

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 85 (1978)

**Heft:** 4

**Rubrik:** Technik

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 29.03.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

## Technik

### Sampre Doppelstreckwerk

Das Sampre-Doppelstreckwerk wird eingesetzt in der Wollspinnerei und für synthetische Fasern in Wollstapellänge. Die Tendenz, die Passagen im Vorwerk der Spinnerei zu verkürzen, führt immer mehr zum Einsatz der Doppelstrecke.

Nach diesem Prinzip werden zwei aufeinanderfolgende Streckpassagen in einem Lieferwerk, der Doppelstrecke, auf der Spinnmaschine erfasst und vereinigt. Die Doppelstrecke ist in zwei Zonen unterteilt, wobei die zweite Zone, die Auslaufzone, mechanisch und funktionell gleich einem traditionellen einfachen Streckwerk zu setzen ist.

Die Einlaufstrecke übernimmt die Funktion eines normalen Vorwerkes, z. B. Flyer, Nitschelwerk (bei groben Nummern) oder Strecke im mittleren Nummernbereich bei Halbkammgarn.

In der zweiten Zone, Auslaufstrecke, erfolgt die Kontrolle der Faserausspinnung, des Verzuges, im Käfig mit Doppelriemchen, evtl. mit Verzugswalze und elastischer Ballowalze (Pat. Sampre).

In der ersten Zone erfolgt der Streckvorgang der Fasern mit Gummi überzogenen Zylindern wie in Ringspinnmaschine oder Vorwerk üblich.

Den Gesamtverzug des Doppelstreckwerkes erhält man durch multiplizieren des Verzuges der beiden Streckzonen. Bei angenommenem Verzug in der ersten Zone 3—10fach und in der zweiten 15—50fach, ist der grosse Vorteil dieses Systems ersichtlich.

Die Vorgarnvorgabe erfolgt aus Spinnkannen, Gewicht des Vorgarnes bis 22 g/m.

Die Vorteile der Doppelstrecke sind:

- Vorgabe aus Spinnkannen anstelle von Spulen, also weniger Umschlags- und Maschinenkosten.
- Umgehung des Vorwerkes (Einsparung von Zeit und Personal).
- Vorlage schwereres Vorgarn und dadurch höhere Produktion.
- Reduzierter Materialumschlag (Flyer usw.), dadurch weniger Drehfehler, Vermeidung falscher Verzüge und weniger Beschädigungen der Spulen.

Ausspinnbeispiel mit Sampre-Doppelstrecke

Material	Wolle	Wollmischung	Acryl
Vorgarn Einlauf	4 g	12 g	20 g
1. Verzug	6 g	7 g	4 g
2. Verzug	26,7 g	27,4 g	20 g
Verzug total	160 g	129 g	80 g
Garn-Nr. Auslauf	Nm 40	Nm 16	Nm 4

B. Sterchele, CH-9302 Kronbühl SG

### Bahntrennanlage BTA 01

Die Bahntrennanlage BTA 01 dient zum Trennen von Warenbahnen nach einem lichtdurchlässigen Kettspalt oder einer Fallmasche.

Der Stellsupport VWG 2 ermöglicht den einfachen Anbau an Produktionsmaschinen und die Grobeinstellung der Trennanlage zum Spalt sowie das Ausschwenken aus der Trennebene.

#### Aufbau

Zur Abtastung des Kettspaltes bzw. der Fallmasche wird die Warenbahn dem fotoelektronischen Spaltfühler FE 03 zugeführt. Dieser ist zusammen mit dem Trenngerät an der Gleitführung des Stellgerätes befestigt. Die im Schalteinsatz verstärkten proportionalen Signale des Fühlers werden über den Gleichstrom-Getriebemotor des Stellgerätes so zur seitlichen Verstellung der Gleitführung verwendet, dass der Trennvorgang exakt in der Mitte des Spaltes erfolgt.

Einstellmöglichkeiten des Trennmessers zum Spalt und eine Messerschleifeinrichtung gewährleisten eine weitestgehende Funktionssicherheit der Trennanlage. Zur Ueberwachung des Trennvorganges dient ein am Trennmesser angebaute Sicherheitstaster, der bei nicht durchgeführter Trennung der Ware anspricht. Bei fehlender Ware, schlecht ausgeprägtem oder fehlendem Spalt wird der Hauptantrieb der Produktionsmaschine innerhalb eines einstellbaren Bereiches von 0,5 bis 4,5 Sekunden abgeschaltet. Mit dieser Abschaltverzögerung können beispielsweise Nähte oder Löcher in der Ware ausgeblendet werden.

#### Technische Daten

Warenart	Web- und Maschenware
Warenzustand	trocken, feucht
Spaltbreite	1—8 mm
Warengeschwindigkeit	max. 200 m/min
Stellgeschwindigkeit	30 mm/s
Stellbereich des Stellgerätes	2×60 mm
Umgebungstemperatur	max. 60° C
Steuerspannung	110 V oder 220 V
Frequenz	50 Hz oder 60 Hz
Betriebsspannung	3×380 V (andere Spannungen auf Anfrage)
Frequenz	50 Hz oder 60 Hz
Gewicht ohne Stellsupport	ca. 40 kg

Technische Änderungen vorbehalten

Erhardt + Leimer KG  
Elektronik, Maschinen- und Gerätebau  
für die Textil-, Kunststoff- und Papierindustrie  
D-8900 Augsburg 1