird die neue elektronische Steuerung für Raschelmachines zum Herstellen von:

<i>Spitzen:</i>	MRS 42 SU
	MRS 56 SU
<i>Gardine:</i>	MRGF 31/16 SU
	MRGF 31/12 SU
<i>Elastikartikel:</i>	MRE 36 SU
	MRE 48 SU

Die Textilindustrie und besonders die Spitzen-, Gardinen- und Elastikindustrie wird durch diese neu entwickelte Mustersteuerung entscheidende Impulse erhalten. Mit dem neu vorgestellten Konzept werden neue Wege aufgezeigt, die den heutigen Forderungen nach kostensparender Produktion und Flexibilität voll entsprechen.

## Energie

### Energiesparmöglichkeiten bei Klimaanlage der Textilindustrie<sup>1</sup>

DK 628.84.003.1:677.620.97

Etwa 40% des Endenergieverbrauchs der Bundesrepublik Deutschland fallen in der Industrie an [1]. Zur Reduzierung des Energieeinsatzes wird heute grundsätzlich in allen Bereichen geprüft, welche Einsparmöglichkeiten bestehen. So wurden in den letzten Jahren auch in der Textilindustrie Untersuchungen durchgeführt, die zunächst an Einzelbeispielen, dann aber auch grundsätzlich in Abhängigkeit von der Art des Produktionsprozesses Hinweise zu energetisch besonders wirtschaftlicher Betriebsführung geben [2]. Im April und Mai 1979 wurden in zwei Seminaren die Ergebnisse dieser Arbeit einem größeren Kreis von Textilfachleuten vorgestellt<sup>2</sup>. Allerdings wurde dabei das Thema «Klimaanlagen» weitgehend ausgeklammert, und daher soll in diesem Rahmen gezeigt werden, welche Bedeutung die Klimaanlagen, gemessen am Energieeinsatz für die Produktion, haben.