

# Fixierpressen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **95 (1988)**

Heft [9]

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.

# Fixierpressen

**Vaporetta Gerätebau  
Gesellschaft  
D-5653 Leichlingen**

**Fixiermaschinen  
Variofix Vario-Distanz-System**

Es hat sich in den letzten Jahren verstärkt herausgestellt, dass der Kontaktdruck beim Fixieren einen grossen Einfluss auf das Fixierergebnis ausübt. Das ist der Druck, dem der Oberstoff während der Aufwärmperiode beim Durchlaufen in der Presse ausgesetzt ist. Es gibt Pressenhersteller, die einen hohen Kontaktdruck propagieren, andere halten gar keinen Kontaktdruck für besser. In Wahrheit kann diese Frage nicht generell entschieden werden, sondern ist abhängig vom Oberstoff und seiner Ausrüstung. Es gibt Stoffe, die mit Kontaktdruck fixiert werden müssen, andere vertragen ihn nicht. Vaporetta hat die neuen Fixiermaschinen Variofix mit dem Vario-Distanz-System ausgerüstet. Damit kann man sowohl ohne als auch mit Kontaktdruck arbeiten, und man kann ihn jeweils auf bestimmte Stoffgruppen einstellen. Dadurch werden optimale Fixierergebnisse mit sehr hohen Haftwerten schon bei niedrigen Temperaturen erzielt. Es gibt auch keine Wellenbildung mehr.

## Maschine öffnet

Ein wichtiger Punkt ist in der Praxis das Problem schlecht aufgelegter Teile, die mit eingelaufen sind, und auch das Sauberhalten der Bänder. Beides ist bei der Variofix ideal dadurch gelöst, dass die Heizstation pneumatisch geöffnet werden kann. Bei geöffneter Station lassen sich dann schlecht eingelaufene Teile leichter wieder entnehmen und korrigieren. Es gibt kein Verbrennen und keinen Verlust von Teilen. Ausserdem lassen sich Verunreinigungen auf den Bändern ganz leicht wegwischen, weil man die Bänder auf den heissen Platten säubern kann, wo das Granulat weich und daher leicht entfernbar ist.

Ein weiterer Vorteil der Variofix liegt darin, dass sie nach vorne offen ist, d.h. die Teile haben nach vorne freien Durchgang, so dass sie auch breiter sein können als die Fixierbreite der Maschine. Das ist günstig, wenn man an grösseren Teilen kleine Vlieseinlagen anfixieren und vermeiden möchte, dass das ganze Teil der Wärme ausgesetzt wird. Kommt diese Verarbeitungsweise in einem Betrieb häufig vor, so ist es vorteilhaft, wenn man wie bei Blusen zum Anfixieren der Knopfleiste eine Variofix 250/700 nimmt. Bei dieser Maschine ist das Unterband 50 cm breiter als das Ober-

band, so dass der nicht durch die Wärme laufende Teil auf dem Unterband transportiert wird und dann auch keinen Krumpf in der Seitennaht auftritt. Im übrigen entspricht die Variofix höchstem Qualitätsstandard, alle Werte wie Ober- und Untertemperatur, Pressdruck, Geschwindigkeit etc. lassen sich stufenlos vorwählen.

## Cutfix

Mit der Neuentwicklung des Cutfix ist Vaporetta ein grosser Fortschritt gelungen. Bisherige Cutter arbeiten mit Messern, die den Nachteil haben, dass nur mit einer aufwendigen und teuren Elektronik die damit verbundenen technischen Schwierigkeiten aufgefangen werden können: Die Teile müssen mit einer der Fixiermaschine synchronen Geschwindigkeit geführt und während des Schnittes angehalten werden, um einen Stau vor dem Messer zu verhindern. Die Verzögerungszeit, in der die Schnittstelle von der Fotozelle bis unter das Messer läuft, muss entsprechend der gerade an der Fixierpresse eingestellten Geschwindigkeit elektronisch umgerechnet und nachgeführt werden. Alle diese Schwierigkeiten gibt es bei dem neuen Cutfix nicht. Er ist daher betriebssicherer und wesentlich billiger als die bisher verfügbaren Systeme. Ausserdem lassen sich hier auch Schnittlängen von bis zu 1000 mm erreichen; zudem in sehr platzsparender Bauweise.

# Finish

**Herbert Kannegiesser GmbH  
D-4973 Vlotho**

## Fixiertechnik

Kannegiesser zeigte 3 wesentliche Neuentwicklungen

### 1. Fixierstrasse mit automatischem Beschickungssystem KAN-feed

Diese Anlage dient den betriebswirtschaftlichen Zielen: Steigerung der Produktivität des Fixierens, Reduzierung des in Umlauf befindlichen Materials sowie maximaler Nutzung maschineller und personeller Kapazitäten.

Grundüberlegung für das Beschickungssystem KAN-feed sind die Bewahrung voller Flexibilität und einfache, praxisgerechte Funktionsabläufe. Folglich beschränkt sich das System auf die automatische Vereinzlung der Oberstoffzuschnitte gleichzeitig von 1-2 Bündeln sowie die griffgerechte Zuführung zur Positionierstation. Aufgrund des meistens paarweisen Zuschnitts wird jedes zweite Teil automatisch gewendet, so dass stets die linke Oberstoffseite oben liegt.

Es entfallen somit die Handzeiten für das Vereinzeln, Wenden und Auflegen der Oberstoffe. Dies bedeutet bis zu 50% höhere Produktivität bzw. Personalkostenersparnis.

Die Faustregel der neuen Fixierstrasse: nur 1 Person für 400-450 komplett fixierte Sakkos (Vorderteile mit Nahtverstärkungen, Seitenteilen, Besätzen). Technisch besticht das System durch sein einfaches Konstruktionsprinzip: eine Schwinge bewirkt durch genau dosierte Bewegung in Verbindung mit einer gezielten Luftströmung (Koanda-Effekt) das sichere Abheben einer einzelnen Materialkante, die dann durch eine pneumatische Klammer gehalten wird. Ein Trenn- und Förderblech gleitet schnell unter die abzuhebende Materialschicht und trennt diese sicher von der nächsten Lage.

### 2. Weitere Verbesserung der Verfahrenstechnik: noch mehr Flexibilität und Sicherheit des Fixierprozesses

Vor 3 Jahren hatte Kannegiesser mit dem Verfahren der MultiStar Plus neue Massstäbe gesetzt: materialschonendes Fixieren in einem bislang nicht für möglich gehaltenen niedrigen Temperaturbereich und dennoch erstklassige Haftwerte. Dieses Ergebnis wird durch das Prinzip des Flächenkontaktdrucks während der Heizphase und dessen Fortsetzung in der anschliessenden Erstarungsphase der Haftmassen erreicht. Dieses Prinzip wurde weiter perfektioniert und ist jetzt ohne Einschränkungen für sämtliche Oberstoffe anwendbar. Die neuen MultiStar-Maschinen lassen sich mit einer Programmsteuerung ausrüsten, die Fixierprogramme abrufbereit speichert und auf einem Bildschirm die Soll- und die Istwerte anzeigt. Zum Zwecke der Qualitätsdokumentation können die jeweiligen Fixierwerte ausgedruckt werden.

### 3. Erweiterung der Palette von Kannegiesser-Fixiermaschinen: MultiStar Basic

Für mittlere Produktionen stellte Kannegiesser erstmals ein neues Maschinenmodell vor, das alle wesentlichen technischen «Familienmerkmale» der MultiStar-Baureihe trägt, jedoch bewusst auf verschiedene Optionen verzichtet. Das Ergebnis ist eine Maschine, deren Preis in einem attraktiven Verhältnis zu ihren technischen Möglichkeiten steht. Neues für die Fertigung von Manschet-