

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 112 (2005)

**Heft:** 5

**Artikel:** Fleissner : Kompetenz bei Chemiefasern

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-678816>

### **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:** 16.03.2025

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

lich wie geschlossene Slek-Net-Konstruktionen. Diese können zudem von gezielt designten und platzierten Funktionszonen durchzogen werden. Hierfür tragen beispielsweise Spezialfadenführer bei, unterschiedliches Elastan in der Ware zu verarbeiten und somit Power-Stripes in funktionsentsprechender Breite und Platzierung zu erzeugen. Dabei lassen sich zudem die Möglichkeiten der langen Versatzwege des neuen Stringbarren-Konzeptes für die Musterlegung nutzen. Die unterschiedlichen verarbeiteten Garnmaterialien führen zur spezifischen Performance des Gewirkes. Was hier zu den Themen Bodyshaping für die Mode und Muskelkompression beim Sport möglich ist, werden die derzeit laufenden Entwicklungen der KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH zeigen.

#### Präsentation im Herbst 2005

Den Kunden wird die neue Maschine mit 335 cm (132 inches) Arbeitsbreite in der Feinheit E 24 spätestens im Herbst während einer speziellen Release-Show in Obertshausen, dem Hauptsitz des Unternehmens, präsentiert. Bereits jetzt steht allerdings schon fest: Die neue ML 35 C ist die schnellste und flexibelste Multibar-Raschelmaschine, die jemals gebaut wurde. Zugleich bildet sie den Abschluss bei der Umstellung der KARL MAYER Multibar-Baureihe auf das neue Stringbarren-Konzept.

## sftc – company portrait

Schoeller FTC (sftc) ist ein Joint Venture zwischen der Schweizer Textiltechnologiefirma Schoeller Textil AG und der Formosa Taffeta Gruppe, einer der grössten taiwanesischen Textilproduzentin. Das im Jahr 2000 gegründete Unternehmen produziert in Taiwan einige von Schoeller entwickelte Hightech-Textillösungen. Diese Kooperation zeigt sich in modernen Geweben mit hoher Funktionalität, die vor allem im Sport, in der Casualwear, in der Mode und für Workwear eingesetzt werden.

Die sftc-Produktlinie «X» steht für funktionelle Gewebe mit 3XDRIY®-Finish. Die attraktive «N»-Gruppe beinhaltet alle Gewebe, die mit der selbstreinigenden NanoSphere®-Technologie ausgerüstet sind. In der «OA»-Linie realisiert das Unternehmen beispielsweise reflektierende und technische Gewebe für den Sportswear- und Modereich.

## Fleissner – Kompetenz bei Chemiefasern

**Die Fa. Fleissner und Zimmer AG (Frankfurt am Main) stellt auf der ITMA ASIA 05 ihr Programm auf einem Gemeinschaftsstand aus. Damit können sich Interessenten auch über die Zimmertechnologie zur Herstellung von Synthefasern informieren. Auf der ITMA ASIA 05 in Singapore stellt die Chemiefaser-Abteilung von Fleissner einige seiner neu entwickelten Maschinen für die konventionellen Spinnfaserstrassen aus, darunter den JumboCrimper für Arbeitsbreiten von über 600 mm, die Schneidmaschine mit Schneidrad-Schnellwechseinrichtung, die Schneidräder mit Durchmessern von 450 bis 1'200 mm sowie Streckwerke in Sonderausführungen für extrem hohe Anlagenleistungen.**

#### Spinnanlagen

Bei Nassspinnprozessen wird die Spinnlösung über Spinnpumpen durch die Spinndüsen direkt in das Koagulationsbad gepumpt. Die einzelnen Filamente werden im Bad ausgefällt. Die Nassspinnanlagen zeichnen sich dadurch aus, dass sie für alle Filamente die gleiche Verweilzeit und Badkonzentration liefern. Die Anlagenleistung wird durch die Anzahl der Spinnbäder, die hintereinander angeordnet werden, festgelegt.

Für Schmelz- und Trockenspinnprozesse liefert das Unternehmen komplette Anlagen inklusive der Spinntechnologie der Fa. Zimmer, Spinnwände, Lieferwerke und Kannenablage-systeme. Ein besonderes Merkmal moderner Anlagen ist, dass die Spinnwände mit Saug- und Schneidvorrichtungen und Spleissköpfen für automatisches Einlegen versehen sind und die Spinnanlage über Getriebepumpen dosiert wird. Der automatische Kannenwechsel gewährleistet eine identische Kabellänge in jeder Kanne. Die Kannenchangereinheiten sind für runde oder rechteckige Kannen für ein Füllgewicht von bis zu 18 Tonnen ausgerüstet.

Für die Fasernachbehandlungsstrassen bietet die Firma Kannengatter, Waschmaschine, Avivereinheit, Tauchavivage, Streck- und Kalandrierwerke, Fixierer, Kabelzusammenführung, Kräusel- und Schneidmaschinen an.

#### Streckwerke

Nach dem Spinnprozess wird die Faser verstreckt. FLEISSNER liefert Streckwerke für Verstreckkräfte von bis zu 24'000 daN und für Streckgeschwindigkeiten von bis zu 600 m/min. Doppelmantelgaletten gewährleisten eine optimale Temperaturverteilung über die gesamte Walzenbreite. Als Heizmedien werden Wasser, Dampf oder Thermoöl verwendet.

Wird als Heizmedium Dampf eingesetzt, so werden Einfachmantelgaletten für den Betrieb der Anlage bei mittleren Geschwindigkeiten verwendet. Dieser Walzentyp ist mit einer Spezialvorrichtung zur vollständigen Kondensatableitung ausgerüstet.

Die neu entwickelte Combi-Economic-Galette wird bei der Dampfheizung mit geringstmöglichem Dampfverbrauch betrieben und erzielt dabei die bestmögliche Temperaturgleichmässigkeit auch bei höchsten Produktionsgeschwindigkeiten. Mit wenigen Handgriffen kann die Galette für den Einsatz von flüssigen Wärmeträgermedien umgebaut werden.

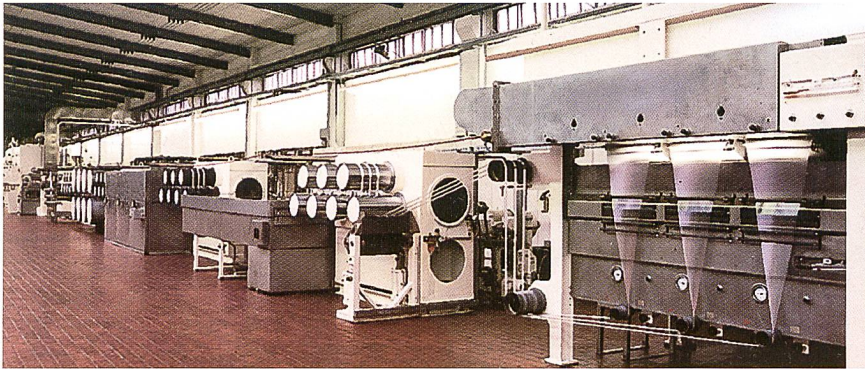
Bei Trockenstreckprozessen wird die Kabeltemperatur in Heizkanälen kontrolliert, in Nassstreckverfahren hingegen wird das Kabel zwischen den Streckwerken durch eine Flüssigkeit gezogen. Eine Spezialwalzenabdichtung verhindert das Eindringen von Wasser in das Getriebegehäuse.

Die Streckwalzen sind im Streckwerkgehäuse in gross dimensionierten Wälzlager gelagert. Die Walzen sind mit zentrierten Flanschverbindungen an der Flanschelle befestigt.

Diese stabile Konstruktion gewährleistet den Rundlauf und schnellen Walzenwechsel. Die Walzen werden über Schrägstirnräder angetrieben.

Die Streckwerke sind mit Ölkühlung und den erforderlichen Überwachungsvorrichtungen versehen.

Die Streckwerke sind über separate, geschwindigkeitsgesteuerte Motoren angetrieben. Am Ein- oder Auslauf können Anpresswalzen angebracht werden. Auf Anfrage können die Streckwerke mit Verkleidung geliefert werden. Wickelwächter mit Überwachungssystemen und Handschutze sind Teile der Standardausrüstung.



Fleissner Kompakt-Faserstrassen für PP- bzw. PET-Fasern und Fasern aus Flaschenrecycling

### Schneidmaschinen

FLEISSNER Stapelfaser-Schneidmaschinen arbeiten nach dem Rotationsprinzip. Das Faserkabel wird dabei kontinuierlich auf ein Schneirad aufgewickelt und auf die gewünschte Stapellänge geschnitten. Die Schneidklingen sind vom Umfang des Rades aus gesehen nach aussen gerichtet. Der Abstand zwischen den Klingen ergibt die gewünschte Stapellänge. Mit einem Schneirad können verschiedene Stapellängen geschnitten werden.

Das Kabel wickelt sich bis zu einer gewissen Dicke auf. Danach wird es über eine mitlaufende Druckscheibe mit einem einstellbaren, konstanten Anpressdruck pneumatisch gegen die Schneidkanten gedrückt und damit wird die innere Lage des Kabels durch die Klingen geschnitten. Der geschnittene Stapel fällt im Auffangtrichter nach unten und wird dort entweder mechanisch oder pneumatisch zur Ballenpresse gefördert.

Der Auffangtrichter ist mit einem zu öffnenden Sichtfenster versehen und kann pneumatisch vom Schneirad weggefahren werden. Um gleichmässige Stapellängen zu bekommen, ist eine einwandfreie Führung sowie konstante Einlaufspannung des Kabels erforderlich. Beides wird durch den FLEISSNER Spannungsstand ermöglicht. Eine elektronische Schneidmesserüberwachung zeigt an, wenn die Schneidmesser vorzeitig stumpf werden oder beschädigt sind.

### Kräuselmaschine

Die Leistungsfähigkeit einer Faserbandstrasse hängt in hohem Masse von der Verfügbarkeit der Kräuselmaschine ab. Deshalb wurde bei der Konzeption und Konstruktion der Kräuselmaschinen auf Zuverlässigkeit und Servicefreundlichkeit besonderem Wert gelegt.

Folgende Merkmale garantieren einen über eine lange Zeit störungsfreien Lauf oder ermöglichen es, auftretende Störungen in extrem kurzer Zeit zu beseitigen und damit die Stillstandszeiten auf ein Minimum zu reduzieren:

- schnelles Wechseln der Kräuselwalzen einschliesslich der gesamten Lagerung und der Kräuselkammer
- Nachschleifen der Kräuselwalzenoberfläche, ohne die Lager zu demontieren
- einfaches Einjustieren der Kräuselmaschine
- einfache Reinigung der Stauchkammer
- hohe Standzeiten aufgrund von flächengleichem Verschleiss der motorisch gedrehten Druckscheibenoberfläche

Daneben besteht die Möglichkeit, einen Reserve-Crimper neben der Faserstrasse aufzustellen. Dieser kann aufgrund der Schnellwechselkonstruktion der Crimperköpfe in kürzester Zeit in die Strasse eingesetzt werden.

Die Kräuselmaschinen werden in sieben verschiedenen Grössen gebaut, um eine Arbeitsbreite zwischen 10 und 650 mm verwirklichen zu können. Bei Verwendung aggressiver Präparationen können die Maschinen entweder in vernickelter oder in komplett rostfreier Ausführung geliefert werden. Variable Kammerhöhen sowie austauschbare Zungenteile sind auf Wunsch lieferbar.

### Sondermaschinen

Neben dem kompletten Programm für Faserstrassen für PES, PACN, PA6, PA6.6 und PP liefert Fleissner auch folgende Sondermaschinen:

- Kompaktspinnanlagen zur Herstellung von PP-, PES- und PA-Fasern
- Kompaktspinnanlagen zur Herstellung von speziellen PES-Fasern unter Verwendung von wiedergewonnenem Granulat aus PET-Flaschen
- Verstreckstrassen für hochfeste Fäden aus PES, PA6 und PA6.6
- Verstreckstrassen für monofile Drähte aus PES, PA6 und PA6.6 in Verbindung mit einer vollautomatischen Aufspulmaschine
- Trocknungsanlagen für Viskosefasern



## Qualität und Fortschritt haben einen Namen



Besuchen Sie uns an der ITMA ASIA  
Singapur – 17-21 Oktober, 2005  
Halle 3, Stand 3C-09

### kontrollierte reproduzierbare Qualität

Benninger Co. Ltd.  
9240 Uzwil/Switzerland  
Phone +41 71 955 85 85  
Fax +41 71 955 87 47  
E-Mail [benswiss@benningergroup.com](mailto:benswiss@benningergroup.com)  
[www.benningergroup.com](http://www.benningergroup.com)