

Jenny Fabrics investiert in die Zukunft

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

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

Heft 6

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679076>

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.

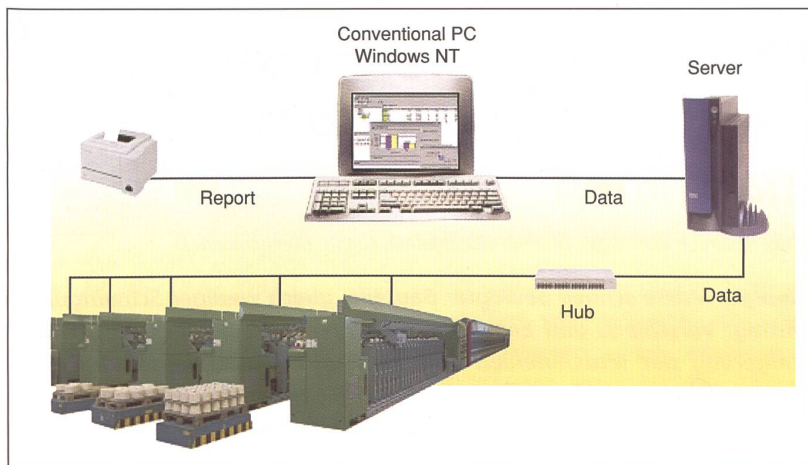


Abb. 1: Conerpilot

- 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

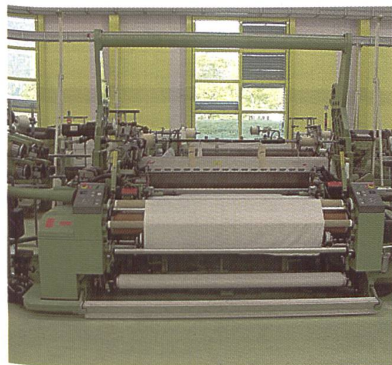
Telefax: ++49 - (0) 2161 / 28 32 36

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)

kommene Webmaschinen ersetzt. Produktivität, Qualität und Flexibilität werden zudem deutlich verbessert, und die Firma kann sich auch in Zukunft als kompetenter Partner für die anspruchsvolle Kundschaft profilieren.

Neues Betriebsdatenerfassungssystem

Daneben werden weitere Investitionen in ein neues Betriebsdatenerfassungssystem der Firma Barco und in die Transportlogistik getätigt. Total werden somit im Jahre 2002 gegen CHF 4'000'000 investiert. Die Inbetriebnahme der neuen Anlagen verläuft planmässig, sodass die gesamte Umstellung Ende 2002 vollzogen sein wird. Trotz schwierigem Umfeld glaubt man im Glarnerland weiter an eine textile Zukunft.

«mittex» Online

Alle Fachartikel und Informationen auf Ihrem Bildschirm

Lesen und sich informieren

www.mittex.ch

@

E-mail-Adresse Inserate
inserate@mittex.ch

@

So erreichen Sie schnell die Redaktion:

E-mail:
redaktion@mittex.ch

Bauteile aus karbonfaserverstärkten Kunststoffen an Wirkmaschinen

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, GmbH, Obertshausen, D

Weniger Masse schnell bewegter Bauteile, gleich weniger Schwingungseintrag, Verschleiss und Energieverbrauch – so die einfache Formel zur Steigerung der Maschinenleistung. Dies gilt insbesondere für die bei Textilmaschinen häufig auftretenden oszillierenden Bewegungen. Werkstoffe aus karbonfaserverstärkten Kunststoffen sorgen dafür, dass es in dieser Gleichung keine Unbekannten gibt.

Das Material etabliert sich überall da, wo es auf geringe Massen und hohe Festigkeiten ankommt, und hat nun in der Nähwirkmaschine vom Typ Kunit aus dem Hause Karl Mayer Einzug gehalten. Den Anstoss hierfür gab ein Forschungsvorhaben des Sächsischen Textilforschungsinstitutes e.V. in Chemnitz (STFI) zur materialtechnischen Optimierung dieser Maschine. Im Brennpunkt der Entwicklungen stand die Wirkstelle, und hier speziell die Bürstenbarre (Abb.1). Sie trägt eine Bürstenleiste, die ein längsorientiertes Faservlies erfasst, als Falte ausformt und in die Schiebernadelhaken einstreicht. Dieser Vorgang wird pro Schiebernadelhub einmal ausgeführt. Durch ihre oszillierende Bewegung mit einem Schwingungshub von vertikal 10 - 55 mm, werden vor allem bei grossen Hüben hohe Beschleunigungswerte erzielt. Eine Massereduzierung an den bewegten Bauteilen führt somit direkt und effizient zur Minimierung der Kräfte an den Verbindungselementen. Wurde diese Barre für die Stopfeinrichtung bisher aus Leichtmetall-Legierungen gefertigt, sollte nun ein noch leichteres Material leistungssteigernd und schwingungsminimierend verwendet werden. Ein klarer Fall für karbonfaserverstärkte Kunststoffe.

Vollprofil

Die Bauteilentwicklung und -fertigung erfolgte am Institut für Konstruktion und Verbundbauweisen e.V. an der Technischen Universität Chemnitz (KVB).

Als Konstruktionsmöglichkeiten wurden die Sandwich-Bauweise sowie das Vollprofil untersucht (Abb. 2). Das Ergebnis: Nur das Vollprofil konnte der hohen Wechsel-Frequenz von positiver und negativer Beschleunigung befriedigend standhalten. Die Übertragung der resultieren-

den Kräfte zwischen Traghebel und Barre in Sandwich-Bauweise führte zu einem Herauslösen der Befestigungs-Inserts aus dem Werkstoff-Verbund. Zudem bietet das Vollprofil eine grössere Gestaltungsfreiheit. Der somit mögliche wirkungsvolle Formschluss mit dem Traghebel verhindert die Biege-Wechsel-Beanspruchung des Inserts. Dieses wird nun nur noch durch Zug belastet. Gleichzeitig erlaubt das Vollprofil die ideale Klemmung der austauschbaren Bürstenleisten.

Laborerprobung

Nach erfolgreicher Entwicklung und Umsetzung folgte die Erprobung. Die Untersuchungen vom STFI an einer Labormaschine der Arbeitsbreite 1'600 mm unter praxisnahen Bedingungen zeigten deutlich: Die Reduzierung der auf die Schraubverbindungen zwischen Bürstenbarre und Traghebel wirkenden Kräfte bei verwendeten CFK-Strukturen ist erheblich, im Vergleich zu den bisherigen Leichtmetallkonstruktionen (Abb. 3).

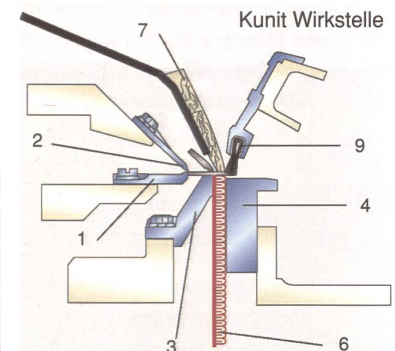


Abb: 1: Kunit Wirkstelle, 1 Nadelbarre, 2 Schliessdrahtbarre, 3 Abschlagplattenbarre, 4 Stützschiene, 6 Kunitware, 7 Faservlies, 9 Bürstenbarre