

# Sultex : Kompetenz bei Webmaschinen

Autor(en): **Kundert, Jürg**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **112 (2005)**

Heft 5

PDF erstellt am: **10.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678932>

## **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: Die Rotorspinnmaschine BT 904 für elastische Rotona®-Garne

zität von 1'200 kg/h bei hoher Reinigungseffizienz. Die gleichzeitig schonende Materialbehandlung sichert eine optimale Rohstoffausbeute.

Die Ansetztechnologie an der Hochgeschwindigkeits-Rotorspinnmaschine R40 sichert unsichtbare Ansetzstellen mit einer dem Garn vergleichbaren Festigkeit. Die neue halbautomatische Rotorspinnmaschine BT 923 mit 360 Spinnpositionen ermöglicht eine weitere Verbesserung der Wirtschaftlichkeit bei der Herstellung von Stapelfasergarnen.

Weiterhin werden neue Coregarn-Vorrichtungen für Ring- und Rotorspinnmaschinen vorgestellt. Abb. 5 zeigt die Maschine BT 904 für die Produktion von elastischen Rotona®-Garnen.

## Neuer Termin der ispo summer 06: 16. - 18. Juli 2006

Im Rahmen der FIFA WM 2006™ haben die Veranstalter bis einschliesslich 10. Juli 2006 alle wichtigen Hotels in München geblockt, was zu einer Bettenverknappung in bestimmten Standard-Kategorien und auf jeden Fall zu einer Verteuerung der Preise führt. Damit besteht für Juli 2006 eine Ausnahmesituation, die eine andere Termingestaltung für die ispo summer 06 erforderlich gemacht hat.

Auf Wunsch von Industrie und Handel, insbesondere des deutschen und europäischen Fachhandelsverbandes sowie der beiden Einkaufsverbände Intersport und Sport 2000, hat die Messe München GmbH den Termin der ispo summer 06 in Absprache mit der Branche auf Sonntag bis Dienstag, 16. bis 18. Juli 2006, verlegt.

Diese Terminierung entspricht dem frühest möglichen Termin nach Beendigung der FIFA WM 2006™.

## Sultex – Kompetenz bei Webmaschinen

Jürg Kundert, Sultex AG, Rüti, CH

**Mit einer umfassenden Produktpalette, bestehend aus Projektil-, Greifer- und Luftdüsenwebmaschinen, bietet Sultex allen Webern auf sie zugeschnittene Lösungen hinsichtlich Qualität, Leistungsfähigkeit, Ökologie und Ökonomie an. Sultex ist das weltweit einzige Unternehmen, das alle wichtigen schützenlosen Webmaschinentypen unter einem Namen anbietet. Auf der ITMA ASIA präsentiert Sultex diese Produktpalette unter dem Motto «Your success is our future».**

### Projektilwebmaschine P7300HP

Bei der Projektilwebmaschine P7300HP (Abb. 1) steht die Abkürzung «HP» für «High Performance». Damit wird der Hauptunterschied zum Vorgängermodell gekennzeichnet. Die Leistungssteigerung wurde durch eine Neukonstruktion des Schusswerkes und eine Optimierung der Bewegungsabläufe aller Komponenten erreicht. Trotz der höheren Schussverarbeitungsgeschwindigkeit hat sich die Schussfadenbelastung nicht wesentlich vergrössert. Die konstruktiven Veränderungen ermöglichen eine längere Fachöffnungszeit pro Maschinenumdrehung. Damit können mehr Schüsse pro Minute mit der gleichen Fadengeschwindigkeit eingetragen werden.

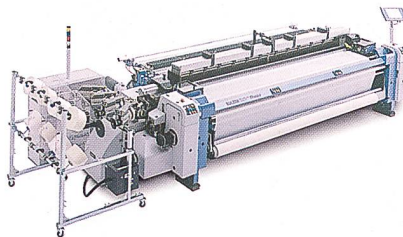


Abb. 1: Projektilwebmaschine P7300HP

Die P7300HP zeigt die legendäre Zuverlässigkeit und Gewebequalität der Projektilwebmaschinen und webt alle Artikel, vom heiklen, modischen bis hin zum dichten, technischen Gewebe. Für spezielle Anforderungen steht die P7300HP als verstärkte Version unter der Bezeichnung CWT (Customized Weaving Technology) zur Verfügung. Die robuste und technologisch ausgereifte Konstruktion bietet den Webern die folgenden Vorteile:

- maximale Schusseintragsgeschwindigkeit von 1'560 m/min
- universeller Schusseintrag
- komplett neu konzipierter Schusseintragsmechanismus mit neuem Stahlschlaghebel

- Messereduzierung des Schlagmechanismus von bis zu 25%
- optimierter Bewegungsablauf für jede Maschinenbreite
- elektromagnetische Maschinenbremse
- verstärkte Trittvorrichtung, Schaftrahmen und Schafantriebe
- neun Webbreiten von 190 bis 540 cm
- CWT-Versionen für kundenspezifische Anforderungen

Auf der Messe werden die Maschinen P7300HP B390 N4 EP D12 R mit einem schweren Gurtgrundgewebe und die P7300HP B390 N2 EP10 D12 mit einem Denimgewebe vorgestellt.

### G6500 Greiferwebmaschine

Der Schusseintrag bei der G6500 (Abb. 2) erfolgt mit den bereits am Vorgängermodell bewährten Greiferköpfen. Damit konnte die sprichwörtliche Flexibilität dieser Technologie erhalten bleiben. Dank den geringen Abmessungen und der niedrigen Masse der Greiferköpfe konnten die wirkenden Beschleunigungskräfte minimiert werden. In Kombination mit dem steifen Maschinengestell führt dies zu einer aussergewöhnlichen Laufruhe, auch bei hohen Drehzahlen.

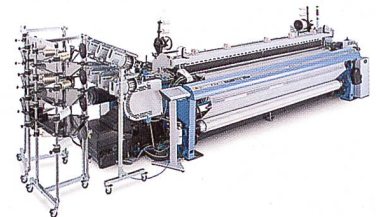


Abb. 2: Greiferwebmaschine G6500

Um Garne mit den verschiedensten Eigenschaften verarbeiten zu können, lässt sich die G6500 entweder mit Greiferführungsbahn oder mit patentierten Führungszähnen ausstatten.

Fortsetzung auf Seite 25



Die Umstellung von de einen auf die andere Variante geht schnell und einfach. Die Webe-  
reien in der heutigen Zeit müssen sich schnell  
an die sich verändernden Märkte anpassen. Aus  
diesem Grund benötigen sie extrem universelle  
Maschinen in Bezug auf Mustermöglichkeiten.  
Eine weitere Forderung ist die Fähigkeit, auch  
schwierig zu verarbeitende Garne zu qualita-  
tiv hochwertigen Produkten zu verweben. Alle  
diese Anforderungen werden von der G6500  
erfüllt. Mit 4, 8 oder 12 Schussfarben und  
Fachbildungsmöglichkeiten mit Schaft- oder  
Jacquardmaschine lassen sich auch die unge-  
wöhnlichsten Kunden- und Marktwünsche er-  
füllen. Das Kettspannungssystem erlaubt eine  
optimale Geometrie der Hinterfacheinstellung  
zur Sicherung einer hohen Gewebequalität und  
guter Laufeigenschaften der Kette.

Die Vorteile der G6500 können wie folgt zu-  
sammengefasst werden:

- unübertroffene Flexibilität
- keine Kompromisse hinsichtlich Gewebe-  
qualität, Maschinenleistung und Produkti-  
onskosten
- einzigartige Fachgeometrie
- kompakte Konstruktion und geringer Platz-  
bedarf
- konzipiert für eine breite Palette von Gewe-  
ben
- geringe Wartungskosten und sichere, lang-  
fristige Investition
- 10 Webbreiten von 170 bis 360 cm
- bis zu 700 Schuss/min bei Schusseintrags-  
geschwindigkeiten von bis zu 1'500 m/min
- 4, 8 oder 12 Schussfarben
- Fachbildung durch positive Schaftmaschine  
bis maximal 20 Schäften oder Jacquardma-  
schina

An der ITMA wird eine G6500 W220 N8 SP20  
mit einem Sitzbezugsstoff ausgestellt.

#### Die Luftdüsenwebmaschine L5500

Die L5500 Luftdüsenwebmaschine (Abb. 3) hat  
einen Direktantrieb, wodurch Kupplung und  
Kriechgangvorrichtung überflüssig werden. Es  
lässt sich eine breite Palette von Geweben pro-  
duzieren, von Produkten aus Spinnfasergarnen  
bis hin zu Filamentartikeln. Eine weitere Eigen-

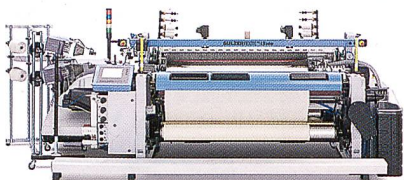


Abb. 3: L5500 Luftdüsenwebmaschine

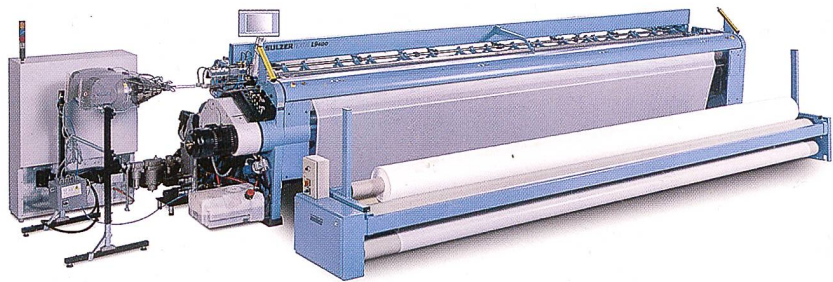


Abb. 4: Luftdüsenwebmaschine L9400

schaft dieser Maschine ist ihr geringer Luftver-  
brauch. Dies wird durch ein selbststellendes,  
zeitgeregeltes Luftversorgungssystem erreicht.  
Während des Webens werden die Ankunftszei-  
ten jedes Schussfadens gemessen und danach  
wird der Luftdruck automatisch entsprechend  
eingestellt.

Ein ergonomisch angeordnetes Bedien-  
terminal spielt eine wesentliche Rolle bei der  
Erreichung maximaler Webnutzeffekte. An der  
L5500 wird die Bedienungsfreundlichkeit über  
einen Farb-Touch-Screen erreicht, bei dem alle  
Maschineneinstellungen per Fingerdruck vor-  
genommen werden können.

Die automatische Schussbruchbehebung  
APR reduziert die Arbeitsbelastung der Weber  
durch die automatische Entfernung fehleinge-  
tragener Schussfäden. Das System erfordert kei-  
nen Eingriff und keine Überwachung seitens des  
Bedienpersonals. Die Maschinenstillstandszeiten  
lassen sich so reduzieren und die Anzahl Webma-  
schinen pro Bedienbereich kann erhöht werden.

Die Hauptursachen für Maschinenstillstän-  
de in der Weberei sind Kett- und Artikelwech-  
sel. Um diese Stillstandszeiten zu reduzieren,  
können sowohl Kett- als auch Warenbäume  
mit einfachen Handgriffen entfernt werden. Der  
innovative Gewebetisch erlaubt eine schnelle  
Einstellung von Breithaltern und Streckdüsen.  
Die Schäfte werden mit Haken befestigt, die in  
Sekunden einrasten.

Dank des ausgewuchteten Ladenantriebs  
werden die Maschinenschwingungen auch bei  
sehr hohen Drehzahlen auf ein Minimum redu-  
ziert. Dies zeigt sich in einem wesentlich redu-  
zierten Ersatzteilverbrauch. Die L5500 zeichnet  
sich aus durch:

- ergonomische Konstruktion
- Maschinenbreiten von 170 bis 400 cm
- maximale Blattbreitenreduktion von 80 cm  
(symmetrisch oder asymmetrisch)
- Kettbaumdurchmesser von bis zu 1'100  
mm
- elektronisch geregelter Warenabzug

- Schussfadenspeicher vom Typ LGL Evolution  
oder Roj Super Elf C
- Schaftmaschine mit bis zu 16 Antrieben oder  
Trittvorrichtung mit bis zu 11 Antrieben

#### Die Luftdüsenwebmaschine L9400

Die Luftdüsenwebmaschine L9400 (Abb. 4)  
wurde für die Herstellung von breiten techni-  
schen Geweben konzipiert. Die technischen  
Highlights sind:

- bis zu 500 Schuss pro Minute und Schuss-  
verarbeitungs-geschwindigkeiten von bis zu  
2'700 m/min
- ausgestattet mit der neuesten Generation an  
Elektronik und Touch-Screen
- kann mit PowerLeno ausgestattet werden
- Webbreiten von 430, 460 und 540 cm
- geringe Kettfadenzugkraft

#### Customized Weaving Technology (CWT)

Webmaschinen, die für die Herstellung tech-  
nischer Gewebe eingesetzt werden, sind häufig  
hohen Belastungen unterworfen und müssen  
entsprechend gebaut sein. Mit der Abteilung  
Customized Weaving Technology (CWT) bietet  
Sultex kundenspezifische Systeme für derarti-  
ge Einsatzzwecke an. Die Maschinen werden  
unter Verwendung von Standardkomponenten,  
an denen die erforderlichen Modifikationen  
vorgenommen wurden, gebaut. Der Projektile-  
schusseintrag ist die wirtschaftlichste Art und  
die effizienteste Lösung für die Herstellung sehr  
breiter und schwerer technischer Gewebe. Das  
Projektile ermöglicht hohe Schusseintragsge-  
schwindigkeiten, auch bei sehr groben Garnen,  
über Breiten von bis zu 6,55 m. Auf diesen Ma-  
schinen können kostengünstig schwere Baum-  
wollgewebe, Agrar- und Geotextilien, Förder-  
bandgewebe, Segeltuch, Gewebe für Filmlein-  
wände, Filter, Markisenstoffe usw. in grossen  
Breiten hergestellt werden. Die Vorteile sind:

- Kettfadenzugkraft von bis zu 2 Tonnen pro  
Meter



- schwere Schaftmaschine mit bis zu 18 Schäften
- Einsatz mehrerer Teilkettbäume möglich
- bis zu 8 Schussfarben
- Arbeitsbreite von bis 6,55 m

### PowerLeno

PowerLeno setzt neue Massstäbe bei der wirtschaftlichen Produktion von Drehergeweben. Die zentralen Komponenten dieser Technologie sind eine Legeschiene und ein Ösenblatt. Damit lassen sich die kostenaufwändigen Dreherlitzten ersetzen. PowerLeno garantiert:

- optimale Gewebequalität bei maximalen Nutzeffekten
- Bedienerfreundlichkeit
- Arbeitsbreiten von bis zu 5,4 m
- hohe Produktivität durch maximale Maschinenleistung
- minimaler Verschleiss durch geringe Massen und kurze Hübe
- Dichten von bis zu 14 Dreherpaaren
- Arbeitsbreiten von 430, 460 und 540 cm auf der Basis von Projektil- und Luftdüsenwebmaschinen

## Neue Bikomponentengarn Kompetenz bei EMS

EMS-GRILTECH die Marktführerin für Schmelzklebgarne, hat in die Bikomponenten-Spinn-technologie weiter investiert. Das über viele Jahre hinweg erarbeitete Know-how im Spinnen von Biko-Stapelfasern wurde erfolgreich auf Endlosgarne übertragen.

Die neue Bikogarn Spinnanlage wird eingesetzt, um die GRILON Typenpalette mit Klebgarne mit neuen Eigenschaften zu erweitern. Beispiele sind Schmelzklebgarne, bei welchen jedes einzelne Filament aus einem Kern aus einem Standardfaserrohstoff mit hohem Schmelzpunkt und einem Mantel aus einem Copolymer mit niedrigem Schmelzpunkt besteht. Solche Garne behalten ihre mechanische Belastbarkeit auch nach dem Bondieren. Sie lassen sich problemlos mit allen gängigen textilen Prozessen verarbeiten und geben jeder textilen Konstruktion höhere Festigkeit, verbesserte Haltbarkeit, hervorragende Wasch- und Reinigungsbeständigkeit sowie dauerhaft gute Formhaltigkeit und sauberes Aussehen.

## Picanol – sechs Webmaschinen, einschliesslich OMNIplus 800

Erwin Devloo, Picanol, N.V., Yeper, B

**Picanol wird sechs Webmaschinen, darunter die erst im Frühjahr 2005 vorgestellte Luftdüsenwebmaschine OMNIplus 800 ausstellen (siehe «mittex» 3/2005, S. 12). Ausser dieser Maschine werden die Olympica, die GamMax und die GTXplus präsentiert.**

### OMNIplus 800 4 P 190 Luftdüsenwebmaschine (Abb. 1)

Diese Maschine ist mit dem PSO (Prewinder Switch Off)-System ausgestattet. Wenn ein Schussbruch an der Spule oder am Vorspulgerät auftritt, dann schaltet PSO automatisch zu einem anderen Vorspulgerät um, welches das gleiche Schussmaterial hat. Die Unterschiede in der Fadenzugkraft, die durch das Öffnen und Schliessen des Webfaches innerhalb eines Webzyklusses auftreten, werden mit dem System Easing Motion kompensiert. Bei einer Fachöffnung werden die Tastrollen in Richtung des Weberstandes bewegt und bei einem Fachschluss wieder zurückgezogen.

Die Messmaschine hat:

- 4 Schussfarben, Trittvorrichtung, 190 cm Blattbreite und webt einen Hemdenstoff
- Schuss: Baumwollgarn NeC50 mit 26 Schuss/cm
- Kette: Baumwollzwirn NeC100/2 mit 48 Fäden/cm



Abb. 1: OMNIplus 800 4 P 190 Luftdüsenwebmaschine

### OMNIplus 800 2 P 340 Luftdüsenwebmaschine

Die Maschine ist mit einem 4-fach Schusseintrag sowie mit dem bereits beschriebenen PSO-System ausgestattet. Die Kantenbildung erfolgt mit dem ATI (Air Tucker) mittels Luft. Der abgeschnittene Schussfaden wird umgebogen und in das folgende Fach mittels Luftstrom eingetragen. Dadurch entsteht eine saubere Einlegekante. ATI arbeitet vollkommen pneumatisch, einzig die Schere ist mit einem Elektromotor

ausgestattet. Alle Maschineneinstellungen lassen sich über den interaktiven Touch-Screen vornehmen. Eine Transponderkarte übernimmt die Daten bei Bedarf. Ausserdem können die Informationen über einen USB-Stick übertragen werden. Über die Ethernet-Verbindung kann die Maschine in ein übergeordnetes Netzwerk integriert werden, gleichzeitig besteht die Möglichkeit zur Kommunikation über Internet.

Die Messmaschine hat:

- 2 Schussfarben, Trittvorrichtung, 340 cm Blattbreite und webt einen gestreiften Bett-satin
- Schuss: Baumwollgarn NeC80 mit 4x28 Schuss/cm
- Kette: Baumwollgarn NeC50 mit 52 Fäden/cm

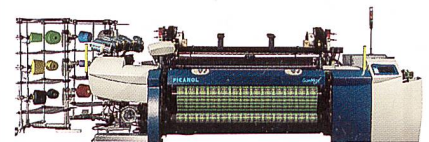


Abb. 2: GamMax 8 R 340 Greiferwebmaschine

### GamMax 8 R 340 Greiferwebmaschine (Abb. 2)

Das Greiferband an der GamMax wird nicht mehr in Führungshaken geführt, sodass keine Garnbeschädigungen durch die Haken auftreten können (Free Flight). Optispeed ermöglicht eine variable Geschwindigkeitsregelung mittels Sumo-Antrieb. Geschwindigkeitsänderungen sind innerhalb einer Umdrehung möglich. Einstellungen können sowohl während des Maschinenstillstands als auch während des Betriebs der Maschine vorgenommen werden. Auf der laufenden Maschine ändert sich die Geschwindigkeit, sobald die neuen Einstellungen eingegeben sind. Mit Optispeed können auch Geschwindigkeitsprofile entsprechend der zu verarbeitenden Schussfäden oder den herzustellenden Bindungen programmiert werden.