



More than just a Kiss

Vielfältiges Verfahrenskonzept für den KissRoll Applicator in der Vliesstoffausrüstung

präsentiert von Kerstin Lohr

20. Hofer Vliesstofftage, 9. und 10. November 2005

© 2005 Division Nonwoven

Ein bewährtes Maschinenkonzept...

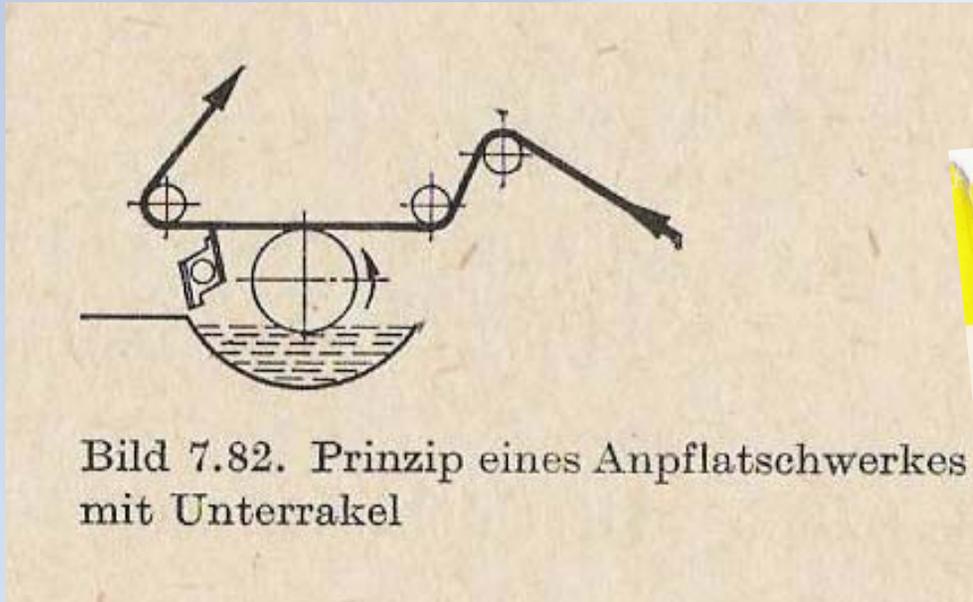
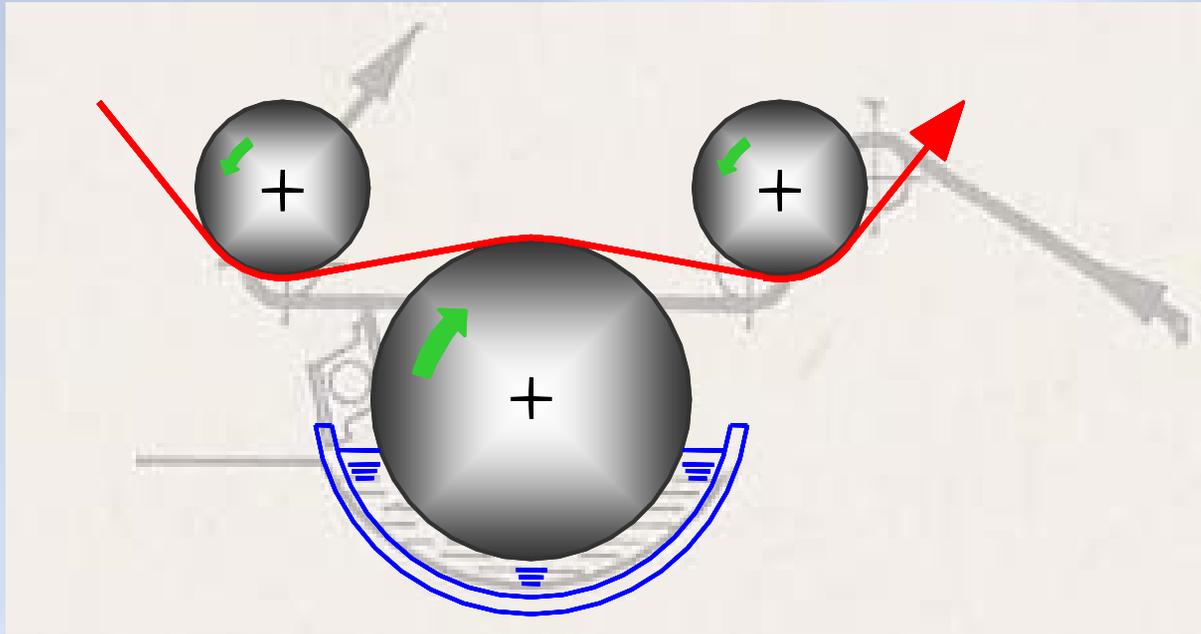


Bild 7.82. Prinzip eines Anpflatschwerkes mit Unterrakel

Jahrgang 1976



Ein bewährtes Maschinenkonzept...



Einseitiger Minimalauftrag mittels einer im Flottenbecken rotierenden Walze.

Die Grundgleichung der Systemlösungskompetenz



Küsters KissRoll Applicator

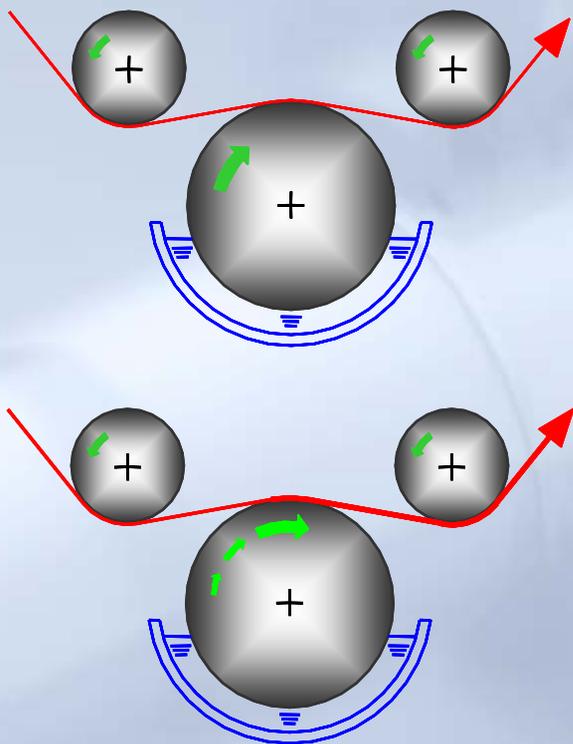


Walzenoberflächenbreite: 3.800 mm

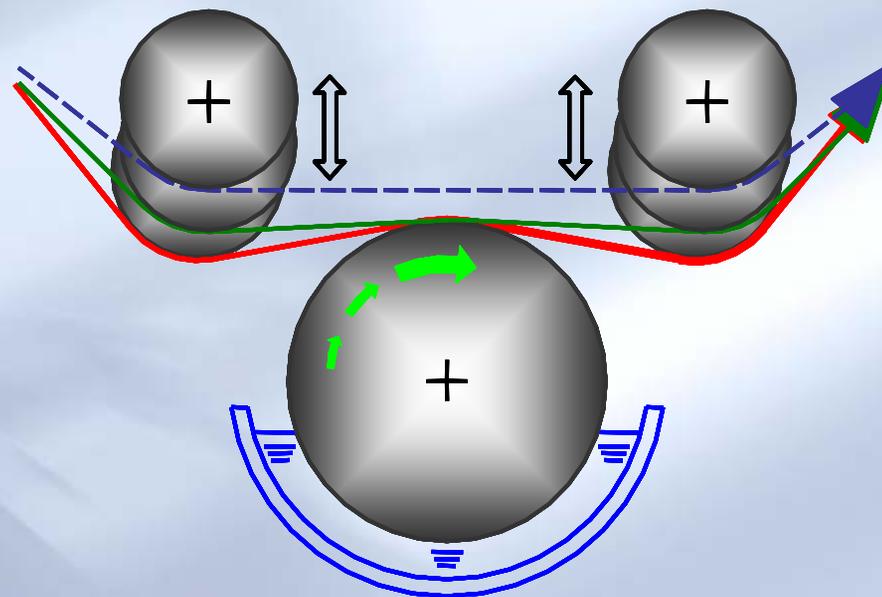
Warengeschwindigkeit: 600 m/min

Variation des Pick-up

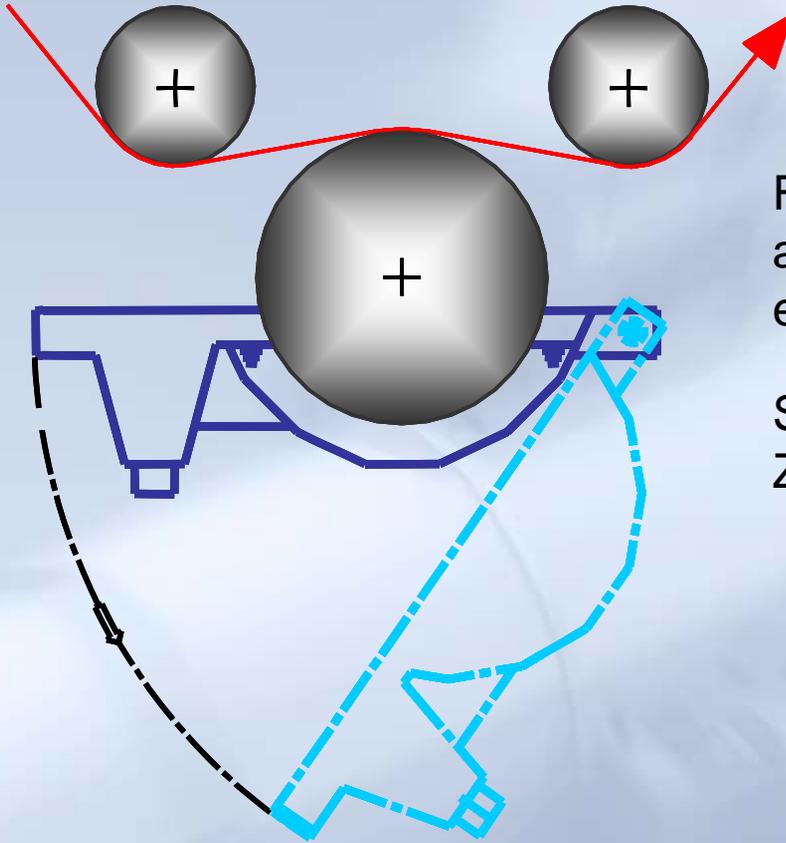
Friktion zwischen Geschwindigkeit der Warenbahn und Drehgeschwindigkeit der Antragswalze



Veränderung des Umschlingungswinkels durch Verfahren der Leitwalzen



Flottenbecken



Flottenbecken eng an der Antragswalze anliegend mit geringem Flotteninhalt für ein minimales Flottenvolumen im Umlauf

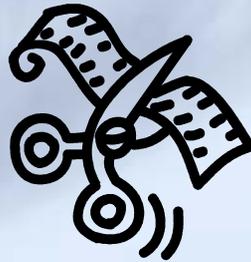
Schwenkbares Flottenbecken für leichte Zugänglichkeit zum Reinigen

Spinnpräparationen

Schöpfbarkeit



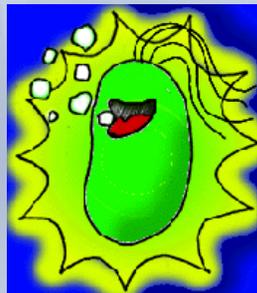
Scherempfindlichkeit



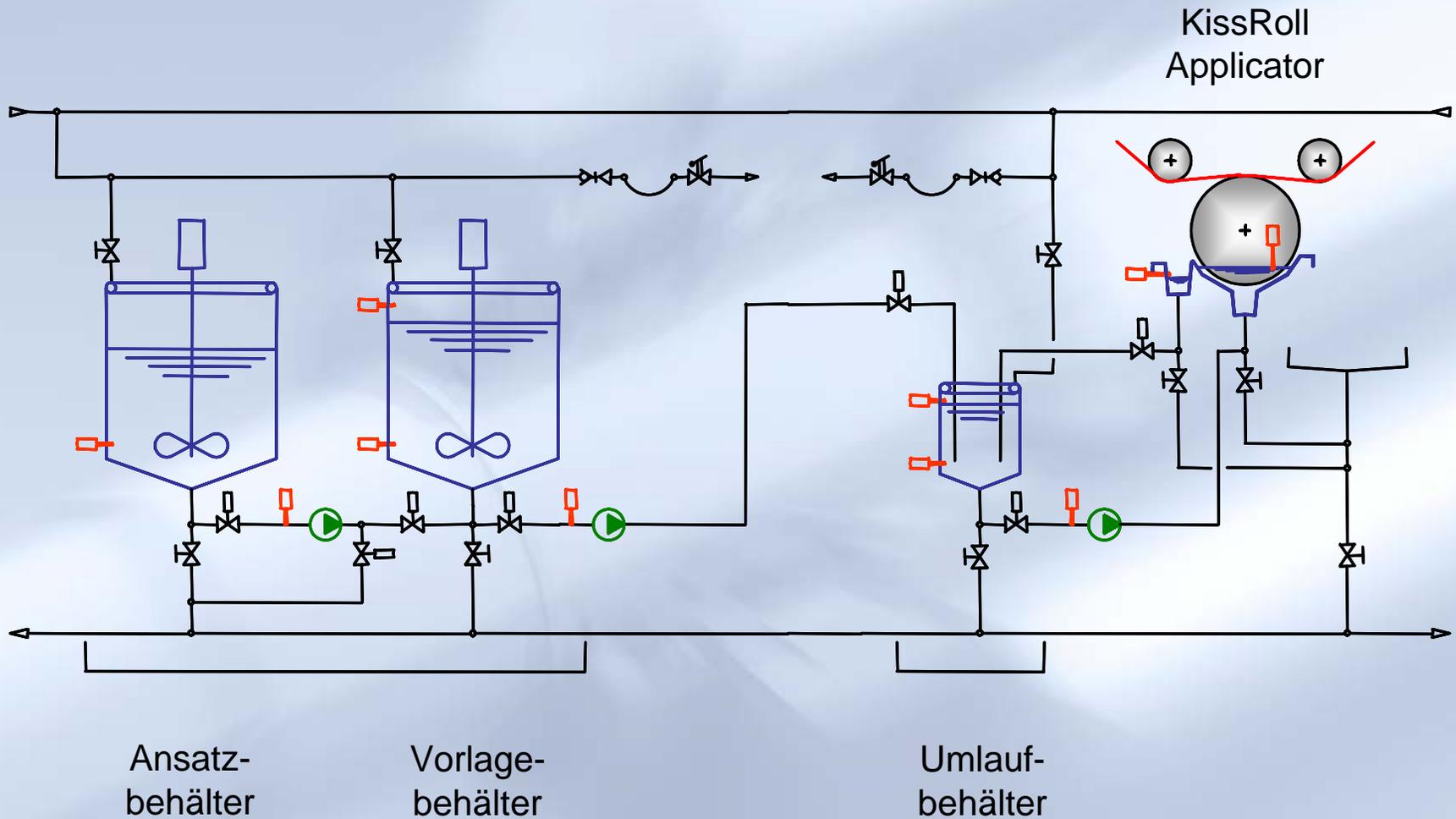
Schaumneigung



Bakterienbefall



Ansatzstation



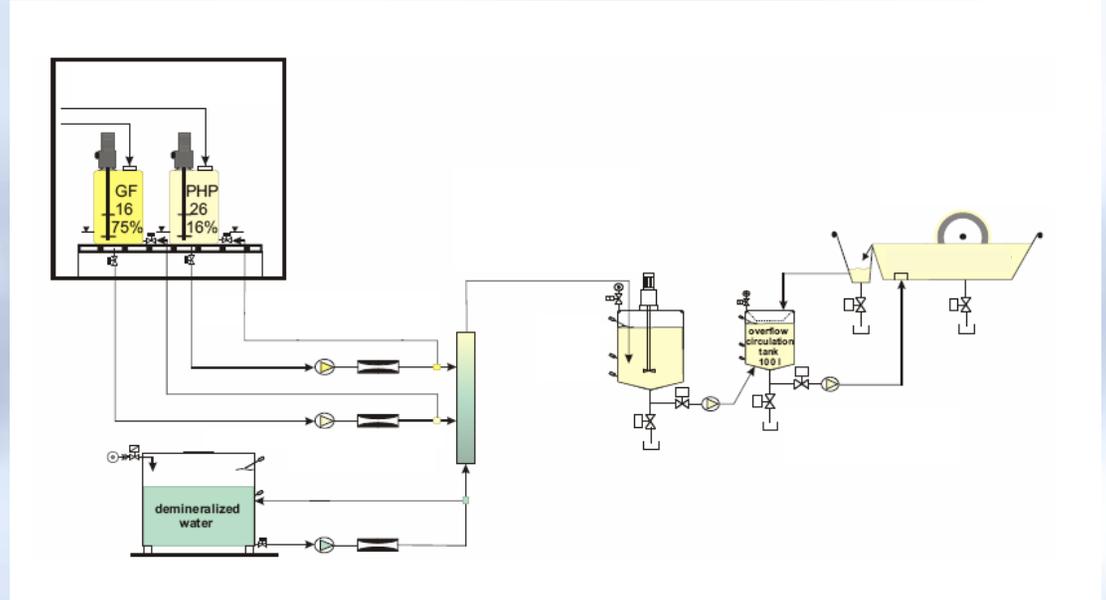
Ansatz- und Vorlagebehälter



Umlaufbehälter



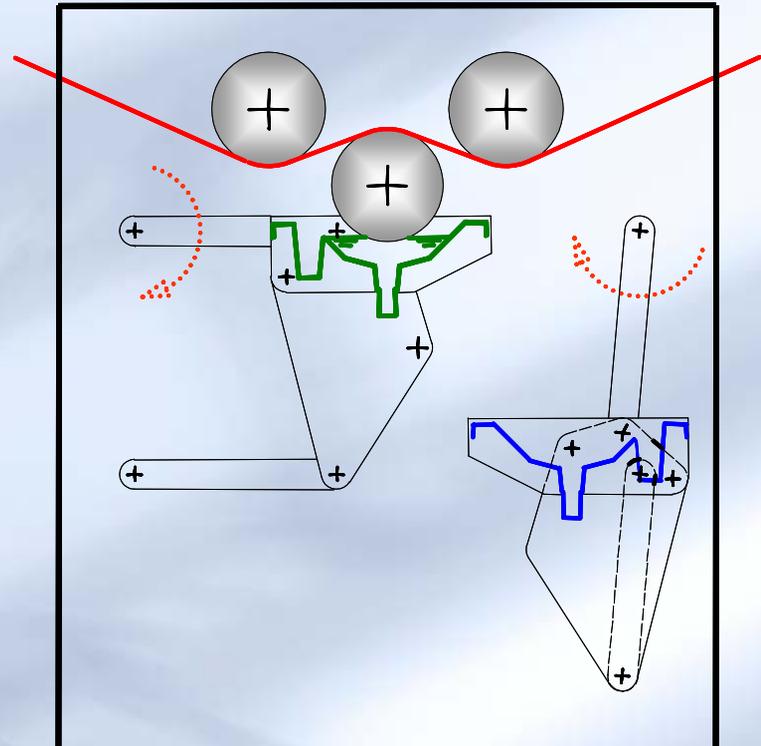
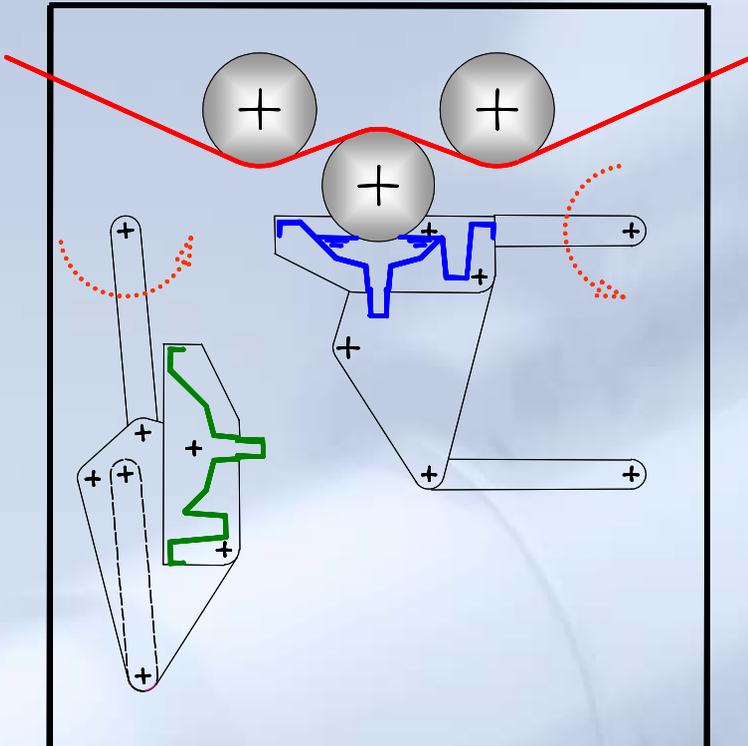
Contidos



Twin KissRoll



Twin KissRoll

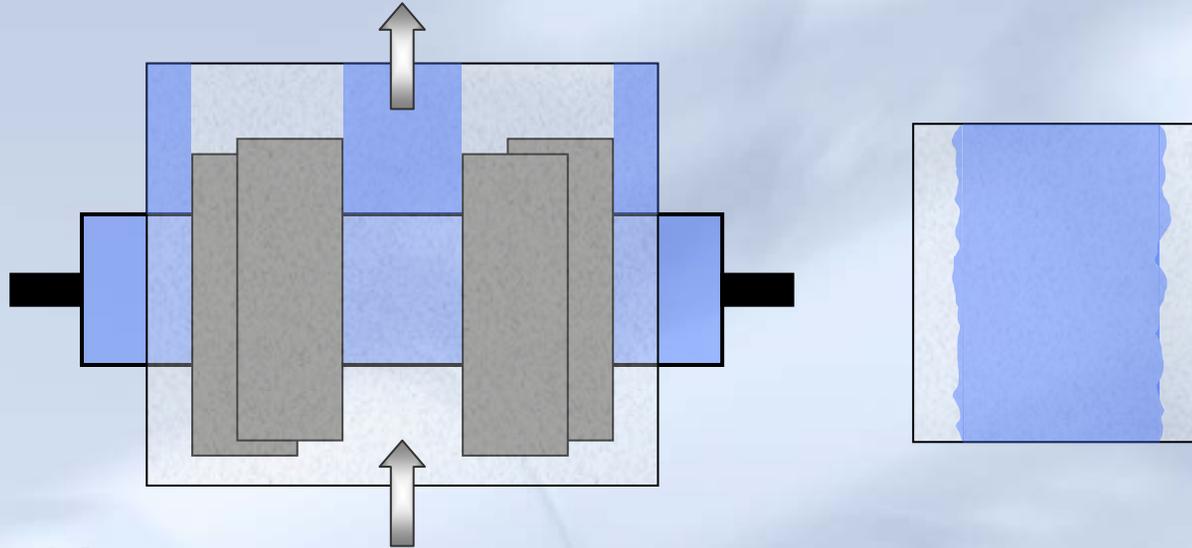


Schneller Produktwechsel ohne Änderung der Warenbahnführung

Streifenbeschichtung

Stand der Technik:

Abdeckung mit Teflonstreifen zwischen Antragswalze und Vliesstoff



Probleme:

- Antrag von Flotte über gesamte Walzenoberflächenbreite
- Flottenüberschuss an den Rändern der Streifenbeschichtung
- ausgefranzte Beschichtungsränder
- Teflonstreifen verkleben

Streifenbeschichtung

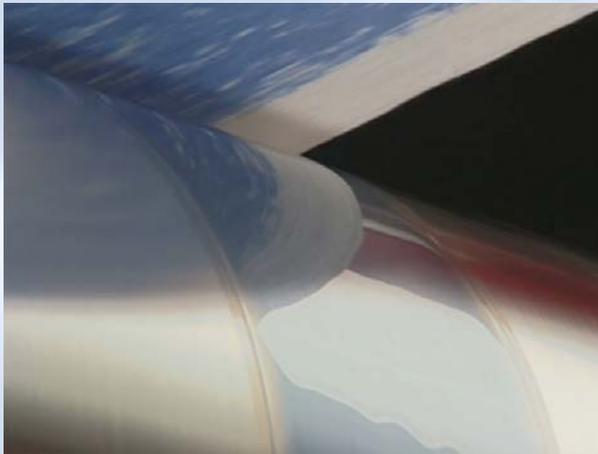


Streifenbeschichtung



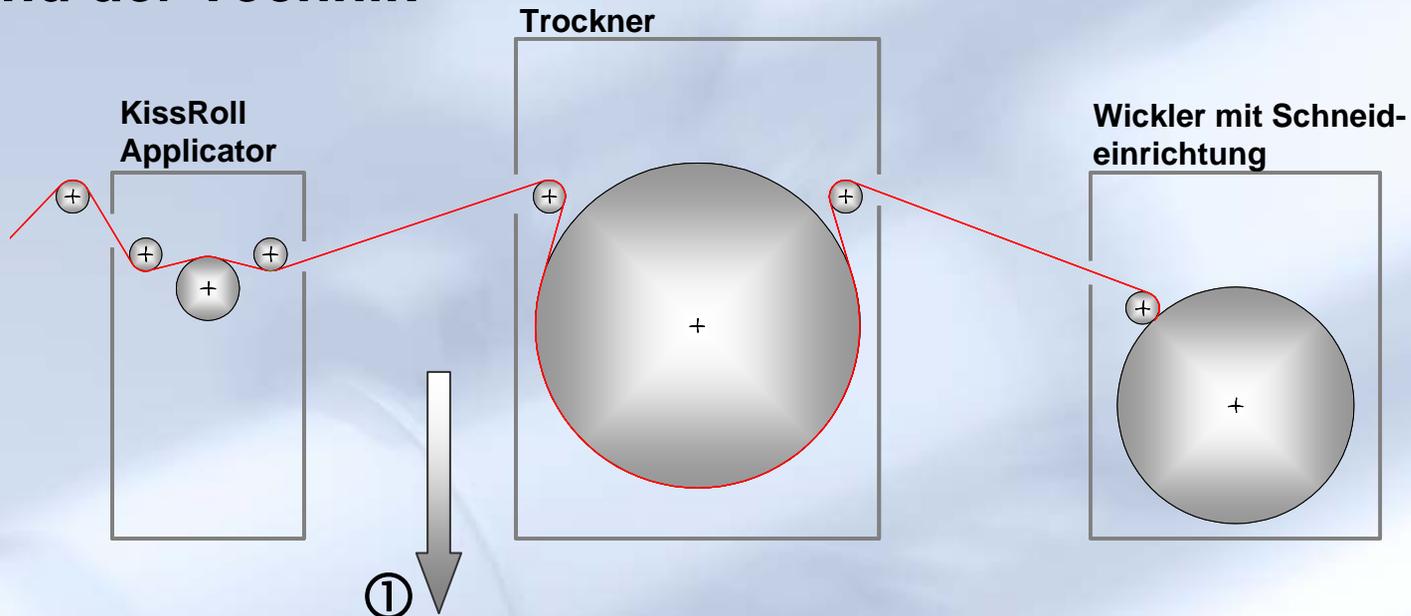
Küsters Streifenbeschichtungssystem

- **Vordosiertes System:**
Flotte wird nur auf die Bereiche der Antragswalze appliziert, in denen die Ausrüstung auf das Nonwoven übertragen werden soll
- **Klare Beschichtungsränder:**
Kein Flottenüberschuss an den Rändern der beschichteten Streifen



Messtechnik

Stand der Technik



Markierung der nassen Streifen → ② Erkennung der trockenen Streifen

Einstellung der Streifenbeschichtung ← ③

Messtechnik

Bestimmung der Streifenlage

zur

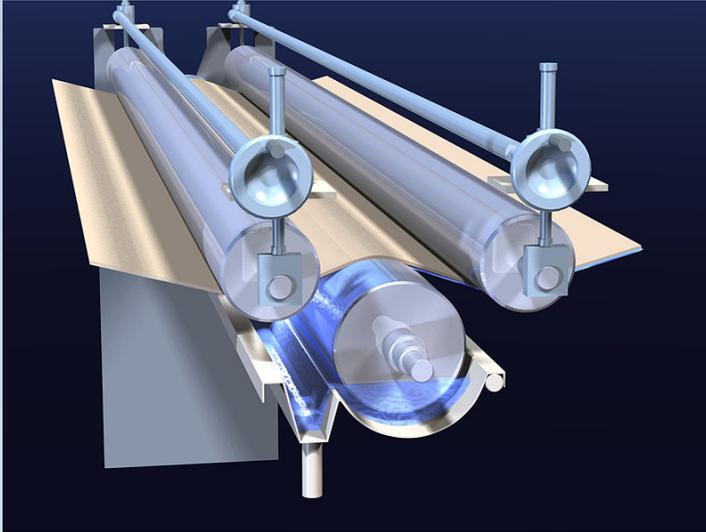
- Erleichterung der Prozesseinstellung Streifenbeschichtung
- Verringerung der Rüstzeiten
- Minimierung der Ausschussproduktion
- Inline-Prozesskontrolle

Inline-Messung der Flottenauflage

zur

- verbesserten Qualitätskontrolle

... eine vielfältige Verfahrenslösung



Pflatsche
KissRoll Applicator

Maschinenlieferant
Verfahrensanbieter