

Zubehör, Spinnereien

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **94 (1987)**

Heft 11

PDF erstellt am: **12.07.2024**

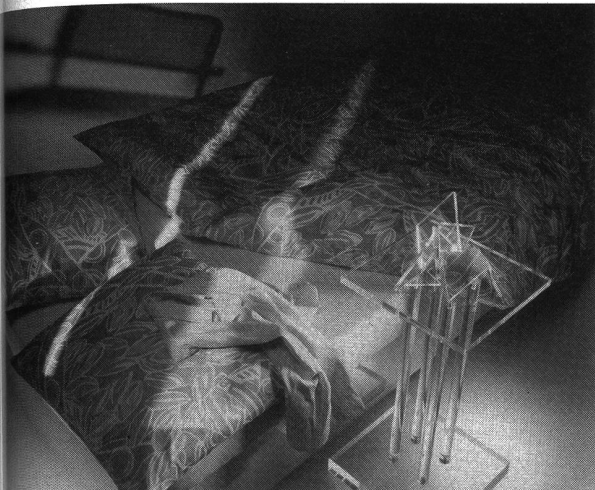
Nutzungsbedingungen

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.

Bettwäsche-Neuheiten Herbst 1987



gedruckte Jersey-Bettwäsche in 100% Baumwolle Loggia 902/751
Bl. 61

Die neue Bettwäsche-Kollektion von CHRISTIAN FISCHBACHER umfasst folgende Grundqualitäten:

- Satin
 - Jersey
 - Façonné
- } alle drei in reiner Baumwolle

Das Farbsortiment des Feinsatingewebes (Streifen) wurde mit leuchtend frischen Primärfarben erweitert.

Die Dessinierung deckt Wünsche verschiedener Life-Style-Gruppen ab:

- Aufgelöste, florale Muster in sanften Farben sind für den Modernisten gedacht, der gerne in Jersey-Bettwäsche schläft
- Naturalistische Rosenmotive auf dem zarten Baumwoll-Façonné appellieren an das Feingefühl des Romantikers
- Aufgerasterte Paisley-Motive, die auf einen Karofond gesetzt wurden, entsprechen dem männlichen Geschmack
- Für ein spektakuläres Fächerdesign mit Blumen begeistert sich die Avantgarde
- Eine impressionistische, fein gezeichnete Landschaft wendet sich an den Kunstliebhaber

Christian Fischbacher CO AG
CH-9001 St. Gallen

Zubehör, Spinnereien

Bräcker AG, 8330 Pfäffikon

Hochleistungsparung CARAT/SAPHIR

Auf Spinntester konventioneller Bauart werden Ringläufergeschwindigkeiten bis zu 45 m/s erreicht. Diese Leistung wird mit den Hochleistungsläufern für Baumwolle und Mischgarne in der Saphir-Veredelung, sowie mit dem neuen Bräcker-Carat-Ring, ein schweizer Produkt, erreicht.

Damit wird einmal mehr deutlich, dass im konventionellen Ringspinnverfahren bezüglich Leistung und Garnqualitäten die Grenzen noch lange nicht erreicht sind.

Abgeleitet von dieser Paarung wird auch die Kombination SU-Carat-Ring und SU-B-Ringläufer möglich, die ebenfalls Spitzenleistungen im Mischgarn- und Chemiefaserbereich ermöglichen. Diese Kombination findet in der Kurzstapel- und Kammgarnspinnerei Anwendung, wobei bei letzter die Ringschmierung entfällt.

Läufer-Einsetzgerät Rapid-Boy

Dieses Gerät gewährleistet ein schnelles und müheloses Einsetzen von Flanschläufern auf dem Ring. Besonders bemerkenswert dabei ist, dass die Konstruktion das vorgängige Einfädeln des Garns ermöglicht.

Das Gerät ist für zwei verschiedene Ringläufer-Magazinierungssysteme konzipiert worden. Neben der herkömmlichen AP-Magazinierung hat Bräcker die Strap-Magazinierung entwickelt. Diese Konzeption ermöglicht das Mitführen von bis zu 10 000 Läufern während des Läuferwechsels.

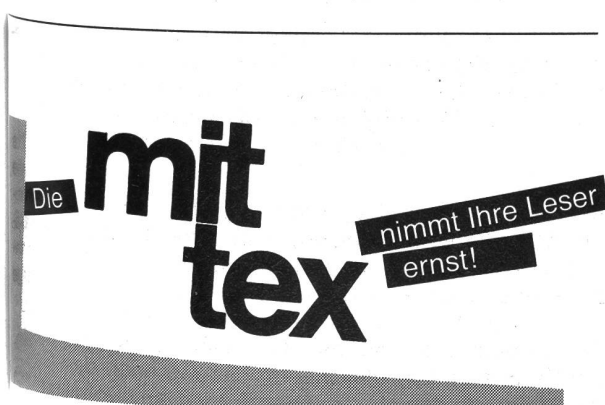
Interessant ist auch dieses Gerät, indem ohne Bedienung die Läufer automatisch eingesetzt werden. Sicher werden sich hier findige Konstrukteure erste Gedanken für einen automatischen Läuferwechsel, z.B. in Verbindung mit einem Anspinnwagen, durch den Kopf gehen lassen.

Nylon-Läufer

Die Nylonläufer Niltex und Steeltex (mit Stahleinlage) werden von Bräcker in einer neuen Generation im Programm geführt, wobei nebst der Erweiterung der Lieferpalette den Anforderungen der Maschinenherstellung bezüglich Leistungssteigerung Rechnung getragen wurde.

Nadelauflösewalzen

Neu im Programm führt Bräcker Nadelauflösewalzen für die Open-End-Spinnerei mit einem einfachen Auswechselsystem (Schrumpfsystem) der Nadelringe.



Grenzwertüberwachung – Doppelkomparator E 213

Grenzwertüberwachung für Drehzahlen und Geschwindigkeiten ist jetzt wirtschaftlich möglich mit dem neuen, digital einstellbaren



Doppelkomparator E 213 von IVO.

In Verbindung mit der bewährten Digitalanzeige N 661 – beide Geräte in Normgehäusen 96 x 48 mm – kann das Über- oder Unterschreiten von vorgewählten Grenzwerten überwacht und geregelt werden.

Zur Steuerung nachgeschalteter Motoren oder Regeleinrichtungen stehen wahlweise Relais- oder elektronische Optokoppler-Ausgänge bereit.

Signalisiert werden das Über- und Unterschreiten sowie der Zustand innerhalb der Grenzwerte. Alle drei Zustände werden zusätzlich von Leuchtdioden – rot für Grenzwerte, grün für den Gut-Bereich – an der Frontseite angezeigt.

Die Einstellung der gewünschten Bereiche kann über leicht einstellbare, 4-stellige Vorwahlschalter – auch mit Dezimalstellen – erfolgen.

Einige Anwendungsgebiete für Doppelkomparatoren sind Klassier- und Sortiersteuerungen sowie Überwachungsaufgaben wie Drehzahl- oder Geschwindigkeitsregelungen in Zweipunkt-Regelkreisen.

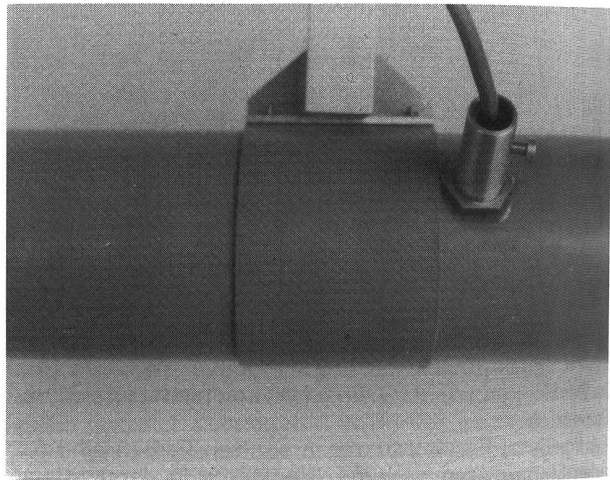
Dabei ist der Einsatz in fast allen Industriebereichen wie z. B. bei Textil-, Druck- und Verpackungsmaschinen aber auch in der Kunststoff- und Metallverarbeitung denkbar.

Ivo Irion und Vosseler
Zählerfabrik GmbH und Co.
D-7730 VS-Schwenningen

Anwendung elektrokinetischer Sensoren

Neuartige elektrokinetische Nahfeldsensoren ermöglichen durch verschiedene Ring- und Flächensensoren die Detektion von bewegten Textilien, Textilverbund- und Kunststoffen in Faden- und Flächenform in der Fertigungsautomation und Prozessüberwachung.

Ein zweikanaliger Experimentiermodul mit einem Flächen- und Ringsensor soll den Zugang zur elektrokinetischen Sensorik experimentell erleichtern. Faden- und Nähfadenüberwachung, Einsatz als Bandrissmelder sowie zur Bandkantensteuerung, Zählung von Strümpfen oder Kunststoffgranulaten sowie die allgemeine Textil- und Kunststoffsensorik sind bisherige Anwendungsbereiche.



Mittels Zwei-Kanal-Experimentmodul mit Ring- und Flächensensor für orientierende Versuche und Labor und einem Flächensensor Type I wurde in ein Zählrohr montiert, an Strumpfautomaten eine funktions-sichere Teilezählung realisiert. Diese Anwendung lässt sich auch einsetzen zur Überwachung von Schüttgütern in Förderrohren.

Allgemeines

Elektrokinetische Sensoren arbeiten nach einem kapazitiven Prinzip. Im Gegensatz zu den üblichen kapazitiven Sensoren, bei denen nach der Kapazitätsgleichung

$$C = \epsilon_0 \cdot \epsilon_r \frac{A}{a}$$

a

C = Kondensatorkapazität

ϵ_0 = elektrische Feldkonstante

ϵ_r = relative Dielektrizitätszahl

A = wirksame Kondensatorfläche

a = effektiver Elektrodenabstand

durch Verändern des zwischen die Elektroden eingebrachten Werkstoffes, der Kondensatorfläche oder des effektiven Elektrodenabstandes sich ein messbarer veränderlicher Wert ergibt, wird hierbei die Eigenschaft der elektrischen Ladung einer kondensatorartigen Elektrode genutzt.

Der elektrokinetische Sensor ist also ein Kondensator, bei dem die eine Elektrode vom umgebenden Gehäuse gebildet wird – die andere Elektrode ist isoliert im Bereich des zu detektierenden Gegenstandes angeordnet. Diese isolierte Elektrode liegt nun an einer hochstabilen Gleichspannung und es stellt sich nach Ladungsausgleich eine stabile elektrische Ladung nach den Gesetzmäßigkeiten des elektrischen Feldes ein, wobei gilt

- = $C \cdot U$
- = elektrische Ladung
- = konstruktionsbedingte Kapazität nach der Kapazitätsgleichung
- = anliegende Gleichspannung.

a die konstruktionsbedingte Elektrodenkapazität C nach Einbringen des zu erfassenden Gegenstandes ebenfalls konstant ist, wird

proportional Q .

wird nun durch die Sensorelektrode oder an dieser vorbei ein Gegenstand mit einer stochastisch wechselnden Ladung bewegt, so wird das Gleichgewicht des Sensorkondensators gestört. Der stabilen Ruheladung Q überlagert sich nun eine wechselnde Ladung ΔQ , welche bei konstanter Kapazität eine Wechselspannung ΔU erzeugt.

$$U_{\text{Ges}} = U + \Delta U = \frac{Q}{C} + \frac{\Delta Q}{C}$$

Bei Abtrennung des statischen Anteils der Gesamtspannung durch einen Koppelkondensator verbleibt die Wechselspannung.

$$\Delta U = \frac{\Delta Q}{\Delta C}$$

Die nun zur Signalauswertung herangezogen wird.

Das Vorhandensein einer Wechselspannung ΔU ist also das Kriterium für einen bewegten Körper oder Gegenstand, der allerdings stochastische elektrostatische Ladungen auf seiner Oberfläche tragen und sich im Nahfeld des Sensors befinden muss.

Es ist somit leicht einzusehen, dass ein stehender Gegenstand die gleiche Funktion zeigt wie ein fehlender Gegenstand, da dann die Ladungswchsel ausbleiben. Fast alle elektrischen Nichtleiter können elektrostatisch aufgeladen werden, entweder in der Herstellung oder durch Reibung, wobei hierbei eine Ladungstrennung stattfindet und derjenige Körper positiv geladen wird, der die grösste relative Dielektrizität aufweist. Die Ladung kann zusätzlich auch elektrisch in einem Feld aufgebracht werden.

Da das elektrische Signal von den Faktoren Ladung und Bewegung abhängt, sind meist Vorversuche notwendig, um die einwandfreie Funktion im konkreten Anwendungsfall sicherzustellen.

Aufbau und Funktion

Das Zweikanal-Experimentiermodul wurde speziell für Anwender entwickelt, die durch eigene Experimente in die Technik der elektrokinetischen Sensoren einsteigen wollen und wird grundsätzlich mit folgender Ausstattung geliefert:

- mit 1 Ringsensor Type 1 zur Detektion von Fäden, Monofilen, Garnen mit 100 cm abgeschirmtem Kabel und Stecker,
- mit 1 Flächensensor Type 1 zur Detektion von Bändern, Flächen, Körpern mit 100 cm abgeschirmtem Kabel und Stecker,
- mit Versorgungsspannung zwischen 15 und 35 Volt DC, verpolungssicher, mit je zwei Potentiometern zur Einstellung der Empfindlichkeit sowie der Schaltverzögerung,

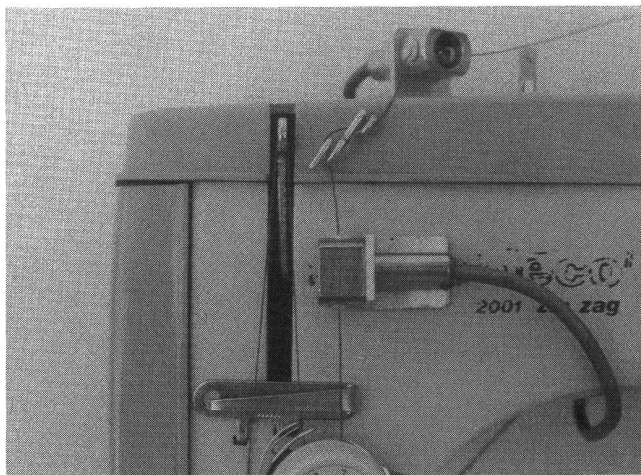
- zwei Kanälen mit jeweils 24 V PNP Transistorausgängen für Schaltvorgänge mit Komplementen,
- mit zwei Kanälen positiver Logik VDC TTL-kompatibel (ebenfalls mit Komplementen), sowie einem auf beide Kanäle wirkenden Relaisausgang 24 VA.

Die kontaktlosen Ausgänge befinden sich auf einer Zusatzplatine, die über einen Huckepackstecker an die zwei Sensorkanäle im Grundmodul angekoppelt werden – dieser Stecker ist durchgeführt, um an den zwei Stiften Messgeräte, Oszilloskope oder Leuchtdioden und sonstige Anzeigeeinheiten anlegen zu können.

Der Aufbau in Grundplatine und Zusatzplatine wurde gewählt, um hinsichtlich der Ausgangsschaltstufe jede nur denkbare Variante von der logischen Verknüpfung, Analog-Digital-Wandlung, bis zum Leistungsschalter je nach Anwendungszweck realisieren zu können.

Im Normalfall reichen die angebotenen Ausgänge jedoch aus, um Experimente und Anschlüsse an Computer, SPS, Relais, Magnetventile, Signalgeräte oder Niederspannungslampen, Gleichstrombremsen und ähnliches auszuführen.

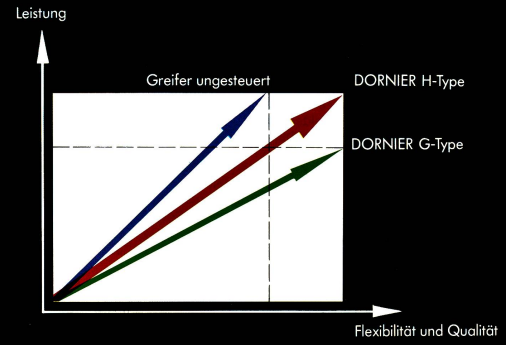
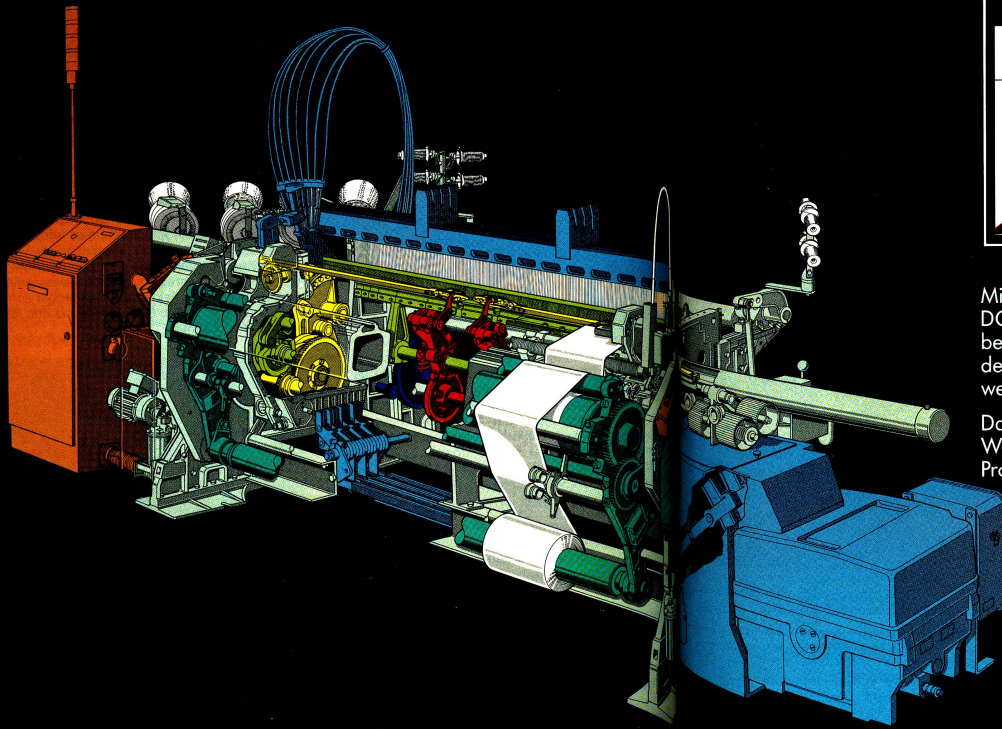
Da die elektrokinetischen Sensoren sehr empfindlich auf elektrostatische Ladungen reagieren, ist die einwandfreie mechanische Montage für die Funktion wichtig. Die Montage erfolgt zweckmässig mit metallischen Schellen oder mit Hülsen und Klemmschrauben, dabei ist zu beachten, dass der Sensorkörper nicht durch übermässigen Anziehdruck beschädigt wird oder die elektrische Abschirmung unterbrochen wird. Die Abmessungen können Zeichnungen der Sensorkörper entnommen werden. Es ist darauf zu achten, dass keine grösseren elektrostatischen Felder im Nahfeldbereich von ca. 10 bis 30 cm das Signal des zu erfassenden Gegenstandes verfälschen können.



Die Miniaturbauweise der Sensorköpfe erlaubt den Einbau auch an schwer zugänglichen Stellen. Hier wurden zwei Ringsensoren Type 1 an eine Nähmaschine montiert zur Überwachung des Oberfadens. Mit dieser Anordnung kann man bei relativ unsicheren Ladungsverhältnissen in der sogenannten Koizidenzschaltung jeweils zwei Sensoren auf das Objekt anlegen, sodass mindestens einer immer schaltet.

In allen Fällen wird das Messgut durch einen ortsfesten Sensor oder Messaufnehmer bewegt mit der jeweiligen Arbeitsgeschwindigkeit und dabei die bewegte Ladung elektronisch detektiert, deshalb auch die Bezeichnung elektrokinetische Sensoren. Steht das Werkstück statisch still oder quasistatisch (niedrige Bewegungsgeschwindigkeit), oder ist es nicht vorhanden, so ergibt sich gegenüber einem schnell bewegten Werkstück bis

H = Hochleistung



Mit der Entwicklung der H-Type hat die DORNIER-Greiferwebmaschine unter Beibehaltung ihrer optimalen Flexibilität den Leistungsbereich ungesteuerter Greiferwebmaschinen erreicht.

Damit bietet sie für den anspruchsvollen Weber die Chance, in Zukunft hochwertige Produkte noch wirtschaftlicher herzustellen.

TEXTILMASCHINEN
MADE IN GERMANY

DORNIER

Lindauer DORNIER Gesellschaft mbH
D-8990 Lindau/Bodensee BRD
Tel. 0 83 82/70 30, Telex 5-4348, Telefax 08382/703386

zu hohen Laufgeschwindigkeiten von etwa tausend Metern in der Minute ein Signalwechsel. Im wesentlichen ist dieses Signal vom Werkstoff und der vorhandenen elektrischen Ladung, der Bewegungsgeschwindigkeit sowie der Sensorbauform abhängig. In der Praxis haben sich zwei Formen heraus kristallisiert, der Ringsensor und der Flächensensor. Der Ringsensor Type I dient zur Detektion von Fäden, Monofilern und Garnen von Nm 120 bis etwa 50/3-fach also dünnen Fäden von 0,05 bis 0,5 mm Durchmesser. Ringsensor Type II deckt den Bereich von Nm 50/3 bis 12/2-fach oder 0,5 mm bis 1,0 mm Durchmesser ab.

Der Flächensensor Type I kann bündig eingebaut werden und ist an der Stirnseite empfindlich, während der Flächensensor Type II allseitig/zylindrisch empfindlich ist und zur Detektion von Bändern, Flächen und Körpern eingesetzt wird. Diese Sensoren sind typologisch als elektrokinetische Nahfeldsensoren zu bezeichnen, d.h. sie wirken nur einwandfrei bei bewegten, nichtleitenden Werkstoffen mit freien elektrischen Ladungen im Nahfeldbereich von einigen Zentimetern. Dafür gibt es jedoch schon zahlreiche Einsatzbeispiele in der Textil-, Kunststoff-, Bekleidungs- und Nähindustrie bei Produktionsautomatisierung und Prozessüberwachung.

Technische Daten

- Zwei-Kanal-Experimentiermodul
- Flächensensor Type II abgeschirmt
- Ringsensor Type II abgeschirmt
- Versorgungsspannung typ. 24 bis 26 V DC
- Ansprechschwelle ca. 2 m/min
- Grenzgeschwindigkeit ca. 1000 m/min
- Frequenz ca. 3 Hz bis 50 Hz mit serienmässigem Kondensator
- ohne Kondensator bis ca. 1 kHz
- Ansprechverzögerungszeit 30 bis 300 m sek
- Ausgang 1: TTL/10 mA
- Ausgang 2: 24 V DC/0,3 A
- Ausgang 3: Relais/24 VA
- Betriebstemperatur -20° C bis + 50° C
- Gewicht ohne Sensoren 0,25 kg

Ingenieurbüro und Unternehmensberatung Bäckmann
Reinhard Bäckmann Dipl.-Ing. VDI
D-8751 Heimbuchenthal

Fotos:
Ingenieurbüro und Unternehmensberatung Bäckmann
D-8751 Heimbuchenthal

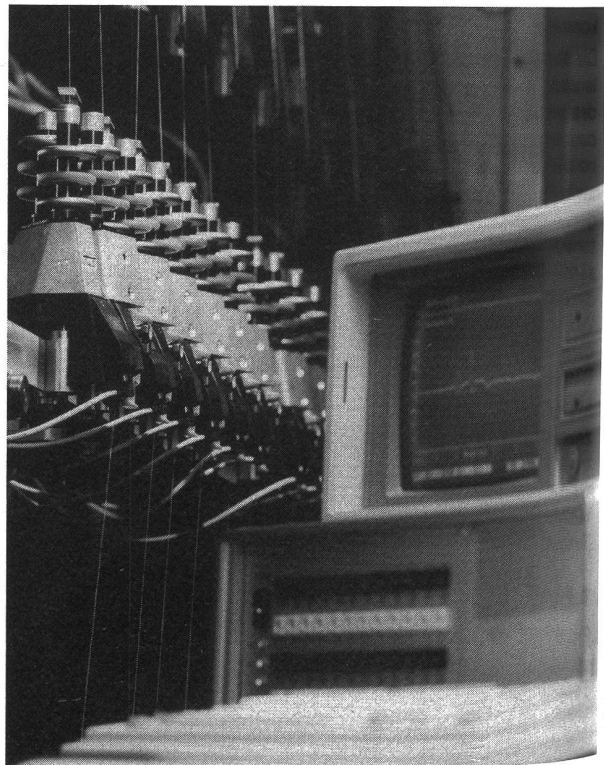
FAG Kugelfischer Georg Schäfer KGaA, D-8783 Hammelburg

Erzeugnisbereich Textilmaschinenzubehör:

Fadenzugkraft-Messsystem – Stationärer Sensor kontrolliert Texturierprozess kontinuierlich

Beim Texturieren von Garnen wird mit immer höheren Abzugsgeschwindigkeiten gearbeitet. Der massgebende Faktor für die Stabilität des Prozesses, die Fadenzugkraft nach dem drallgebenden Texturieraggregat, wurde bisher sporadisch von Hand gemessen. Diese Methode ist messtechnisch und wirtschaftlich unbefriedigend und lässt nur schwer verlässliche Aussagen für die Prozessregelung zu.

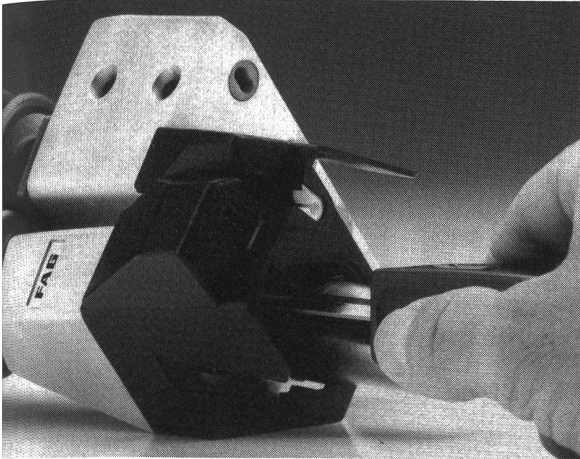
Der FAG Erzeugnisbereich Textilmaschinenzubehör entwickelte deshalb in Zusammenarbeit mit der Firma Re-tech/Schweiz ein Fadenzugkraft-Messsystem. Das System besteht aus dem stationären Zugkraftsensor, einer Auswerte-Elektronik und einem Rechnersystem mit zugehöriger Software (Bild 1).



Das Fadenzugkraft-Messsystem besteht aus Sensor, Auswerte-Elektronik und Rechnersystem mit Software.

Der Sensor lässt sich in die vorhandenen Aggregate integrieren, ohne dass die Prozessbedingungen oder die textiltechnologischen Daten der Garne beeinflusst werden (Bild 2).

Das Rechnersystem überwacht jede einzelne Texturierstelle einer Maschine in Echtzeit. Das Rechnersystem arbeitet in zwei Ebenen: Dem Hauptrechner mit Peripherie auf der oberen Ebene und den Mikrokontrollern bis zu 32 Ringspeichern auf der unteren Ebene. Dabei überwacht die untere Rechner Ebene bis zu 32 Stellen gemäss der vorgegebenen Toleranz. Die gemessenen Werte werden in je einem Ringspeicher pro Texturierstelle abgelegt und bei Bedarf auf dem Bildschirm graphisch



h Austausch der Abdeckung lassen sich Texturieraggregate problemlos mit dem Sensor nachrüsten, beispielsweise wie hier beim FAG 471 für Tangentialantrieb.

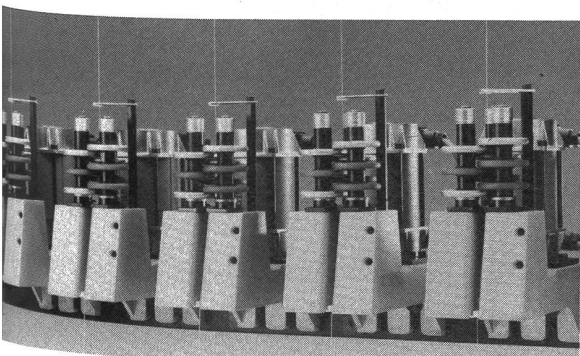
gestellt. Bei einer Fehlermeldung lässt sich zusätzlich Kurvenverlauf vor und nach dem Ereignis darstellen. Grund der charakteristischen Signalform kann die Ursache eingegrenzt, ermittelt und beseitigt werden. Wird kein Fehler gemeldet, wird der Ringspeicher kontinuierlich überschrieben.

Mikrokontroller melden dem Hauptrechner jede Toleranzüberschreitung und überspielen die Messwerte in den jeweiligen Ringspeichern. Der Hauptrechner zeigt in der aktualisierten Tabelle des momentanen Maschinenzustandes: spezifische Maschinendaten, Texturiergeschwindigkeit, Anzahl der Toleranzüber- bzw. -unterschreitungen, Fadenbruchzahl, Produktions-Ausfallzeit der Texturierstellen und prozentuale Maschinenauslastung. Zusätzlich summiert der Hauptrechner alle Meldungen für spätere Maschinenanalyse und speichert sie ab. Auf Wunsch kann der Kurvenverlauf jeder Texturierstelle jederzeit während der gesamten Produktionszeit auf dem Bildschirm gerufen werden.

Das System kann so ausser der Rohgarn- und Prozessüberwachung, der 100prozentigen Qualitätskontrolle des produzierten Garns, der sofortigen Fehlererkennung auch eine Schwachstellenanalyse und eine statistische Optimierung der einzelnen Maschinen und Texturierstellen erfolgen.

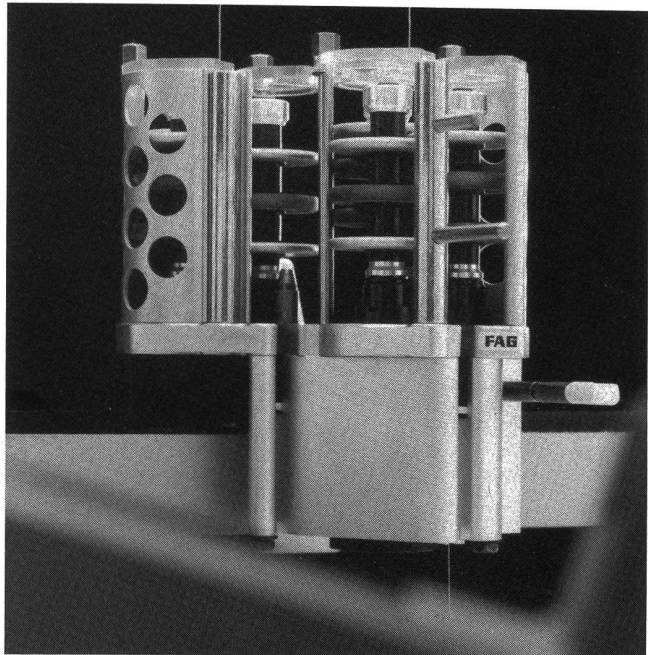
Für die Texturierung

Friktionsaggregate der Baureihe FTS für die Erstausrüstung und Modernisierung von Texturiermaschinen, für Tangentialantrieb oder einzelmotorischen Antrieb:
 - FTS 471, ein Einzelaggregat für die Hochleistungstexturierung mit Scheibendurchmessern von 45 und 50 Millimetern (Bild 3)



Friktionsaggregate FTS 471 mit einzelmotorischem Antrieb für modernste Texturiermaschinen

- FTS 446, ein Doppelaggregat zur Verdoppelung der Produktion bei Verarbeitung gefachter Garne (Bild 4)

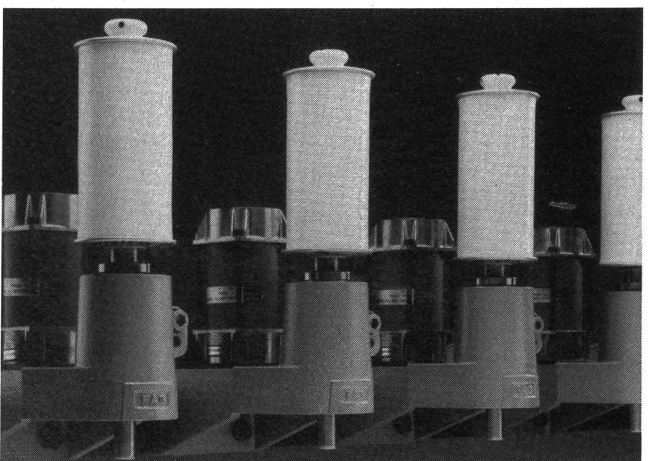


FAG Friktionsdoppelaggregat FTS 446 zur Verdoppelung der Produktion bei Verarbeitung gefachter Garne für die Erstausrüstung und Modernisierung von Texturiermaschinen

- FTS 486...M, ein Einzelaggregat mit beidseitig gelagerten Friktionsscheiben für Abzugsgeschwindigkeiten bis 1500 m/min bei Drehzahlen bis 20 000 min⁻¹
- verbesserte und weiterentwickelte Polyurethan-Friktionsscheiben mit längerer Standzeit für die Hochleistungstexturierung
- Magnet-Falschdraht-Spindeln mit Einzelmotorantrieb für die Stretchgarn-Herstellung im Polyamid-Feintiterbereich

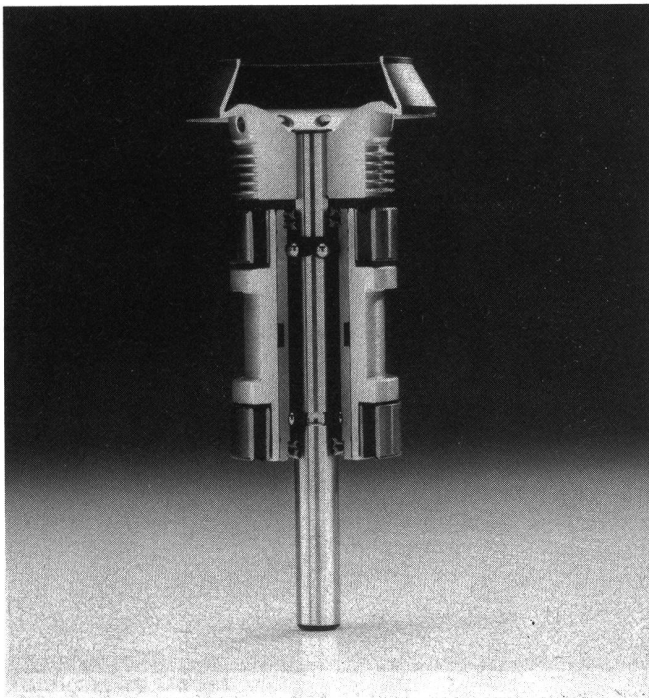
2. Für die Umspinnerei

Hohlspindeln der Baureihen US und USL mit abgestimmten Dämpfungssystemen für die Erstausrüstung und Modernisierung von Umspinn- und Umwindemaschinen. Mit Tangentialantrieb oder einzelmotorischem Antrieb. Die Hohlspindeln sind für Drehzahlen bis 40 000 min⁻¹ und Packungsgewichte bis 2500 Gramm ausgelegt (Bild 5).



FAG Hohlspindeln mit einzelmotorischem Antrieb und abgestimmten Dämpfungssystemen für modernste Umspinn- und Umwindemaschinen

3. Für die OE-Rotorspinnerei



FAG OE-Turbinenlagerung mit abgestimmtem Dämpfungssystem für Drehzahlen bis 90 000 min⁻¹

- Lagerungen für alle bekannten OE-Rotorspinnmaschinen
- OE-Turbinenlagerungen TL mit abgestimmtem Dämpfungssystem für Drehzahlen bis 90 000 min⁻¹ (Bild 6)
 - Auflösewalzenlagerungen für die Komplettierung mit Walzen der verschiedenen Hersteller

4. Zum Führen, Verlegen, Spannen und Leiten im Textilmaschinen- und allgemeinen Maschinenbau

- Verlegerollen für die Kalt- und Warmver Streckung von Fäden
- Stützwalzen für die Garnspulenabstützung, auch mit eingebauter berührungsloser Drehzahlmesssonde
- Fadenführungsrollen als Fadenleitelemente
- Zapfenlager und Rollenzapfen als vielseitige Lagerungselemente; mit Laufmänteln dienen sie als Leit-, Führungs- und Spannrollen.

Spinnereitechnik

Erste Erfahrungen mit dem neuen Rieter-Kämmereivorbereitungs-Verfahren UNILAP®*

1. Einführung

Die vorliegende Veröffentlichung befasst sich mit den Erfahrungen beim Einsatz der ersten Maschinenserie UNILAP®. [1,2] Bild 1 vermittelt einen Überblick über die nach spezifischen technologischen Einflussfaktoren geordnete Verteilung dieser Einsätze.

| | | Baumwoll-Stapel | | | | |
|------------|-----------|-----------------|----------|-----------|---------|---------|
| | | -1* | -1 1/16* | -1 1/8* | -1 1/2* | -1 7/8* |
| Micronaire | unter 3,0 | | | | | |
| | 3,0 - 3,9 | | II | II | I | III |
| | 4,0 - 4,9 | | I | III III I | III | |
| | 5,0 - 5,9 | | | | | |
| | 6,0 u.h. | | | | | |
| Pressley | 93 u.h. | | I | III | III I | III |
| | 87 - 92 | | I | III II | | |
| | 81 - 86 | | I | II | | |
| | 75 - 80 | | | | | |
| | 70 - 74 | | | | | |
| Garnr. Ne | unter 70 | | | | | |
| | unter 30 | | I | III | I | |
| | 30 - 49 | | II | III II | II | |
| | 50 - 79 | | I | III | III | |
| | 80 - 99 | | | | II | III |
| 100 u.h. | | | | | III | |

Kämmereivorbereitung UNILAP®
Einsätze bis 5/87

Daraus ist ersichtlich, dass bereits zahlreiche Ergebnisse vorliegen. Im einzelnen lassen sich folgende Erkenntnisse ableiten:

2. Doublierung

2.1 Einzeldoublierung

Als Vorstufe des UNILAP-Verfahrens sind moderne Strecken vom Typ D1 oder RSB 51 einzusetzen. Speziell zu beachten sind die Verzugsverhältnisse, welche wichtig sind, um ein für den nachfolgenden Wickelaufbau taugliches Band herstellen zu können. Hohe Verzüge, abhängig von hohen Doublierungen, bewirken eine hohe

mit Zielgerichtete
Werbung = Inserieren
in der «mittex»
tex