

Erfolgreiche Markteinführung der G6300F

Autor(en): **König, René**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **110 (2003)**

Heft 1

PDF erstellt am: **10.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-677028>

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.

duziert die Anzahl der schussbedingten Maschinenstillstände erheblich. Ausserdem ermöglicht sie die individuelle Einstellung der Abfalllänge pro Kanal und die Reduzierung der Abfalllänge für bestimmte Kanäle.

Elektronische Einstellung der Fachschlusszeit

Die elektronische Einstellung der Fachschlusszeit – ein einzigartiges Picanol-Leistungsmerkmal (AKM) – ermöglicht dem Weber die Kontrolle des Gewebeaspekts. Dabei sind keinerlei Eingriffe am Antriebsweg oder an der Schaftmaschine erforderlich. Zum Einstellen einer anderen Fachschlussposition sind bei der GamMax nur ein paar Eingaben auf dem Display erforderlich. Die Fachschlusszeit beeinflusst nicht nur die Gewebequalität, sondern hat auch Auswirkungen auf die Anzahl der Maschinenstillstände. Die Maschinenführer versuchten wegen des damit einhergehenden Arbeitsaufwands bisher oft, das Ändern der Fachschlusszeit bei Artikelwechseln zu umgehen. In den meisten Webereien ist die Fachschlusszeit deswegen keinesfalls ideal. Dass die Fachschlusszeit einfach am Display eingestellt werden kann, ermöglicht nun den Webereien, das Beste aus ihren Maschinen herauszuholen.

Reduzierte Webkosten

Picanol hat sich insbesondere mit der Reduzierung der Webkosten beschäftigt. Die GamMax verbindet besonders niedrigen Energieverbrauch mit minimalem Wartungsbedarf. Der Verschleiss wird schon aufgrund der geringen Anzahl mechanischer Bauteile der Maschine niedrig gehalten.

Zusammenfassung

Die GamMax-Greiferwebmaschine ist eine Synthese aus technologischem Know-how und über Jahrzehnte hinweg gesammelter praktischer Erfahrung. 1971 gehörte Picanol zu den Ersten, welche die Elektronik zur Steuerung von Webmaschinen einsetzten. Das Unternehmen war auch der erste Webmaschinenhersteller, der die ISO-9001-Zertifizierung erhielt. Diese Zertifizierung wurde 1996, 1999 und im September 2002 mit der Einführung der GamMax erneuert. Heute sind über 110'000 Picanol-Luftdüsen- und Greifermaschinen bei mehr als 2'500 Kunden auf der ganzen Welt installiert.

Information

www.picanol.be

Erfolgreiche Markteinführung der G6300F

René König, Sulzer Textil, Rüti, CH

Anlässlich der ITMA Asia zeigte Sulzer Textil im Oktober 2001 mit der G6300F den Prototypen einer neuen, auf der praxiserprobten Greiferwebmaschine G6300 basierenden, Frottierwebmaschine. Seit der Verkaufsfreigabe im April 2002 haben sich zahlreiche namhafte Frottierweber in Europa und Asien zu Gunsten der G6300F entschieden, ein deutliches Indiz dafür, dass die herausragende Leistungsfähigkeit und die exzellenten Musterungsmöglichkeiten, verbunden mit höchster Gewebequalität, auf Anhieb überzeugten.

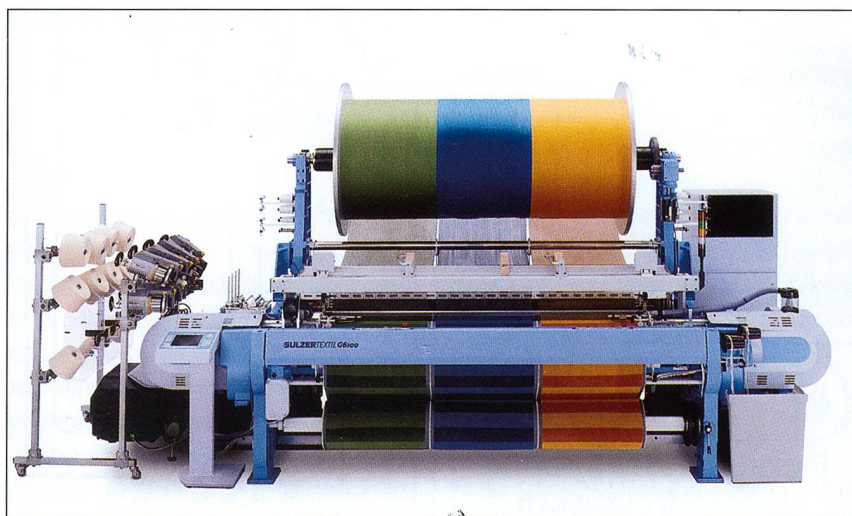
Wo Frottiergewebe in höchster Qualität und exklusiver Musterung unter wirtschaftlichsten Bedingungen hergestellt werden müssen, ist die neue Frottierversion der Greiferwebmaschine die ideale Maschine. Die G6300F deckt die gesamte Palette der Frottiergewebe ab, von schweren Velours über abgepasste Tücher, bis hin zur Walkware in umfangreichen Auftragsgrößen. In der G6300F sind die robuste Konstruktion, die steuernde und unterstützende Elektronik, der abgestimmte Automatisierungsgrad und modernste Frottier-technik zu einer Webmaschine mit höchster Leistung zusammengefasst.

Einzigartige Musterungsmöglichkeiten

Die Frottier-technik basiert auf der modernen, garschonenden Webladensteuerung. Die Florhöhe kann mit der dynamischen Florsteuerung frei programmiert und von Schussgruppe zu

Schussgruppe verändert werden. Damit sind aussergewöhnliche Musterungen, wie wellen- oder reliefartige Florstrukturen, in Verbindung mit unterschiedlicher Frottier-technik realisierbar, wobei sich die Art der Schlingenbildung frei programmieren lässt. Ein Wechsel zwischen der 3-, 4-, 5-, 6- und 7-Schuss-Frottier-technik ist jederzeit möglich. Der Übergang vom Flach- zum Florgewebe in Bordüren und bei Musterwechsel kann durch den Eintrag von Zwischenschüssen sehr exakt ausgebildet werden. Dabei sind der Dessinierung des Frottiergewebes und der Bordüren mit der Farbwählvorrichtung für bis zu acht Schussgarne fast keine Grenzen gesetzt. So ist die Herstellung hochwertiger Frottierwaren, mit hohem und dichtem Flor, mit einer maximalen Vorschlagdistanz von 24 mm möglich.

Die G6300F ist in ihrer Basisausführung mit einer Rotationsschaftmaschine mit 20 Schäften



Die raffinierte Frottier-technik der Greiferwebmaschine G6300F eröffnet in Verbindung mit der dynamischen Florsteuerung neue Dimensionen hinsichtlich Qualität und Musterung von Frottiergeweben.

ausgestattet. Daraus ergibt sich bereits eine Vielzahl von realisierbaren Frottiergeweben. Auf Wunsch steht eine Jacquardausrüstung zur Verfügung.

Perfekte Ausstattung für wirtschaftlichste Produktion

Die G6300F deckt mit sieben Arbeitsbreiten zwischen 220 und 360 cm ein weites Einsatzgebiet ab. Breite Tücher können mehrbahnig bei höchster Schusseintragsleistung, wahlweise mit Dreher- oder Einlegekanten, produziert werden.

Ein hochsensibles, elektronisch gesteuertes Kettblatssystem ist für die Grund- und die Florkette vorhanden. Speziell das Ablasssystem für die Florkette reagiert schnell und präzise auf den musterabhängigen Florkettverbrauch und garantiert so eine gleichmässige Florbildung vom vollen bis zum abgewebten Kettbaum.

Am Terminal kann die Schussdichte für den elektronisch gesteuerten Warenabzug in kleinsten Schritten programmiert werden. Für angepasste Frottiertücher werden die Längen des Tuches und Bordüren über die Anzahl Schüsse ebenfalls am Terminal eingegeben.

Erfolgreiche Markteinführung

Seit ihrer Markteinführung im April 2002 verzeichnet die Frottierwebmaschine G6300F zahlreiche Verkaufserfolge. Aufträge erteilten Kunden aus China, Indien, Portugal und Spanien. Für weitere Maschinen stehen Verkaufsverhandlungen kurz vor ihrem Abschluss. Bis Ende 2002 werden weit über 100 neue Frottierwebmaschinen G6300F von Sulzer Textil verkauft sein.

Information

Sultex AG
 Hauptsitz
 CH-8630 Rüti ZH, Schweiz
 Telefon: ++41 - (0)55 250 21 21
 Telefax: ++41 - (0)55 250 21 01
 Internet: www.sultex.com



E-mail-Adresse Inserate
 inserate@mittex.ch



Lecks stopfen und Kosten sparen

Rolf Gloor, 7434 Sufers, www.energie.ch, und Christian Bachmann, 8501 Frauenfeld, www.pcb.ch

In einem Betrieb mit 100 Webmaschinen können versteckte Lecks in Druckluftanlagen weit über 10'000 Franken pro Jahr kosten. Eine Reparatur der undichten Stellen in einer Weberei hat sich schon nach weniger als einem halben Jahr bezahlt gemacht.

Die Weberei Jenny Fabrics AG in Ziegelbrücke produziert mit 120 Greiferwebmaschinen während 6 Tagen rund um die Uhr Baumwollgewebe. Das Unternehmen verbraucht jährlich rund 200'000 kWh – das sind etwa 5 % der bezogenen elektrischen Energie – um Druckluft zu erzeugen. Diese dient dem Fadeneinzug, der Reinigung von Maschinen, der Bewegung von Maschinenteilen usw.

Hohe Kosten, lohnende Sanierung

Druckluft ist relativ teuer: Nur gerade 5 % der hineingesteckten Leistung steht an den Geräten als Nutzleistung zur Verfügung. Der Rest geht in Kompressoren, Kühlern, Lecks in der Verteilanlage und bei der Umwandlung von pneumatischer in mechanische Energie verloren. Die technische Entwicklung des Maschinenparks lässt den Druckluftbedarf in Webereien tendenziell ansteigen. In dieser Branche ist also ein

grosses Sparpotential zu vermuten.

Im Auftrag des Bundesamtes für Energie haben wir deshalb Ende 2001 am Beispiel der Weberei Jenny untersucht, wie sich die Optimierung der Druckluftanlage auf den Stromverbrauch und die Betriebskosten auswirkt. Dabei haben wir sehr viele Lecks entdeckt, durch die drei Viertel der Druckluft ungenutzt entweichen sind. Eine einfache Sanierung brachte jährliche Einsparungen von über zehntausend Franken.

Leistung des Kompressors messen

Die nun beschriebene Vorgehensweise eignet sich grundsätzlich für alle ähnlichen Betriebe. Zuerst haben wir mit einem Leistungsmessgerät ermittelt, dass der Schraubenkompressor Tag und Nacht zwischen 27 und 31 kW Leistung aufnimmt, mit Ausnahme des Wochenendes (siehe Abb. 1).

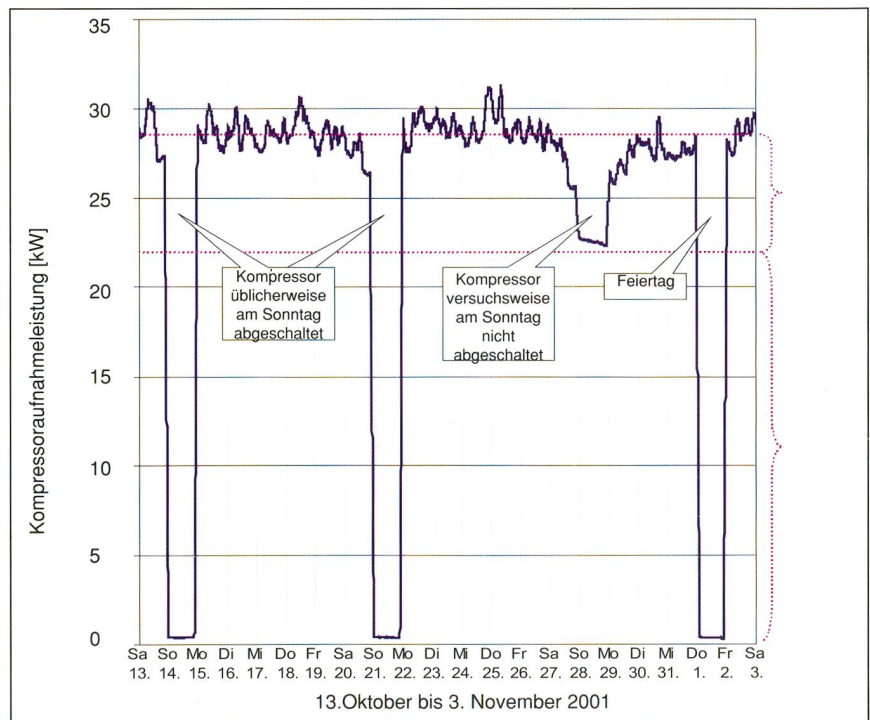


Abb. 1: Zeitlicher Verlauf der Leistungsaufnahme, aufgezeichnet mit einem Leistungsmessgerät (Stromtacho der Firma Sefag)