

Verarbeitung elastischer Materialien auf dem Autoconer 338

Autor(en): **Wissenberg, André**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **109 (2002)**

Heft 6

PDF erstellt am: **29.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679046>

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.

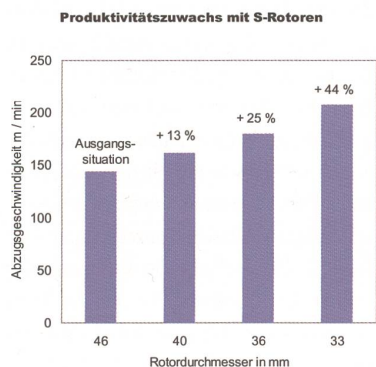


Abb. 5: Produktivitätszuwachs mit S-Rotoren

Rotoren sind Garne für die Flachstrickerei und für Rauwaren.

Die kleinen Durchmesser eröffnen neue Anwendungsmöglichkeiten, insbesondere für feine Garne. Geradezu ideal sind die neuen Rotoren für feine Strickgarne aus 100 % Polyacryl und aus Polyacryl-Baumwollmischungen. Dort bieten sie Spitzenleistungen in Punkto Qualität und Produktivität.

Bei der Garnfestigkeit hatten bisher die Rotoren mit T-Rille die Nase vorn. Sie haben aber einen Nachteil: Das Garnvolumen ist geringer. Deshalb sind diese Rotoren nicht immer die erste Wahl. Diese Lücke schliessen die neuen S-Rotoren mit 33 und 36 mm Durchmesser. Bei ihnen ist die Balance zwischen Garnvolumen und Garnfestigkeit besonders gut geglückt.

Die Produktivitätssteigerung durch die kleinen S-Rotoren kann sich sehen lassen. Konnte bisher bei S-Rotoren mit 40 bis 46 mm Durchmesser eine Rotordrehzahl von 80'000 bis 90'000 min^{-1} erzielt werden, sind nun Drehzahlen bis 110'000 min^{-1} erreichbar. Damit ist ein Produktivitätszuwachs von mehr als 40 % möglich (Abb.5).

Information

W. Schlafhorst AG & Co.

Blumenberger Strasse 143-145

D-41061 Mönchengladbach / Germany

Telefon: ++49 - (0) 2161 / 28 23 32

Telefax: ++49 - (0) 2161 / 28 32 36

Redaktionsschluss Heft

1/2003:

12. Dezember 2002

Verarbeitung elastischer Materialien auf dem Autoconer 338

André Wissenberg, W. Schlafhorst AG & Co., Mönchengladbach, D

Die Konstruktion revolutionärer Leistungsaggregate, wie z.B. Autotense FX oder Propack FX, beweist die hohe Innovationskraft der Schlafhorst-Entwicklungstätigkeit. Damit werden völlig neue Leistungsstandards für die automatische Kreuzspulerei und in der Anwendung in weiterführenden Prozessstufen erreicht.

Ein aktuelles Beispiel dafür findet sich u.a. bei der Verarbeitung elastischer Garne. Zur Erreichung optimaler Spleissergebnisse wurde für diesen boomenden Markt der Elastospleisser entwickelt. Zum verbesserten Spulenaufbau, d.h. zur Vermeidung auswachsender Spulflanken, steht das integrierte Regelsystem Variopack FX zur Verfügung. Neben der Entwicklung dieser beiden Hauptaggregate zur optimalen Verarbeitung der elastischen Materialien, war aber auch die Optimierung der Schaltungs- und Funktionsabläufe einer der Schwerpunkte. Diese, auf den ersten Blick «unsichtbaren» Entwicklungen, tragen in entscheidendem Masse zur wirtschaftlichen Verarbeitung der Garne bei. Beispielsweise ist in der aktuellen Software-Version eine vereinfachte Bearbeitung für aktuelle Garnkonstruktionen, wie den elastischen Garnen, eingeflossen. Es wurde ein optimierter Schaltungsablauf der Software entwickelt. Bisher aufwändige Einzel-Einstellungen wurden aufeinander abgestimmt und in einem garnspezifischen Menüpunkt als Experteneinstellung hinterlegt. Bei Anwahl dieser Schaltungsvarianten sind gegebenenfalls nur noch kundenspezifische Feinabstimmungen notwendig.

Erhöhte Wechslerverfügbarkeit

Ein weiteres Beispiel für die kontinuierliche Erweiterung der Leistungsfähigkeit des Autoconers 338 ist die Optimierung der Wechslerverfügbarkeit. Verbesserter Kundennutzen ergibt sich aus einer höheren Produktivität, da der Kreuzspulenwechsler unmittelbar jeder Spulstelle für den Kreuzspulenwechsel bereit steht. Bereits kurz vor Erreichen der vorgegebenen Soll-Länge signalisiert die Spulstelle dem Wechsler, dass der Spulenwechsel ansteht. Der Wechsler fährt frühzeitig zu dieser Spulstelle. Der Wechselzyklus kann direkt nach Abschluss des Spulprozesses gestartet werden, Wartezeiten

entfallen praktisch. Diese Funktions-Optimierung wurde durch eine neue Programm-Software realisiert. Mit Einführung der neuen Software-Version gehört dieses Leistungsmerkmal standardmässig zur Grundausstattung.

Neuer Kreuzspulenzwischenspeicher zur Erhöhung des Speichervolumens

Vereinfachtes Handling und höhere Flexibilität lassen sich durch Einsatz des Kreuzspulenzwischenspeichers erreichen, da sich das Speichervolumen für gedoffte Kreuzspulen verdoppelt. Denn zusätzlich zu der auf dem Abtransportband abgelegten Kreuzspule, kann eine weitere Spule in den Zwischenspeicher abgelegt werden. Weiterhin ist z.B. ein sektionsweiser Abruf der Kreuzspulen bei Mehrpartienverarbeitung möglich. Diese Funktion ist geeignet für Spulen mit einem max. Durchmesser von 240 mm (Abb. 1).

Von dieser kontinuierlichen Leistungsverbesserung können auch bestehende Autoconer 338-Anlagen profitieren. Alle Weiterentwicklungen lassen sich problemlos nachrüsten. So steht allen Kunden die fortschrittlichste Spulentechnologie zur Verfügung.

CONERPILOT – die zentrale Datenüberwachung

Schneller und einfacher Datentransfer, aktueller Zugriff auf Produktions- und Qualitätsdaten, zentrale Datenerfassung und Anlagenüberwachung – diese Forderungen sind längst auch Alltag in den Textilbetrieben. Conerpilot ist ein spezielles Software-Paket, um auf einfache und übersichtliche Weise Autoconer-Anlagen überwachen zu können. Der für Software-Lösungen typische modulare Systemaufbau wurde auch für den Conerpilot umgesetzt. Verschiedene Bausteine können zu einem kundenspezifischen Paket zusammengestellt werden:

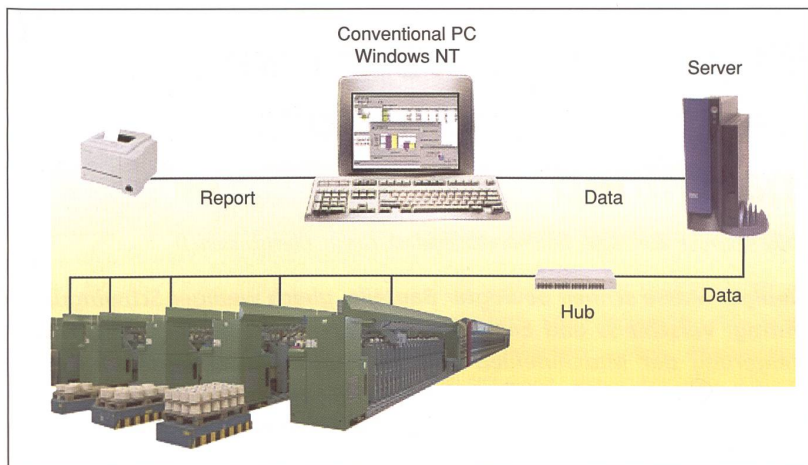


Abb. 1: Conerpilot

- Basismodul
- Auswertung, Aufbereitung und Anzeige von Produktivitäts- und Qualitätsdaten
- Reporting-System (Graphiken und Protokolle zur übersichtlichen Darstellung der Daten)
- DB-View, mit der der Kunde eigene Software-Lösungen einbinden und entwickeln kann
- Downloadmodul
- Download von Partierezepturen und Maschinenparametern vom Informator zum PC und umgekehrt
- Spinnstellenidentifikations-Modul

- Auswertung und Anzeige der Qualitätsdaten für das Online-Überwachungssystem; Spinnstellenidentifikation bei Verbundanlagen

Durch permanenten Datentransfer zwischen Informator und dem zentralen PC erfolgt eine kontinuierliche Aktualisierung der Daten. Ein kurzer Blick in die Datenanzeige genügt, um über die aktuelle Produktionssituation informiert zu sein. Es können Autoconer 338 und Autoconer System 238 (mit Ethernet-Interface) an den Conerpiloten angeschlossen werden.

Information

W. Schlafhorst AG & Co.

Unternehmenskommunikation

André Wissenberg

Blumenberger Strasse 143-145

D-41061 Mönchengladbach / Germany

Telefon: ++49 - (0) 2161 / 28 23 32

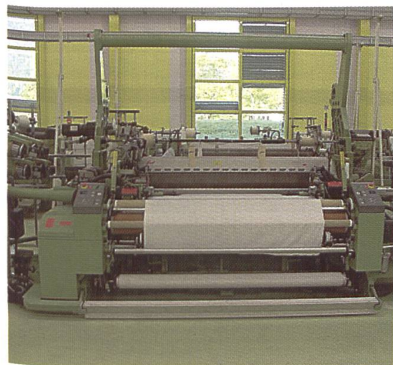
Telefax: ++49 - (0) 2161 / 28 32 36

E-mail: andre.wissenberg@schlafhorst.de

Jenny Fabrics investiert in die Zukunft

Die Jenny Fabrics AG in Ziegelbrücke ist mit einer Produktion von ca. 7,5 Mio. Laufmetern Gewebe eine der grössten Rohwebereien der Schweiz. Zu den Stärken des Unternehmens, welches rund 150 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt, gehören hochwertige Schaftgewebe mit bis zu 24 Schäften.

24 Maschinen sind mit Zweibäumervorrichtungen bestückt, welche komplexe Gewebe wie Schärli- oder Piquetgewebe, zulassen. Auf den



Greiferwebmaschinen können Artikel weben, die zwei Kettbäume erfordern

Maschinen mit bis zu 238 cm Einzugsbreite, werden neben Baumwolle fast alle existierenden Materialien verarbeitet. Die Hauptabnehmer, die neben der Schweiz zu 2/3 in der EU liegen, befinden sich vor allem in den Bereichen Hemd, Damenoberbekleidung und Heimtextilien. Neben einer perfekten Qualität, sind vor allem Innovationskraft und Flexibilität die Hauptanforderungen an eine moderne Weberei.

In der Februarsitzung hat der Verwaltungsrat der Jenny Fabrics AG entschieden, dass gut 25 % der Produktionskapazität im Werk in Niederurnen (Kanton Glarus) durch neue Webmaschinen ersetzt wird. Nach einer ausgiebigen Versuchsphase hat man sich für die Webmaschinenfamilie der Firma Dornier, Lindau (D), entschieden.

Luftdüsenwebmaschinen für Basisqualitäten

Für die Basisqualitäten werden 16 Luftdüsenwebmaschinen angeschafft, welche mittels Kompressoren der Firma Käser mit Druckluft versorgt werden. Für die kreativen Spezialitäten hat man zudem 5 Stangengreifermaschinen mit gesteuerter Mittenübergabe angeschafft. Die neuen Maschinen haben eine gesamte Jahreskapazität von ungefähr 1,9 Mio. Laufmetern. Mit dieser Investition werden 30 in die Jahre ge-



Luftdüsenwebmaschinen von Dornier (D)