

ERKO TRÜTZSCHLER

22. Hofer Vliesstofftage

*Faservorbereitung und
mehr.....*



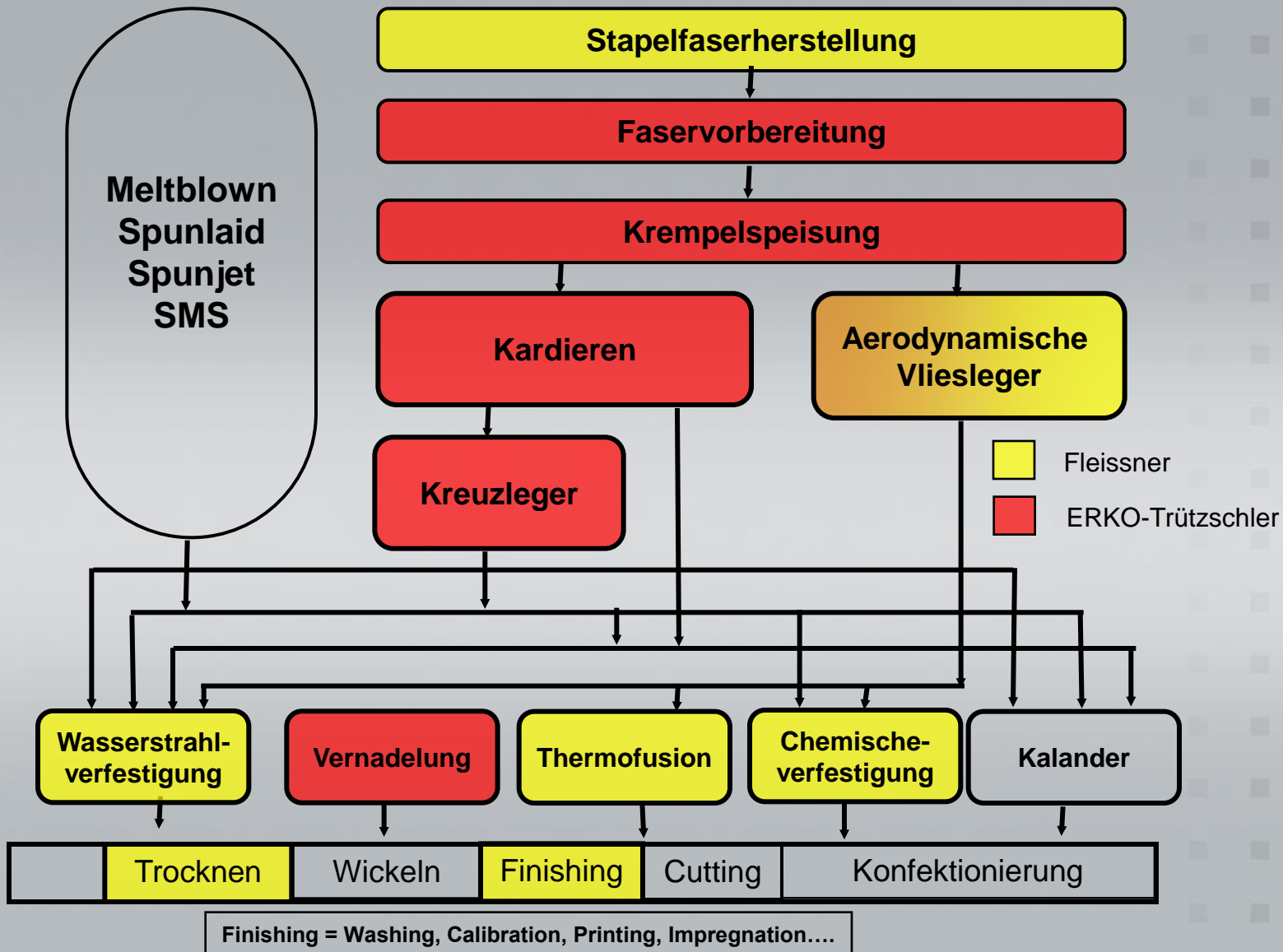
- 1993** Gründung der ERKO GmbH als Spezialist für den Schaltanlagenbau
- 1996** Erweiterung des Leistungsumfangs um:
 - Extrusionsanlagen
 - Textilmaschinensteuerungen
 - Wartungs- und Serviceleistungen
- 1997** Produktion von Textilmaschinen unter dem Namen ERKO
- 1999** Umzug in größere Firmengebäude am Standort Dülmen
- 2002** Erweiterung des Produktprogramms um Gesamtanlagen einschließlich Steuerungsanlagen
- 2006** Zusammenschluß mit der Fa. Trützschler und Übernahme der Nonwoventechnologie aus dem Hause Trützschler

1. Trützschler Card Clothing

2. FLEISSNER

3. ERKO-Trützschler

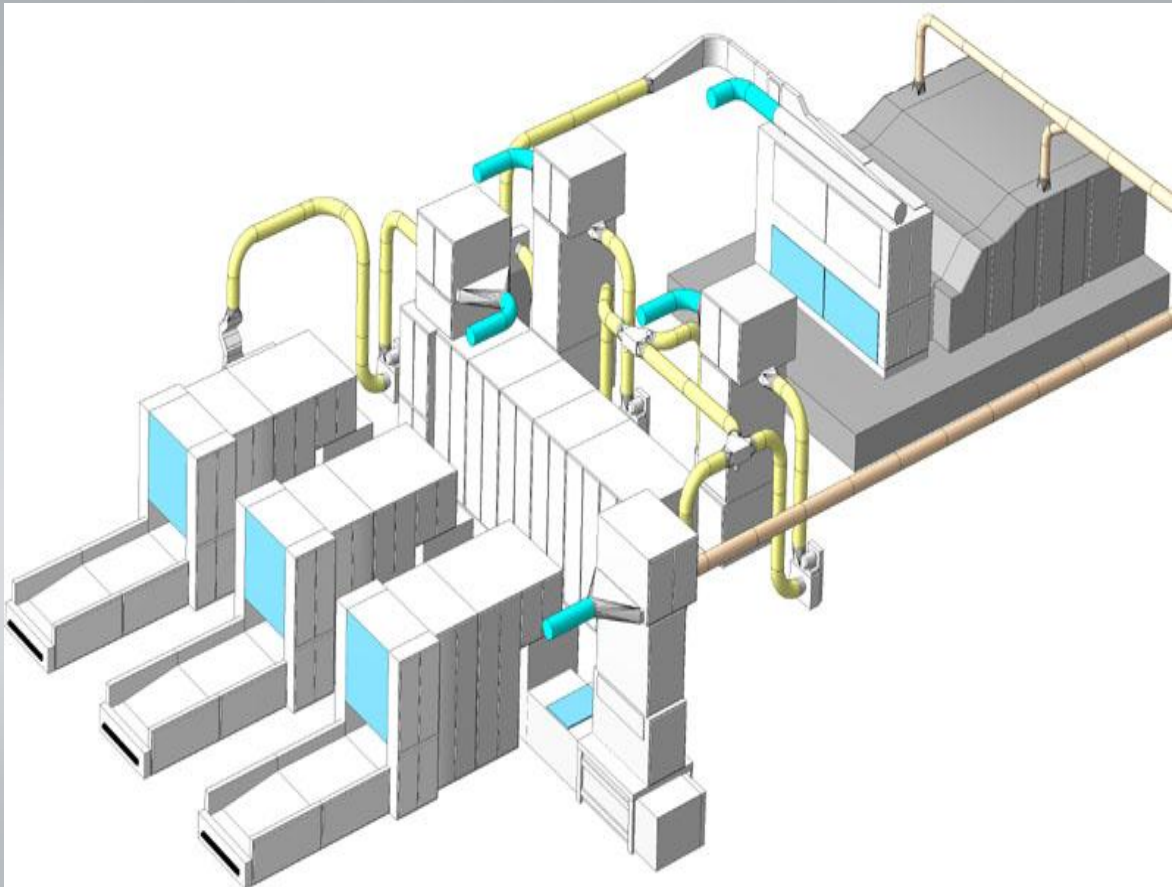
Produktspektrum



Hauptfunktionen der Faservorbereitung

- **Ballen öffnen**
- **Dosieren**
- **Mischen**
- **Öffnen**
- **Speisevlies bilden**
- **Faserströme vergleichmäßigen**

Nonwovenanlage



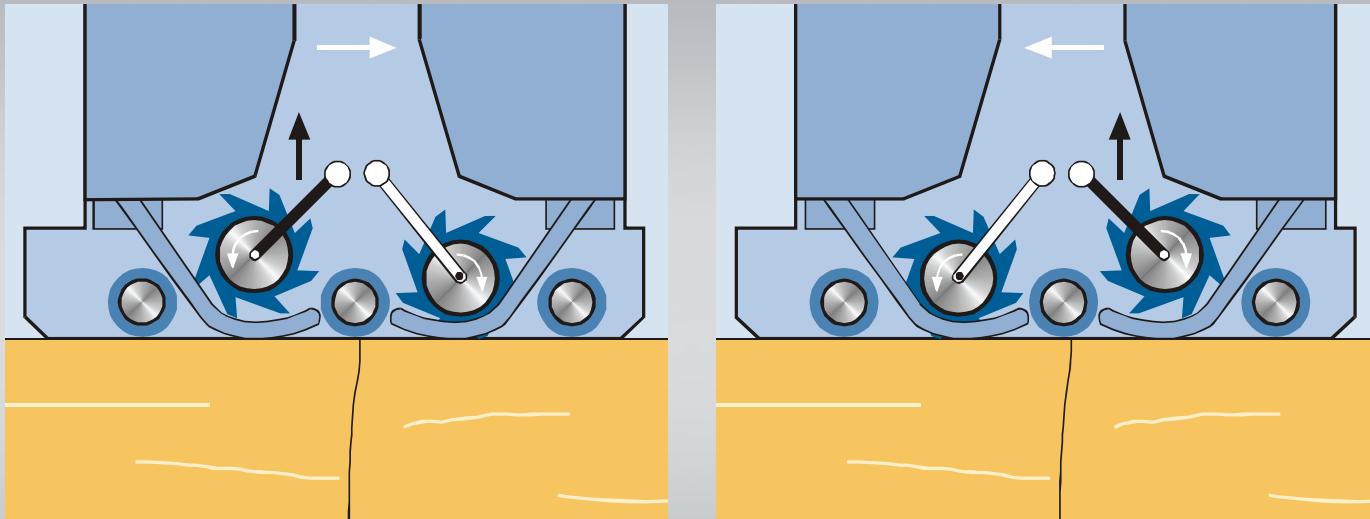
Ballenöffnung

Ballenfräse BO-A

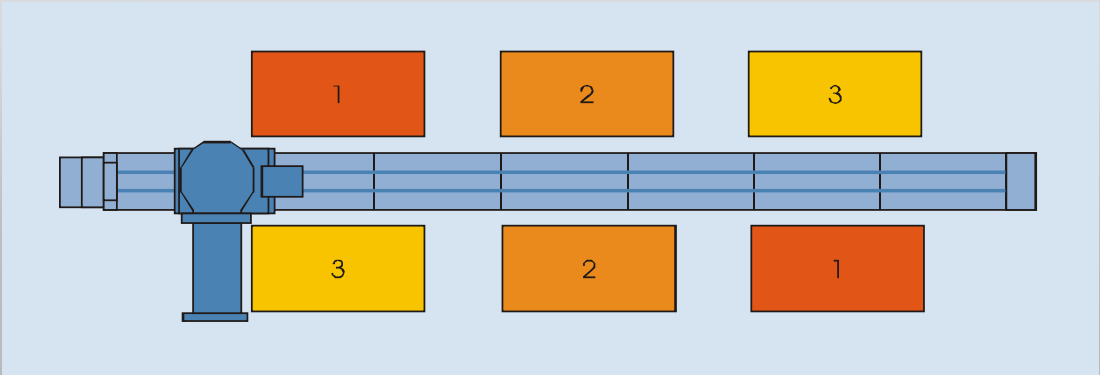
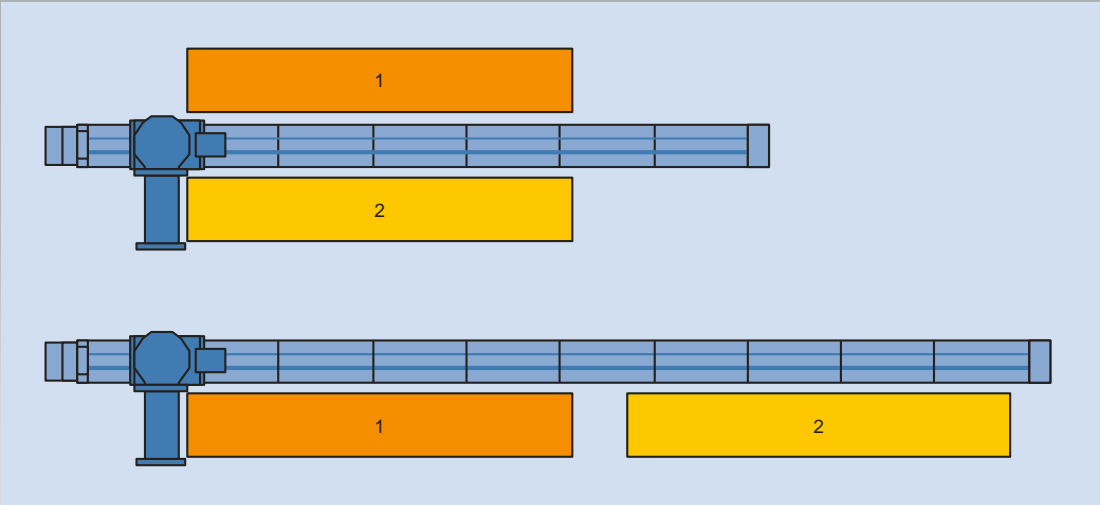


Ballenöffnung

Zustellung der Fräswalzen in Abhängigkeit von der Fahrtrichtung



Ballenöffnung



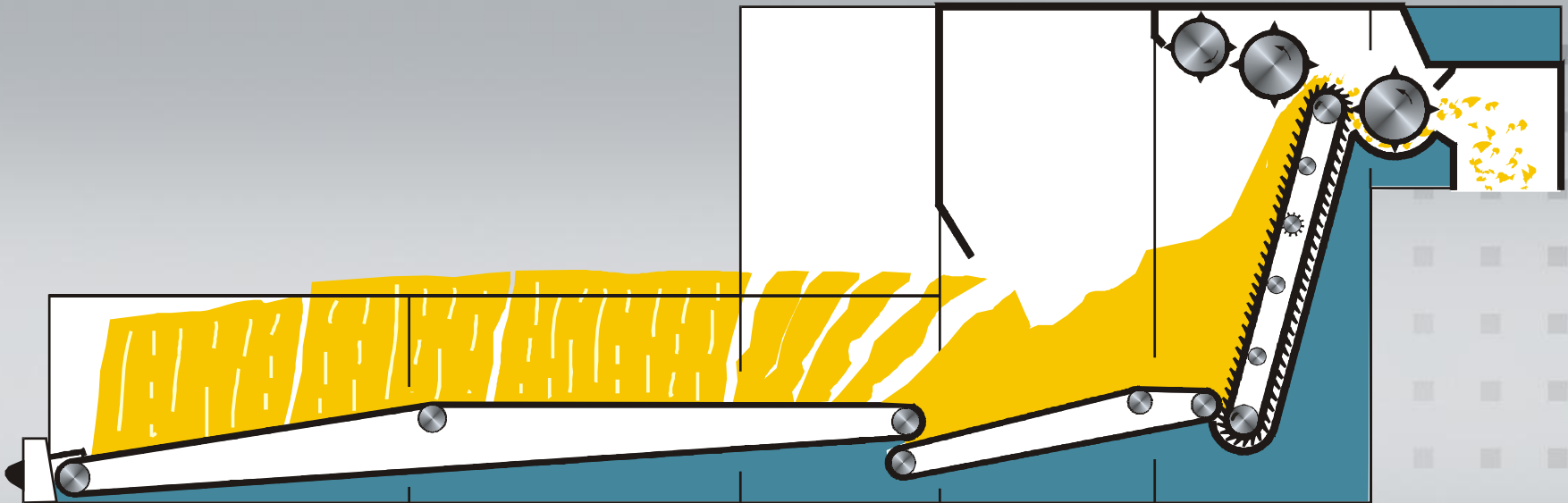
Ballenöffnung

Universalballenöffner BO-U

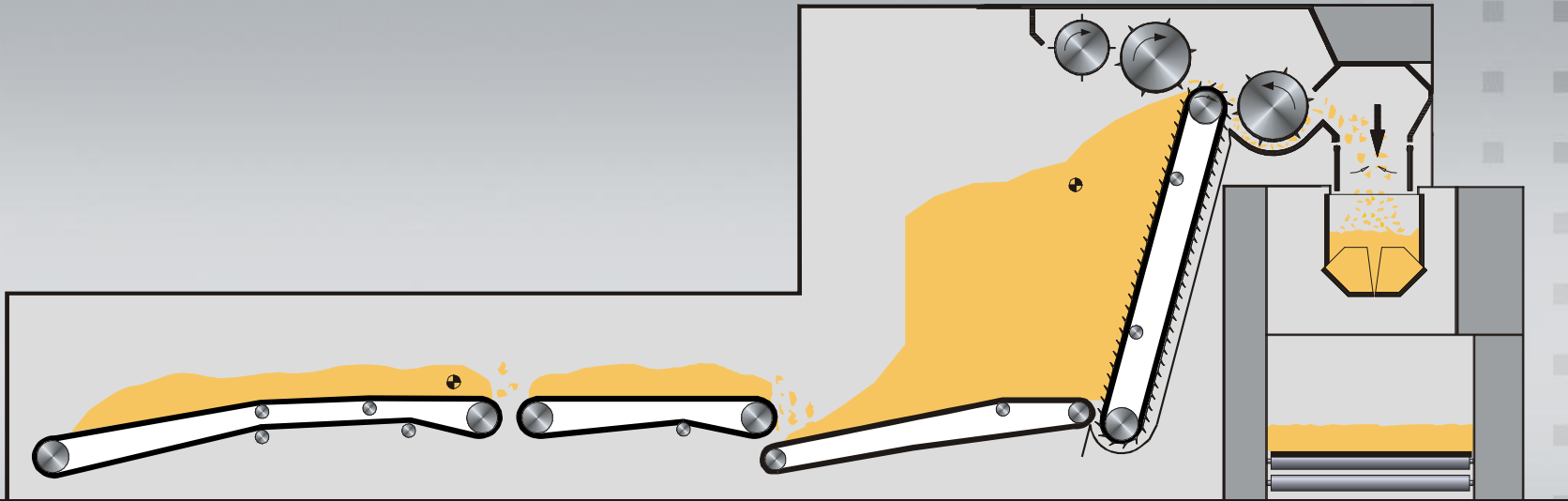


Ballenöffnung

Universalballenöffner BO-U

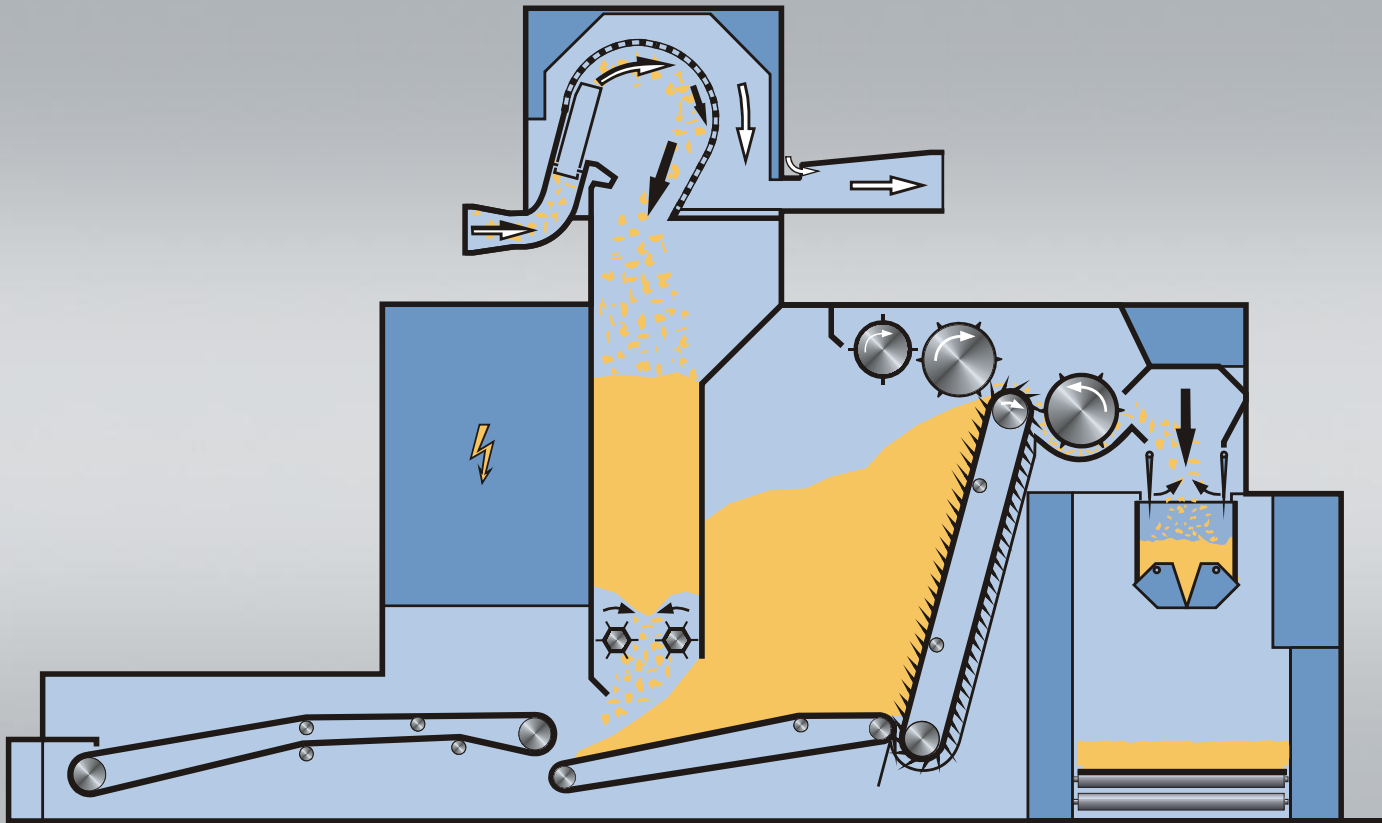


Wiegeballenöffner mit geteiltem Auflegeband



Dosieren ist das Zusammenbringen von mengenmäßig bestimmten Materialströmen unterschiedlicher Komponenten

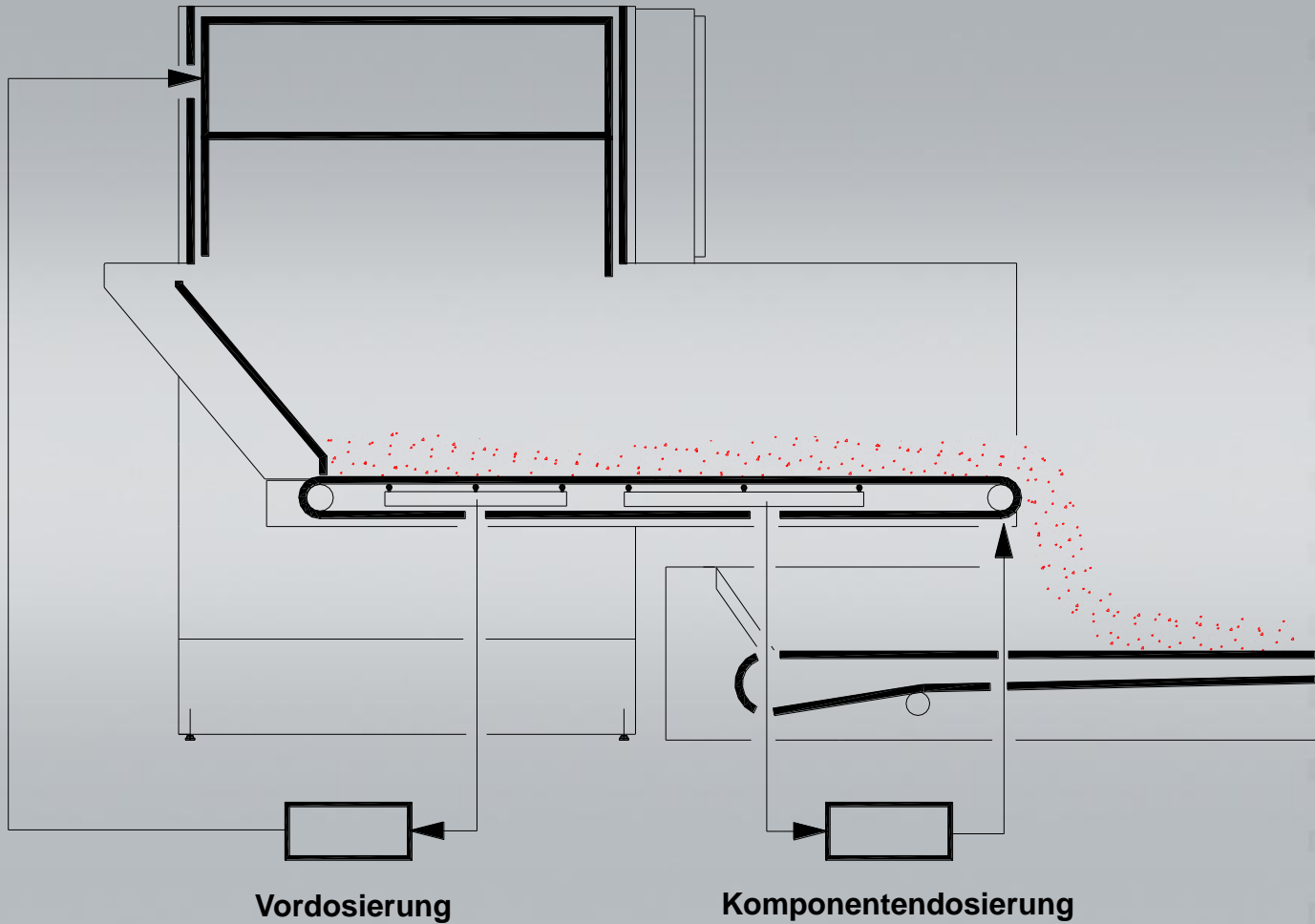
Wiegekastenspeiser BO-W



Dosieranlage mit Kastenspeiser EBO und Bandwaage EBWM



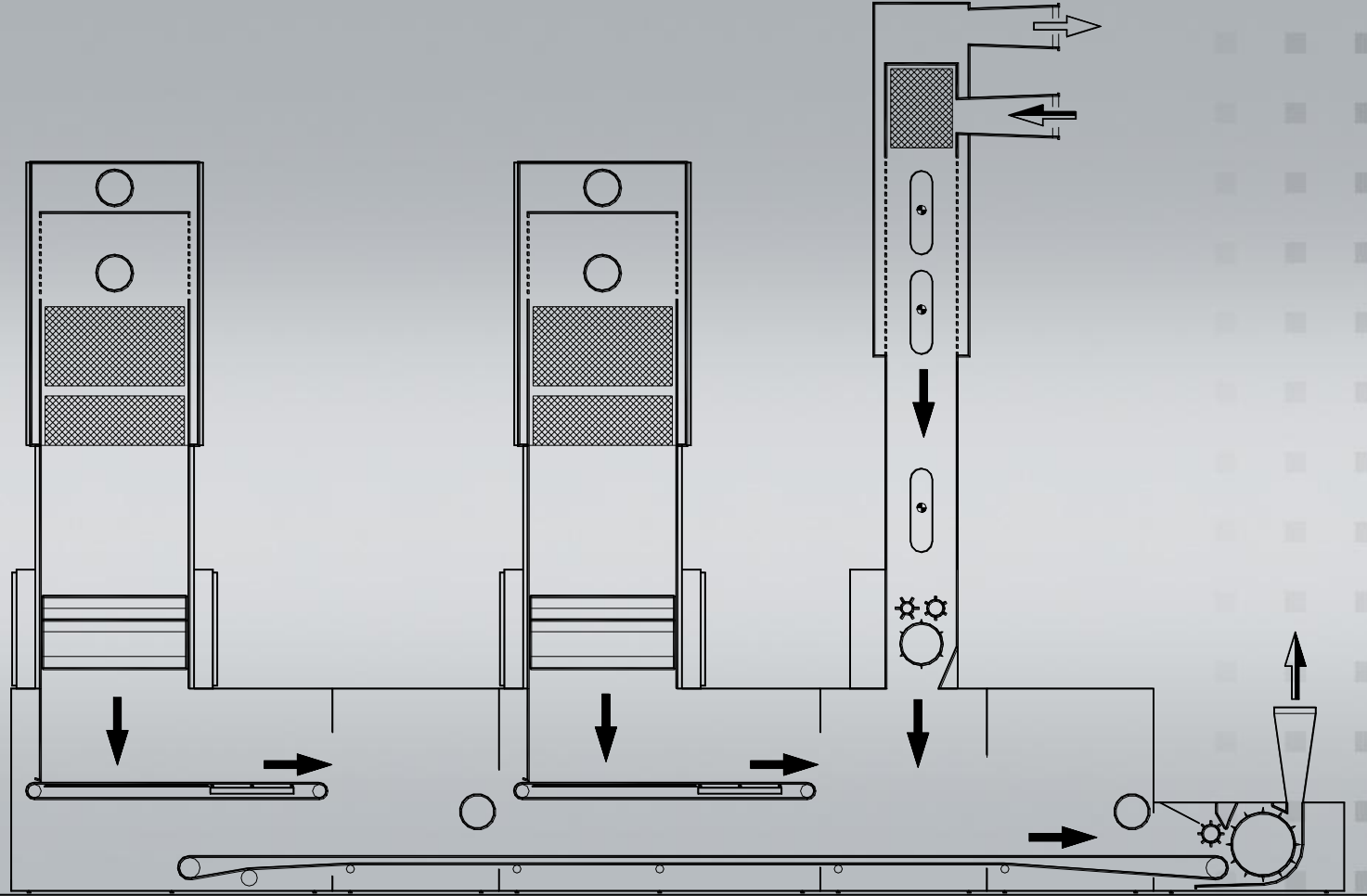
Vordosierung des Faserstromes auf die Bandwaage



Dosieren



Dosieren

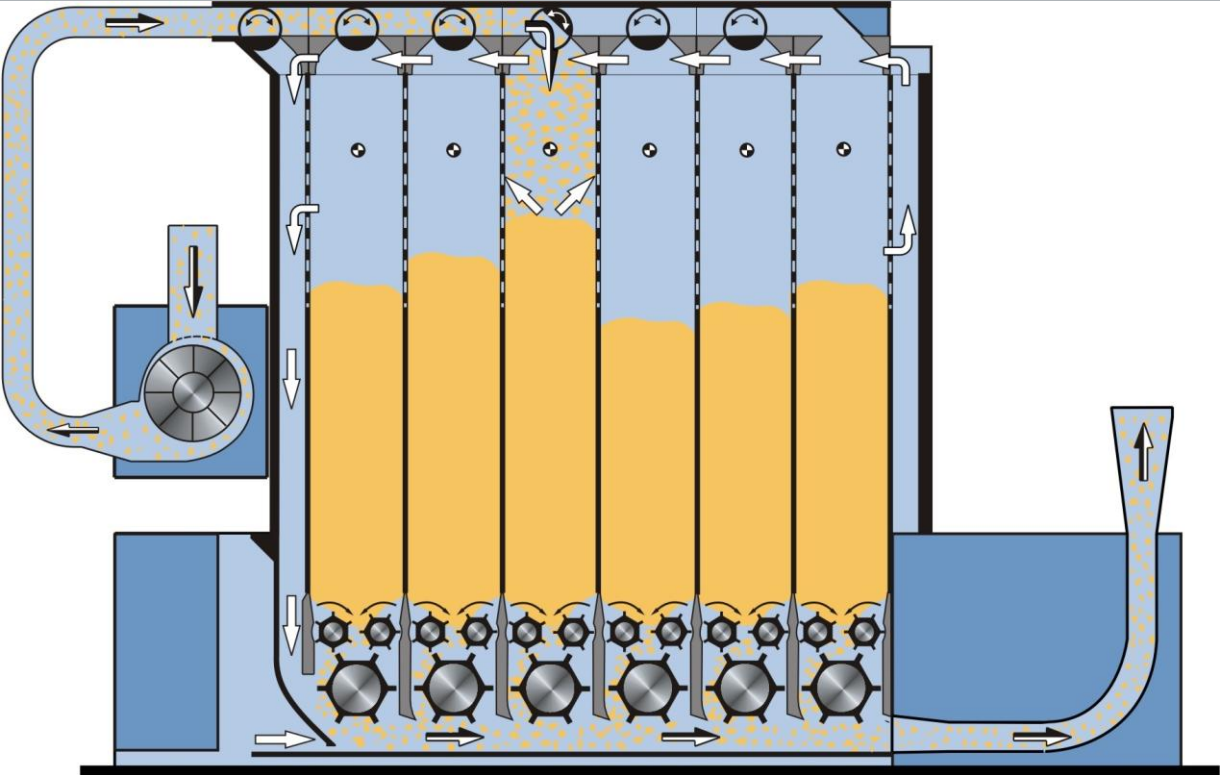


Unter Mischen versteht man die Homogenisierung einer aus mehreren Komponenten bestehenden Materialmenge

1. Durchlaufmischen

2. Partiemischen

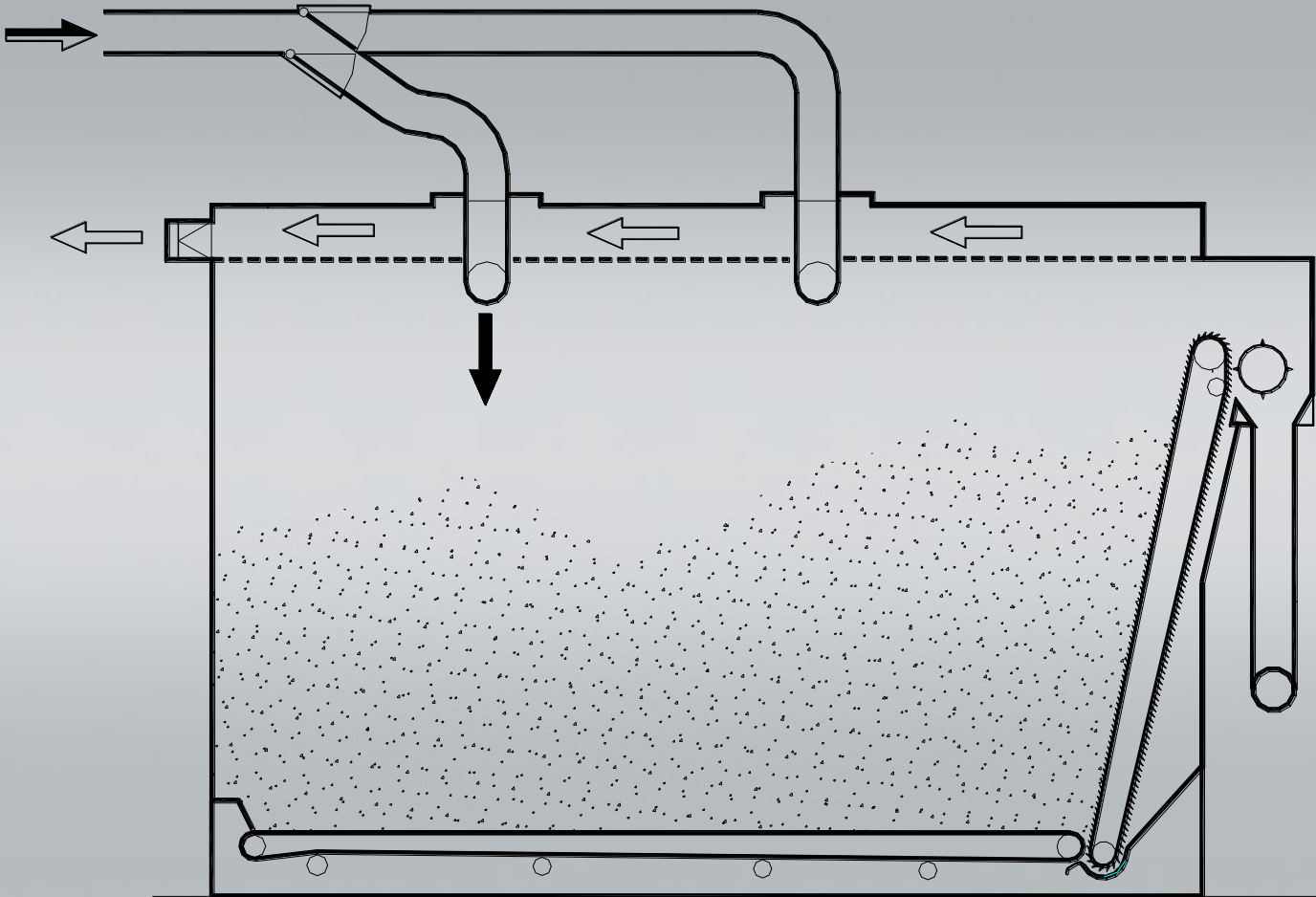
Universalmischer MX-U



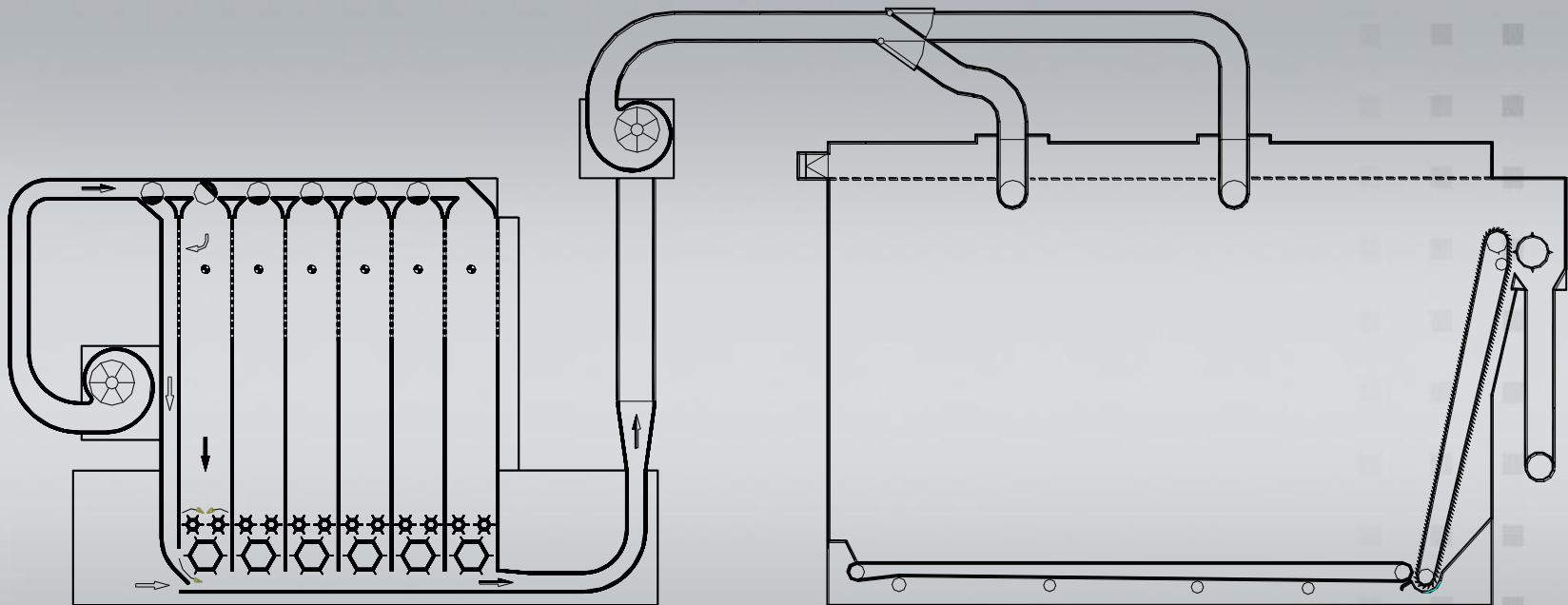
Großraummischer EGRS



Großraummischer EGRS



Mischerkombination aus Mehrkammer- und Großraummischer

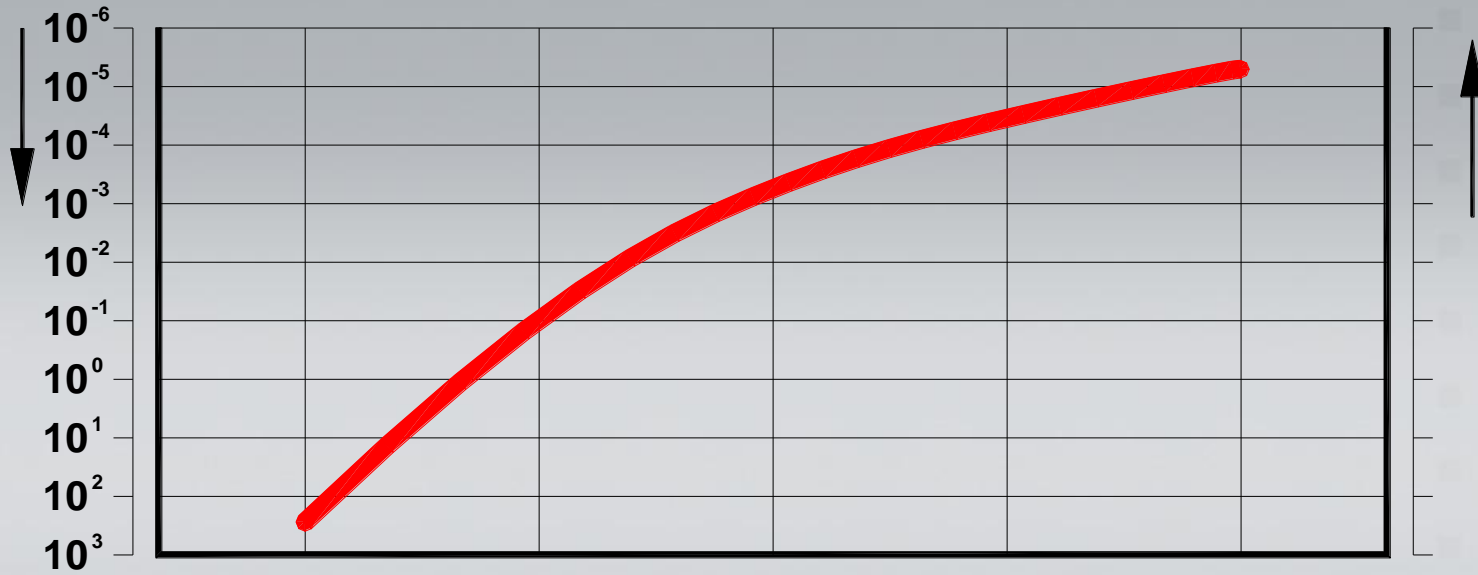


MX-U

EGRS

theor. Flockengewicht [g/Flocke]

Auflösegrad



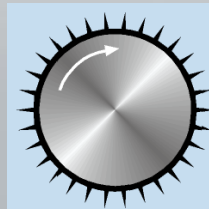
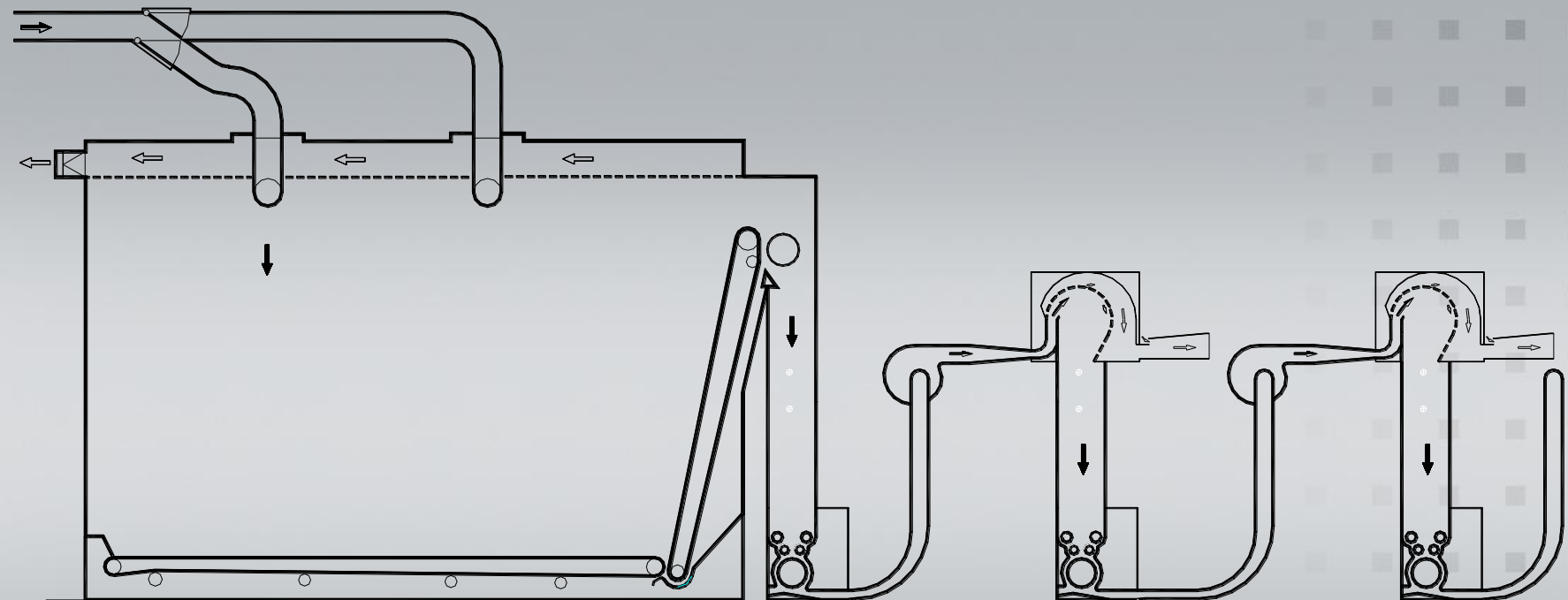
Ballenöffnung

Öffnen und Mischen

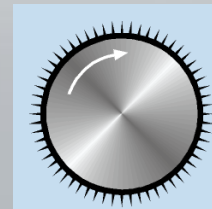
Kardieren

Vorbereitungsprozess

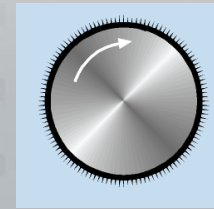
Dreistufige Öffnungslinie mit Universalöffner TO-U



2000 Spitzen

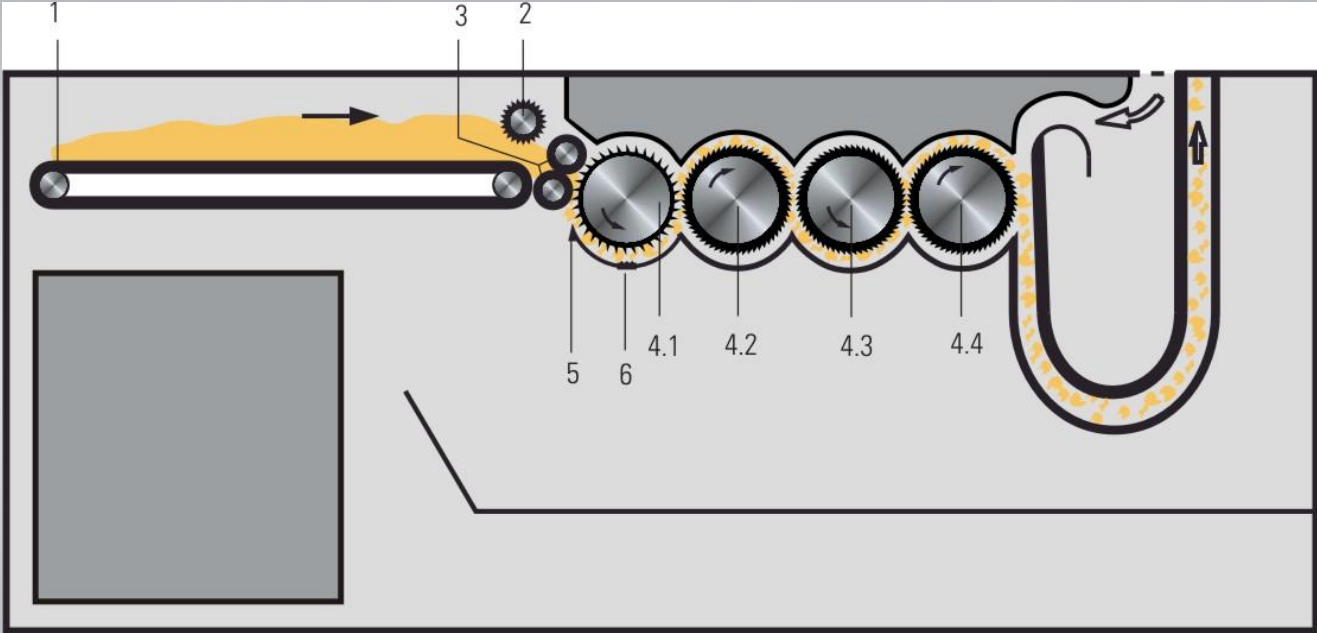


8000 Spitzen

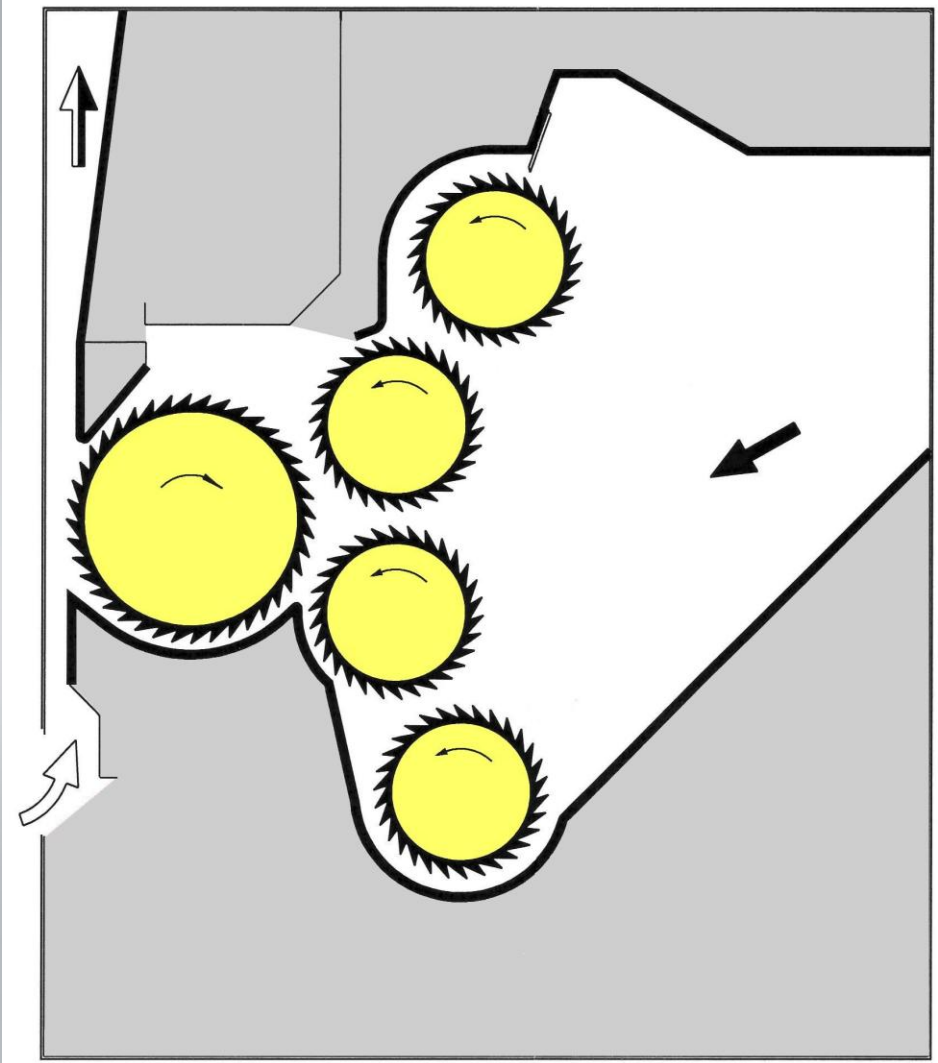


14000 Spitzen

TO-T4

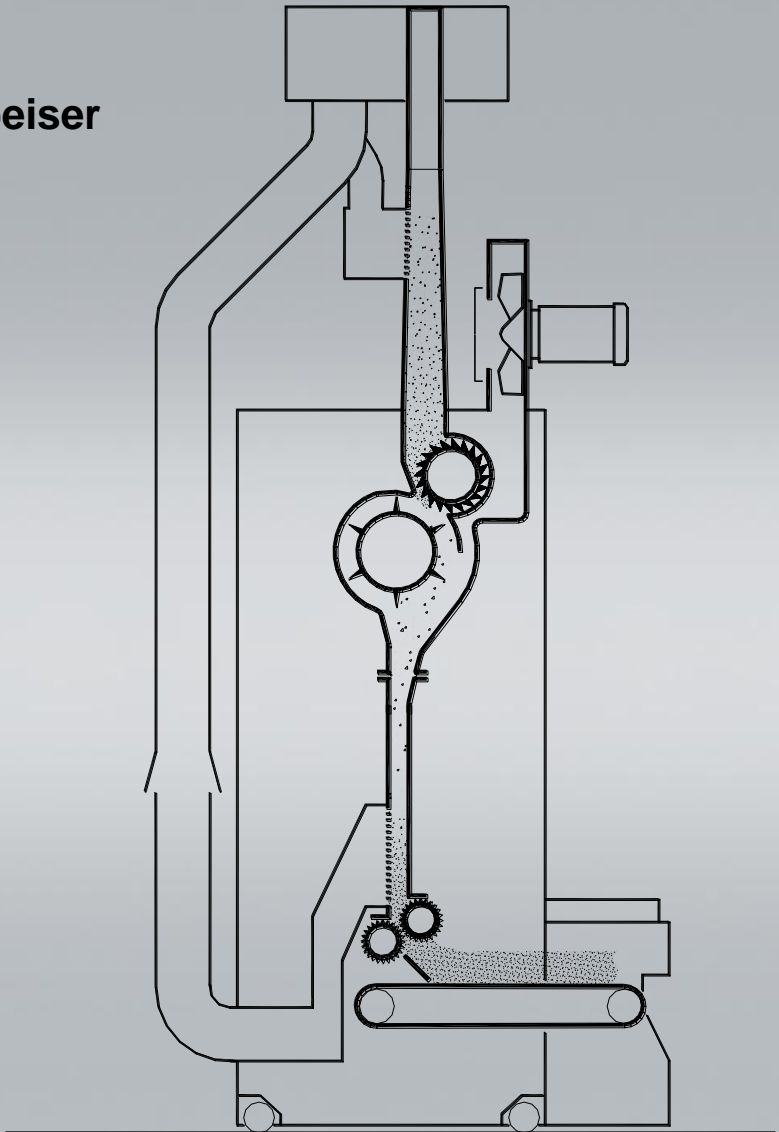


EFO



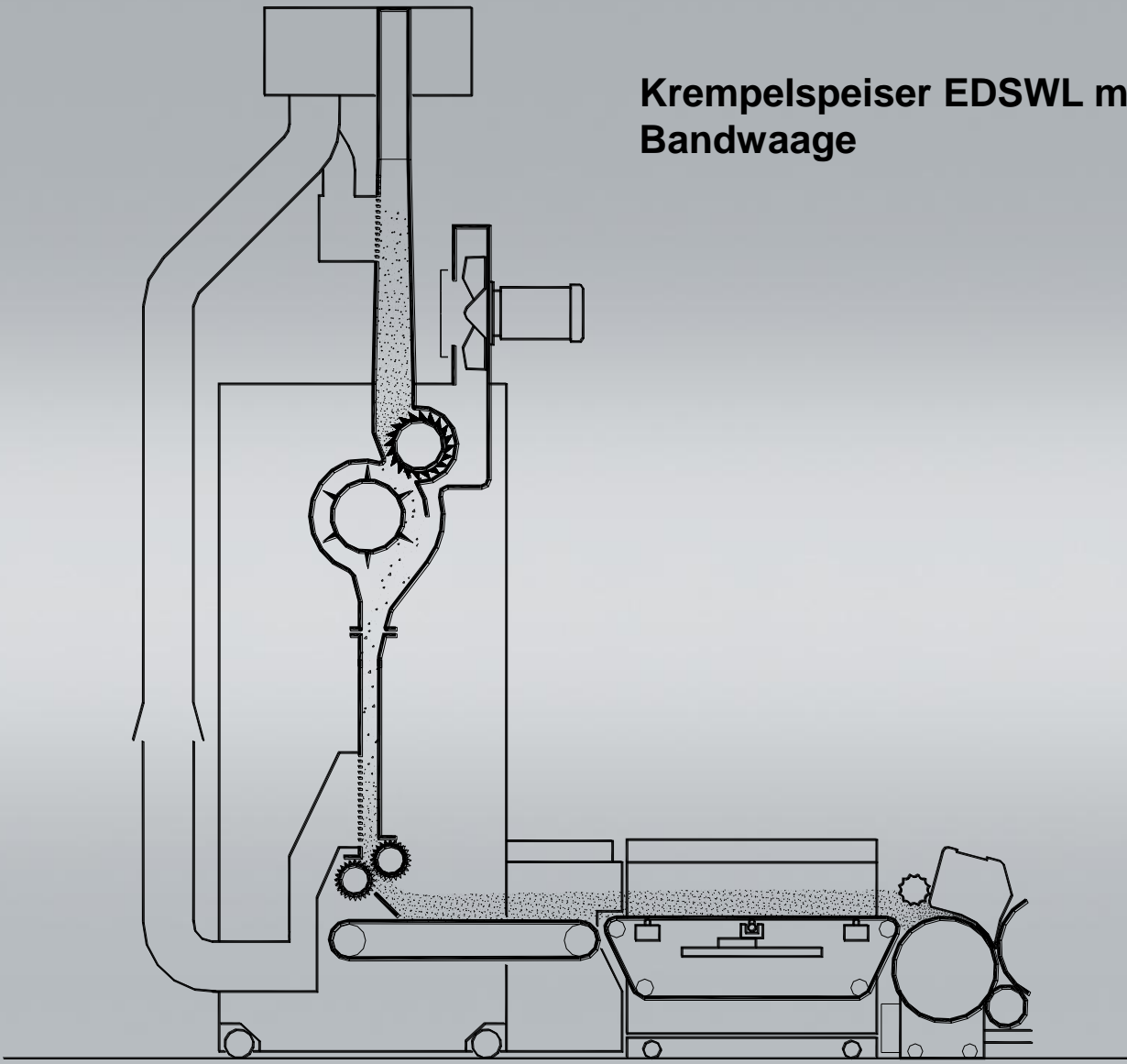
Speisevlies bilden

Krempelspeiser
EDSWL



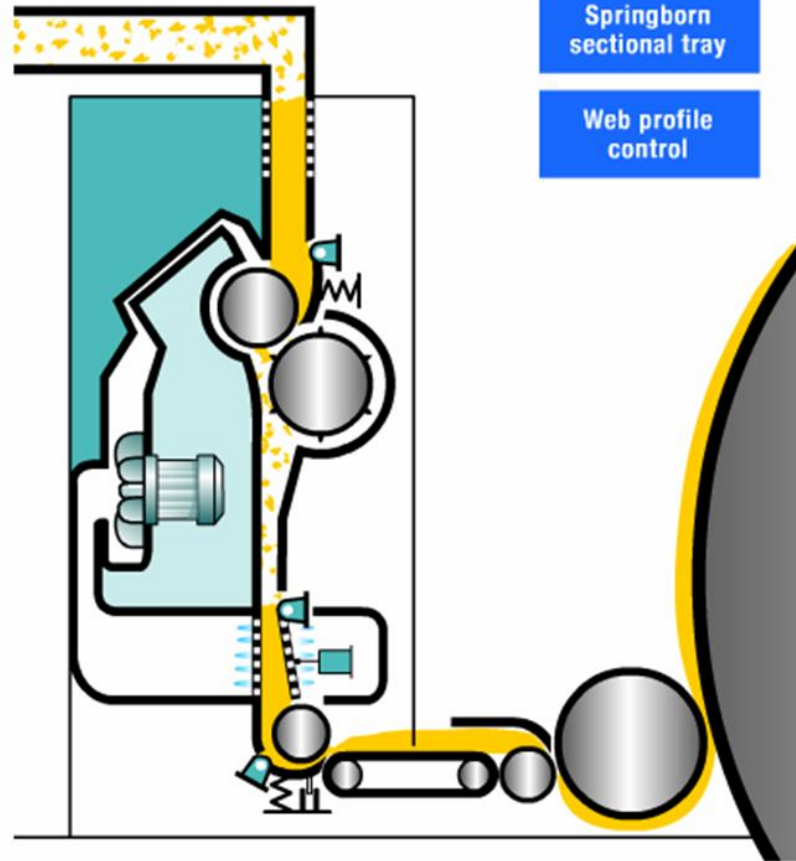
Speisevlies bilden

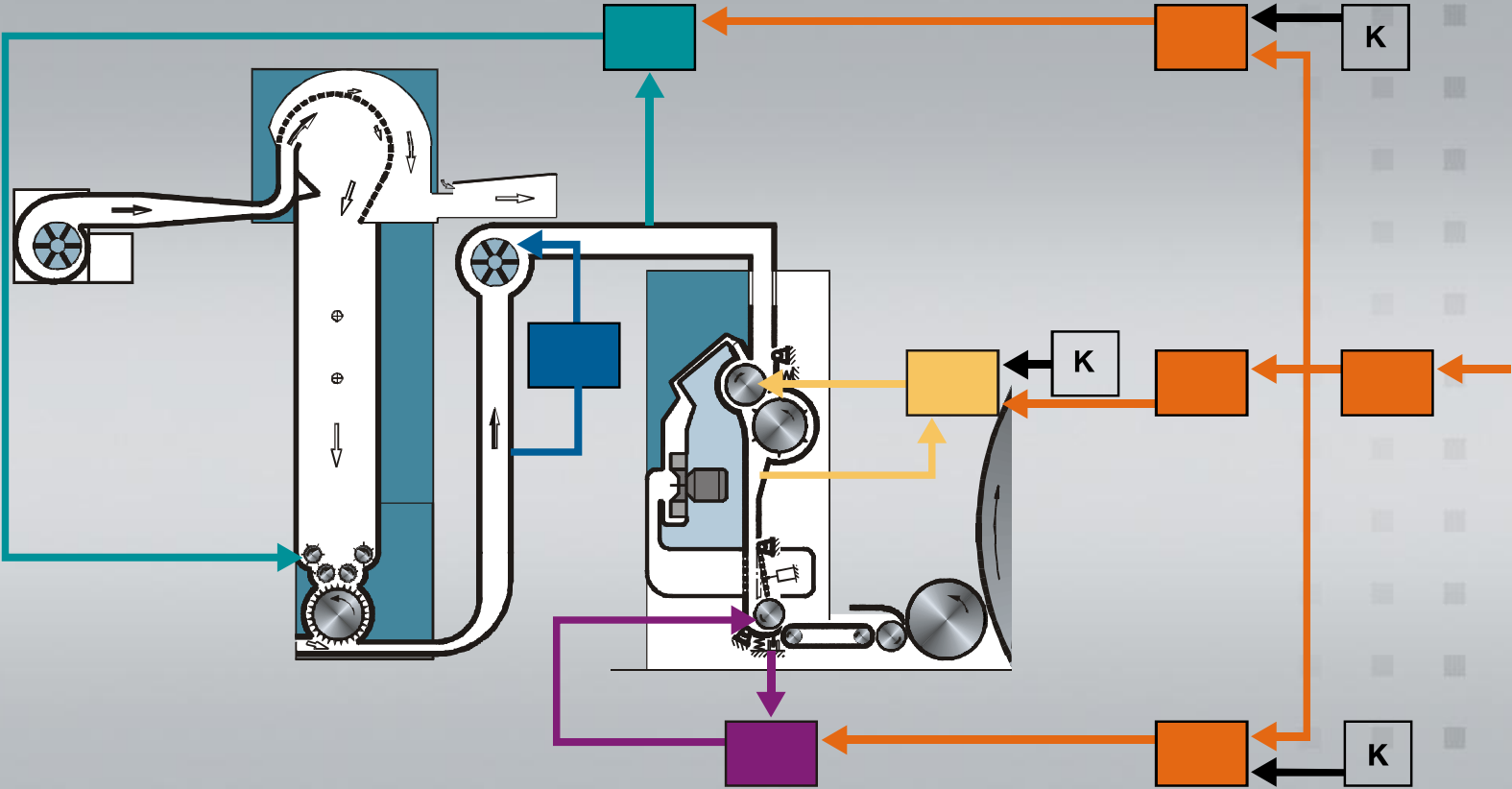
Krempelspeiser EDSWL mit
Bandwaage



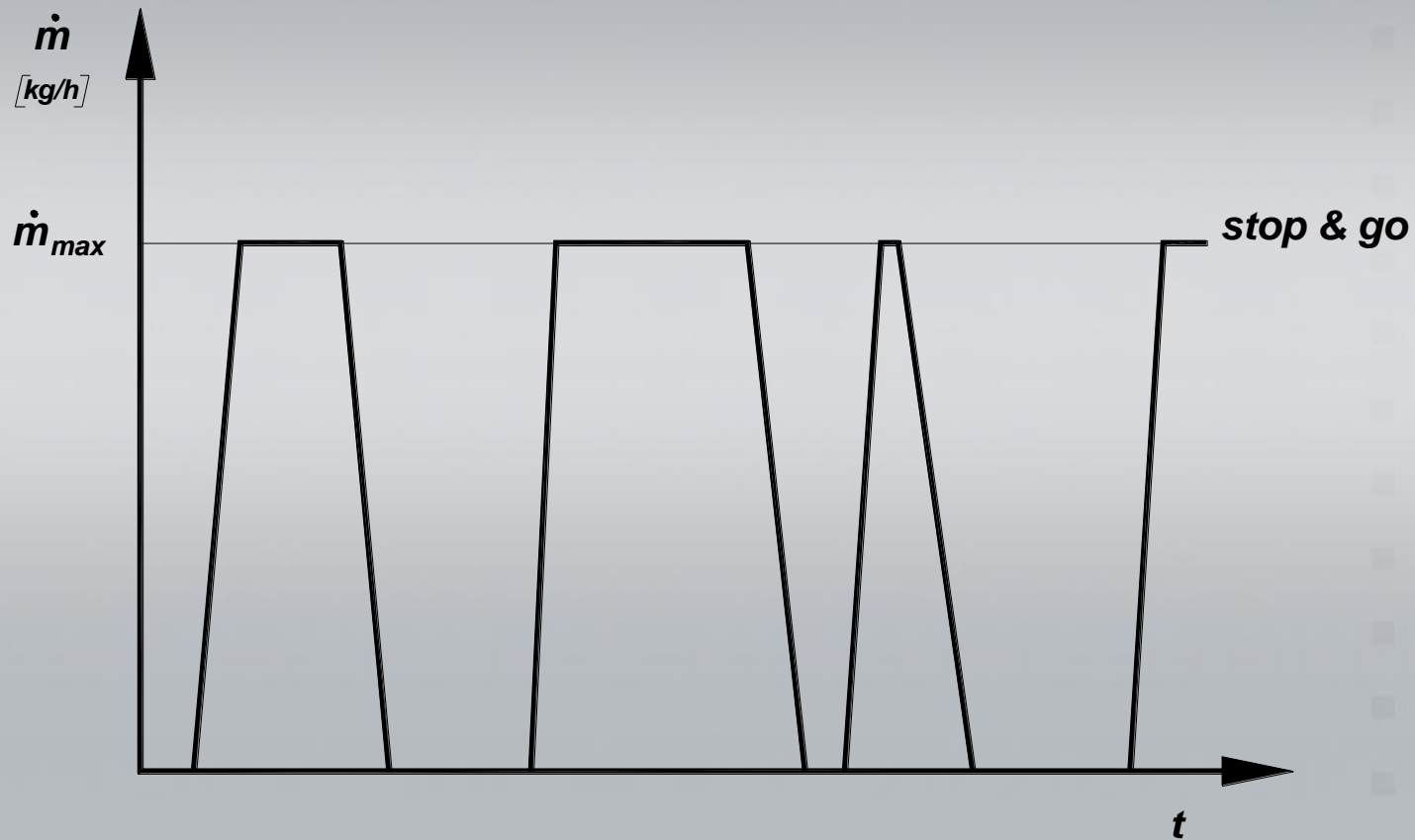
Speisevlies bilden

SCANFEED TF03

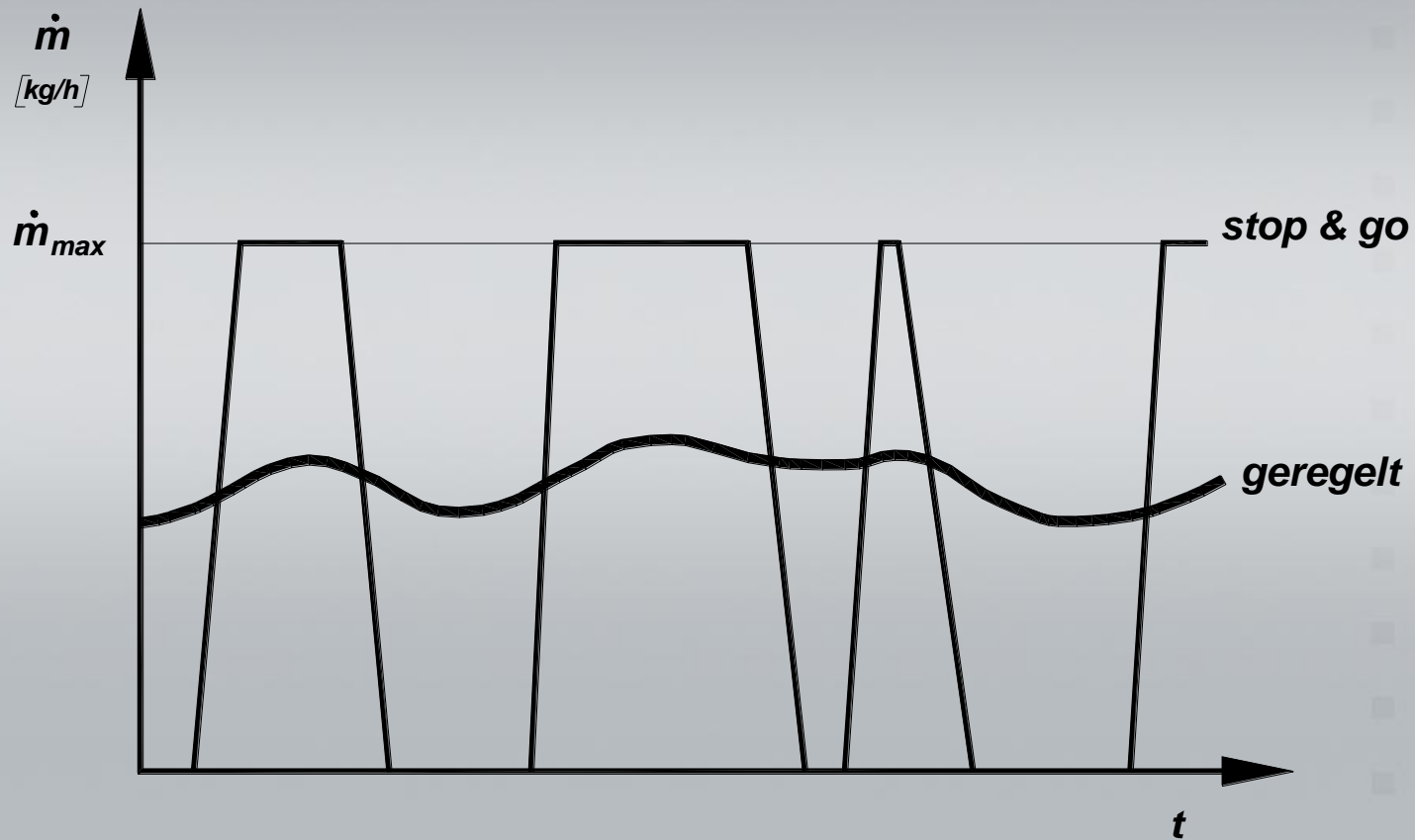


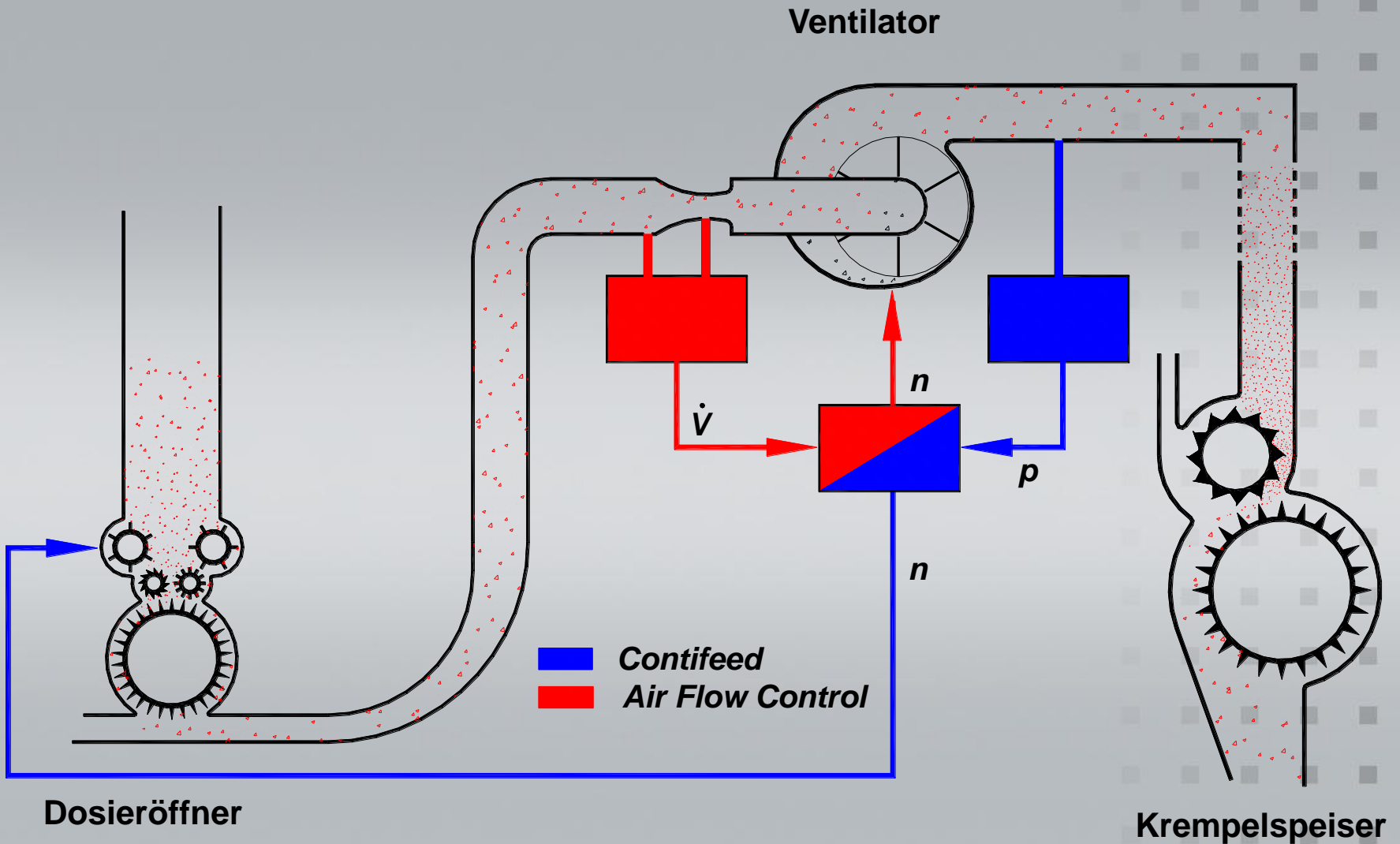


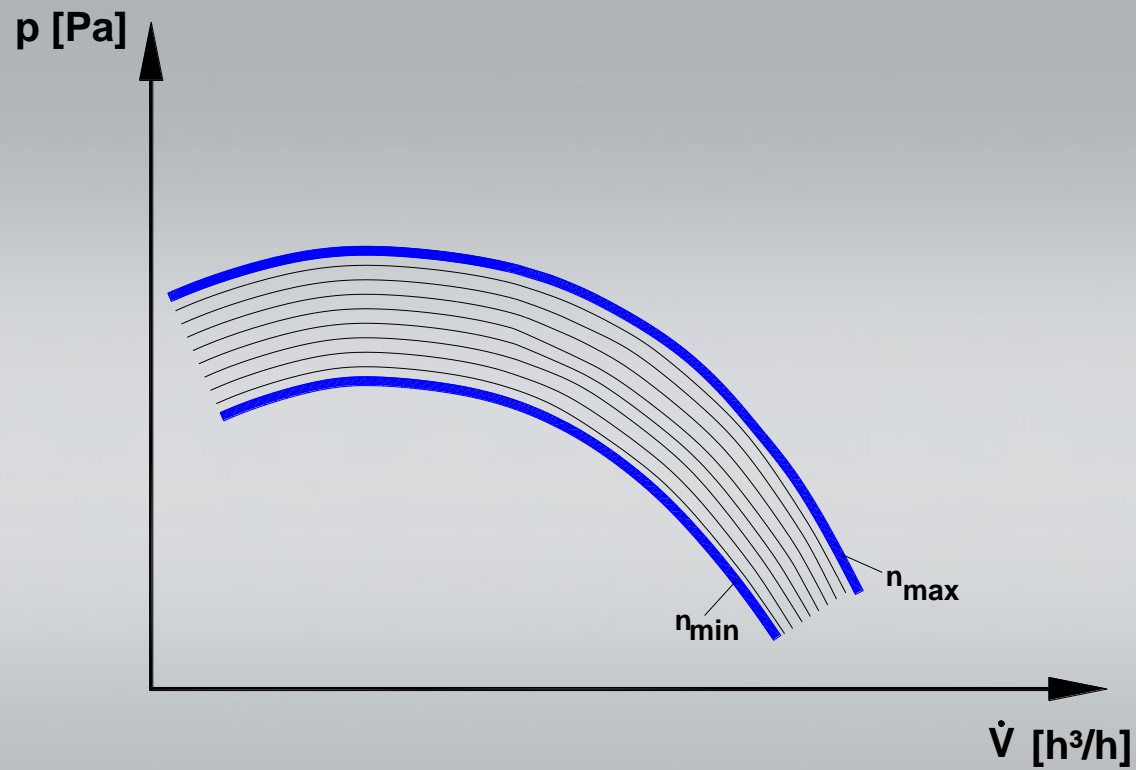
Faserströme vergleichmäßigen

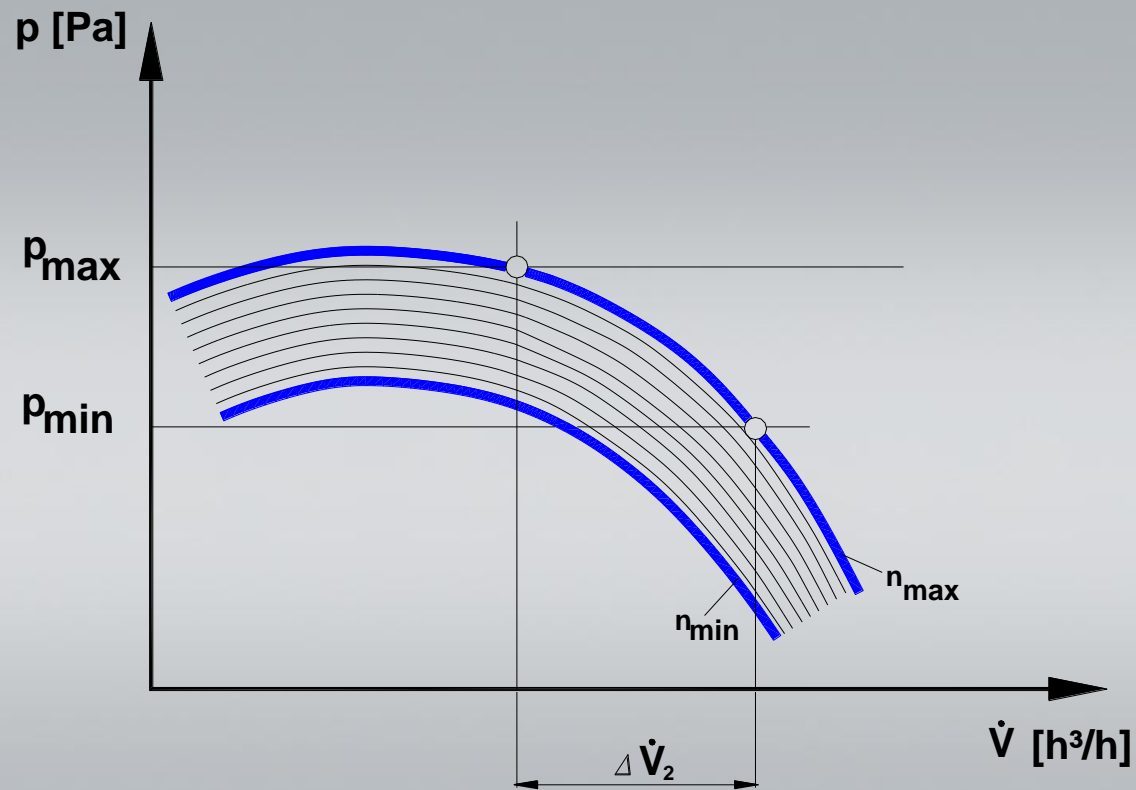


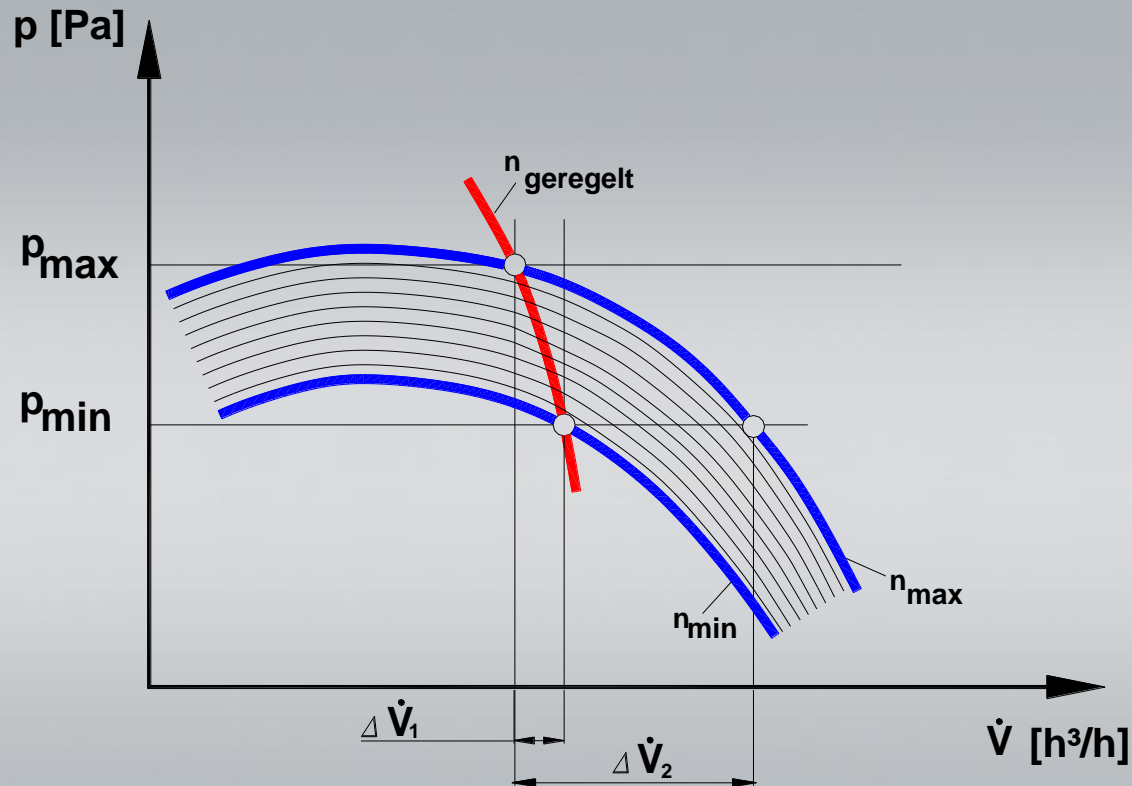
Faserströme vergleichmäßigen

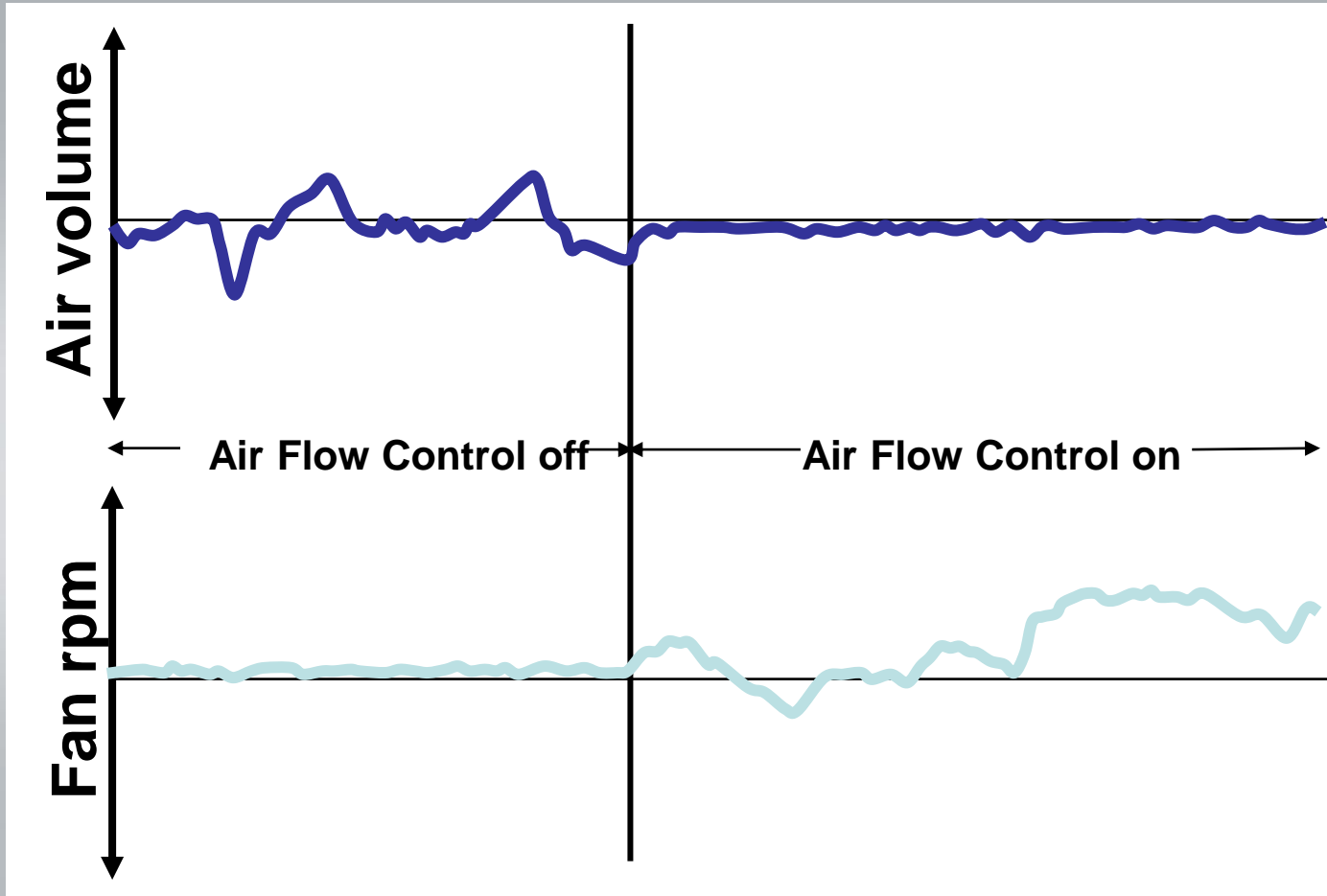






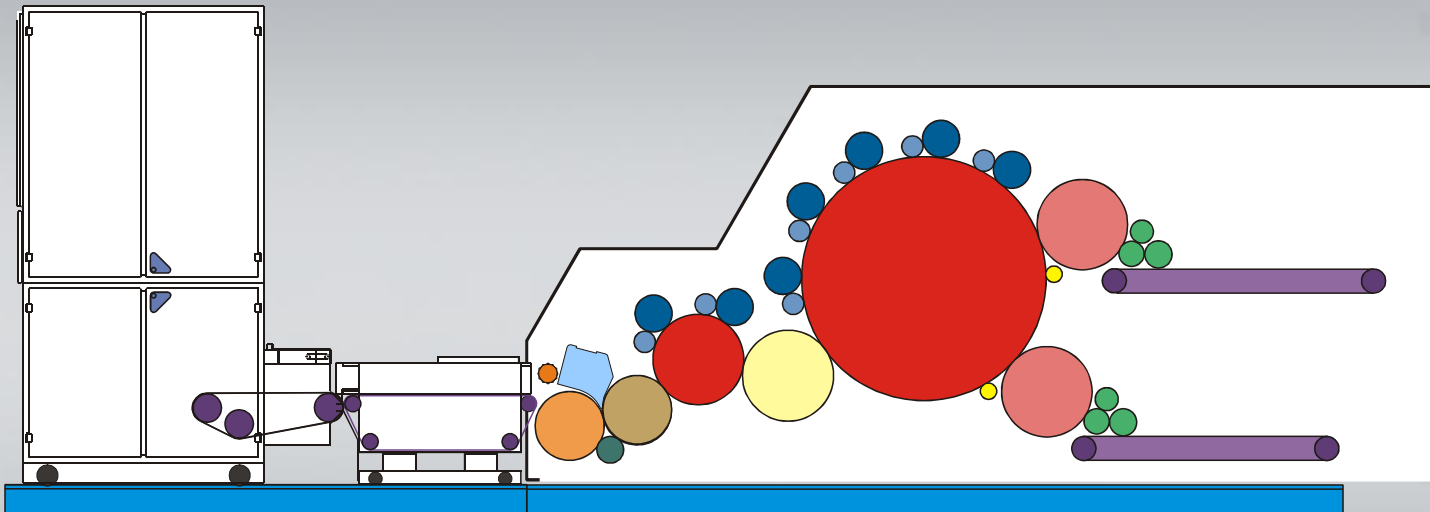




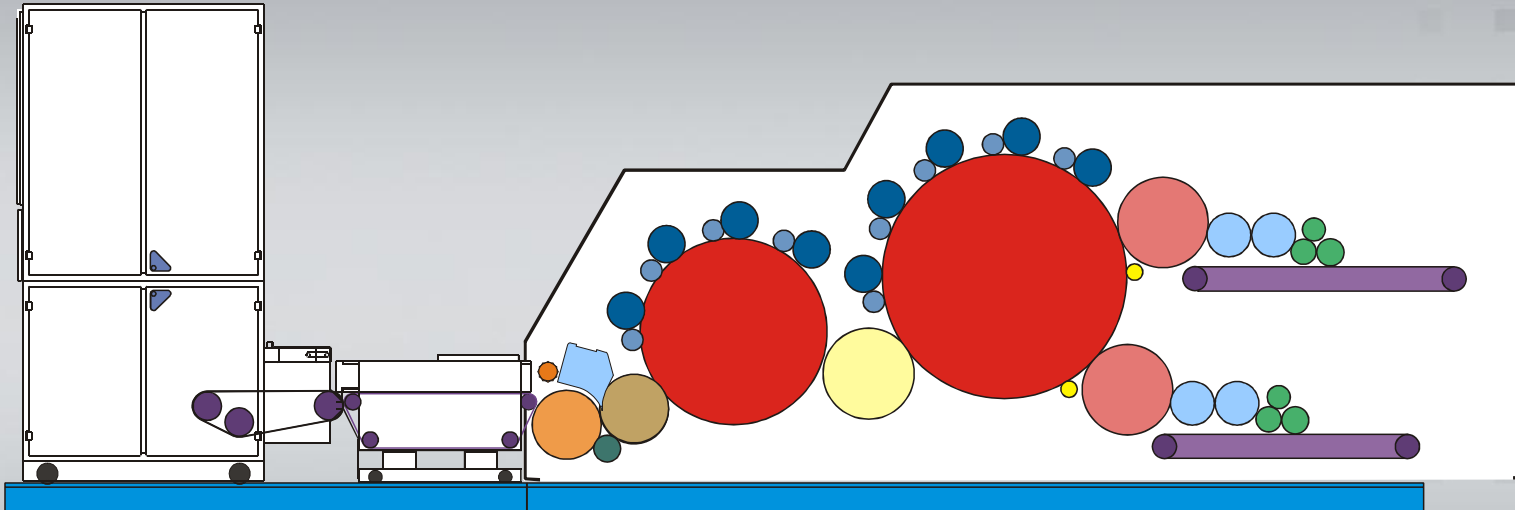


Krempelanlagen

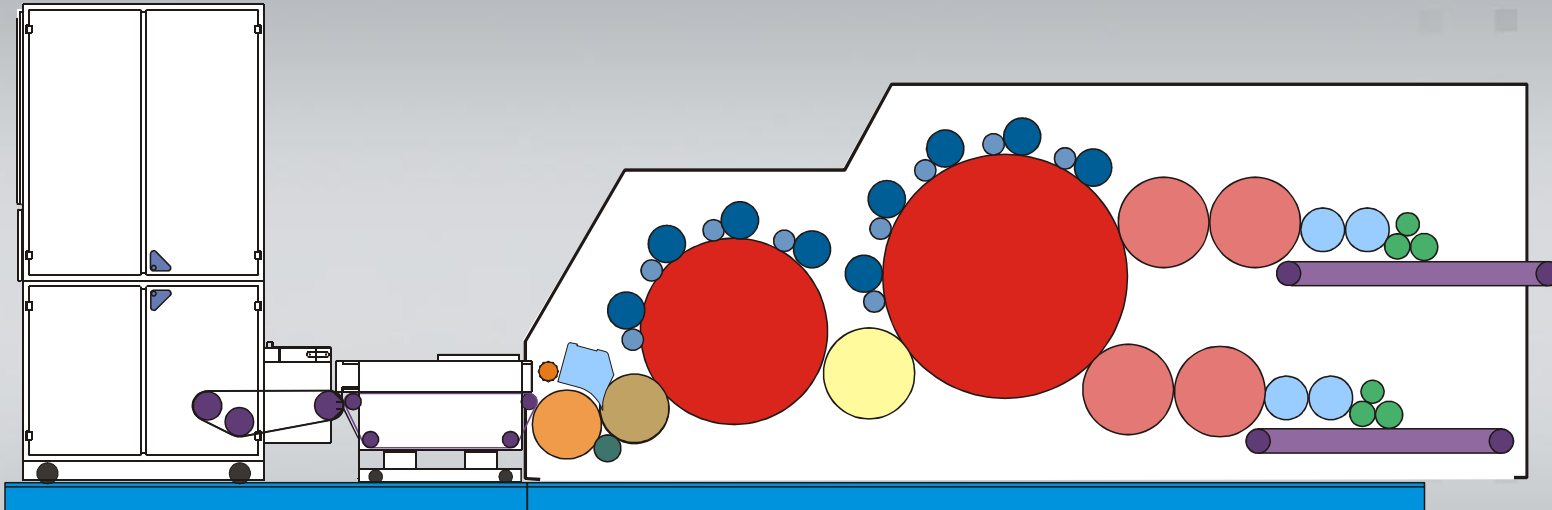
EK 150 mit Doppelabnehmer



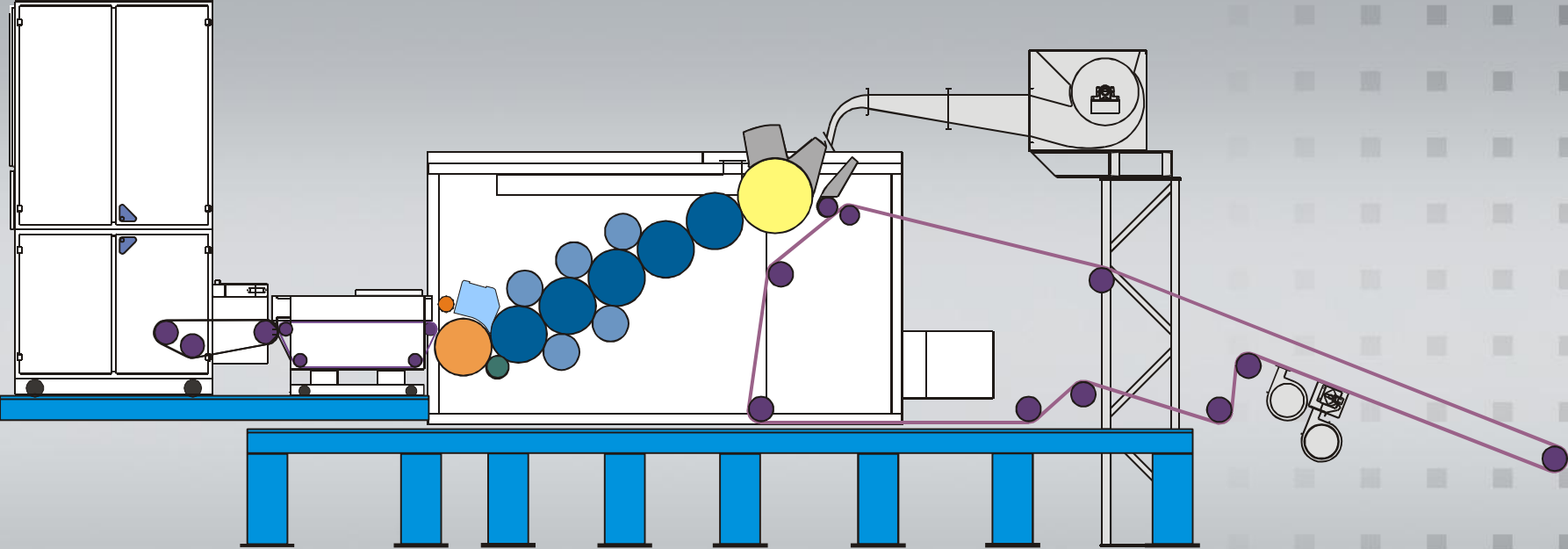
EK 150 mit Doppelabnehmer und Stauchwalzen



EK 150 mit Wirrwalzen Abnehmer und Stauchwalzen



Airly Cards



Kreuzleger

Leger (F1)	Leger Produktionsdaten (F2)	Soll / Ist Daten (F3)	Betriebsart (F4)	Service (F5)	Störungen (F6)	Passwort (F7)	Speichern (STRG+S)	Ende (STRG+F12)	relaunch
Bildschirmdruck (STRG+P)	Rezeptverwaltung (F8)	übergabe Produktionsdaten (F9)	übergabe Konfigurationsdaten (F10)	Rezept: ATest					

0.0 m/min	0.0 m/min	0.0 m/min	0.00 m/min
Leitwert Speise	Bänder	Wagen	Auslauf Tisch

The diagram illustrates the internal structure of a cross-lapper machine. It features a central white rectangular area representing the material web. This web is supported and guided by a series of rollers and frames, depicted in blue. The rollers are arranged in a way that allows the web to be laid across itself at an angle, creating a cross-lapped pattern. The entire assembly is contained within a blue frame structure.

2100 mm	0 mm	200 mm	2300 mm
Vliesbreite (6)	Vliesposition (7)	Vlieskante 1 (8)	Vlieskante 2 (9)

FDL TabSheet	Störungen TabSheet	Service	Leger	Leger-Prd	Leger-Konf
--------------	--------------------	---------	-------	-----------	------------

Kreuzleger



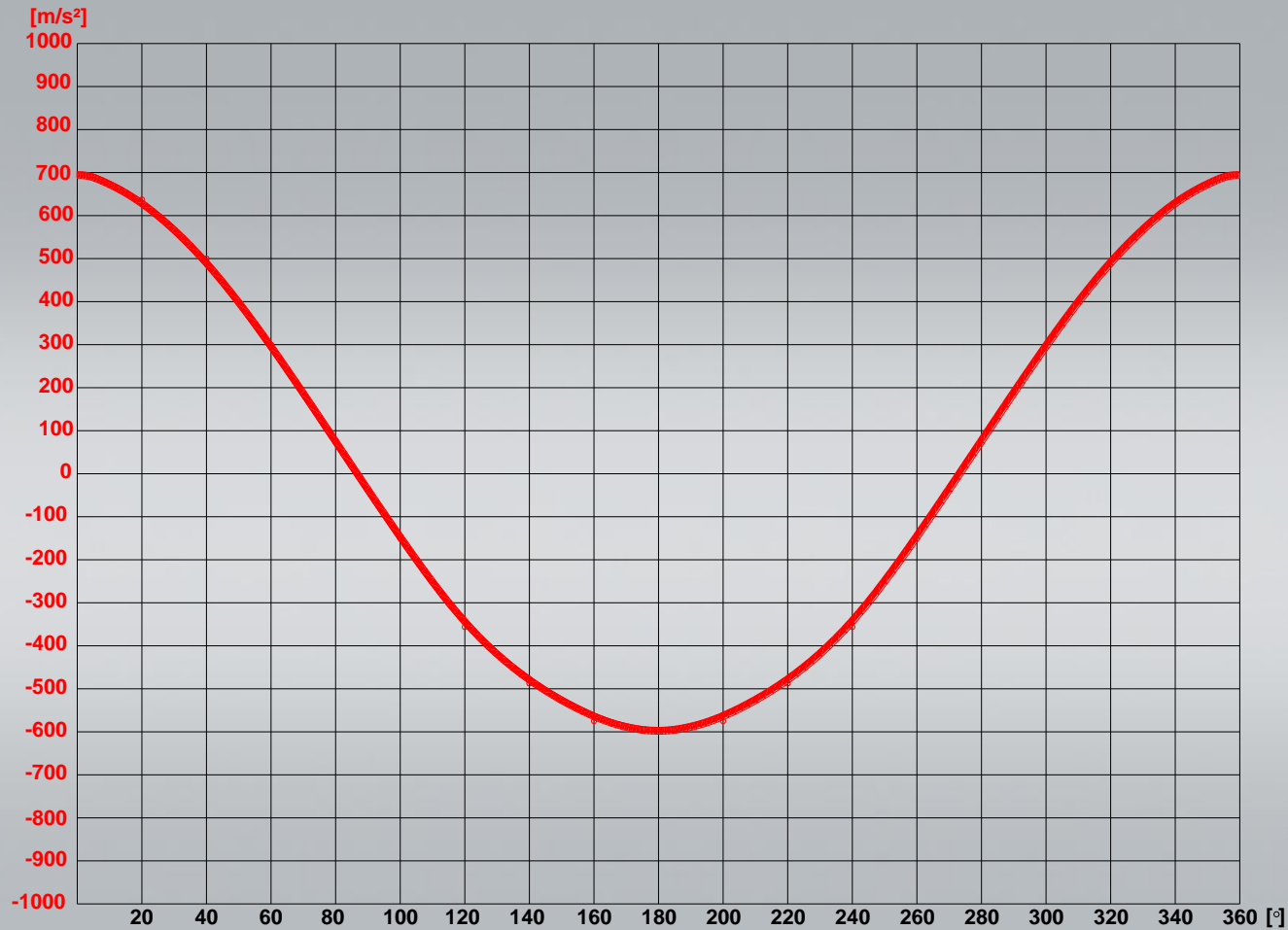
Vliesstrecken



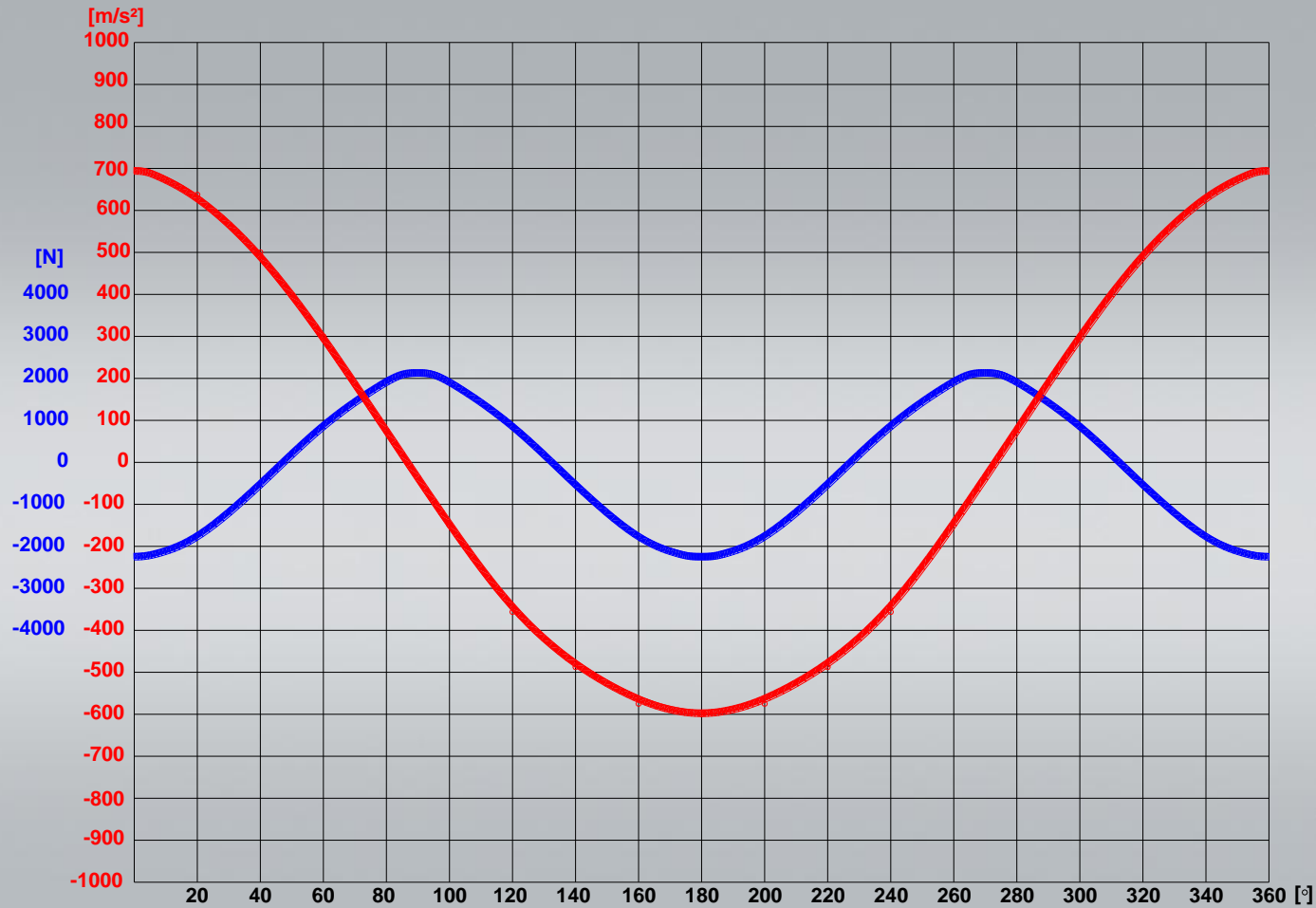
Nadelmaschinen



Beschleunigungen im Kurbeltrieb



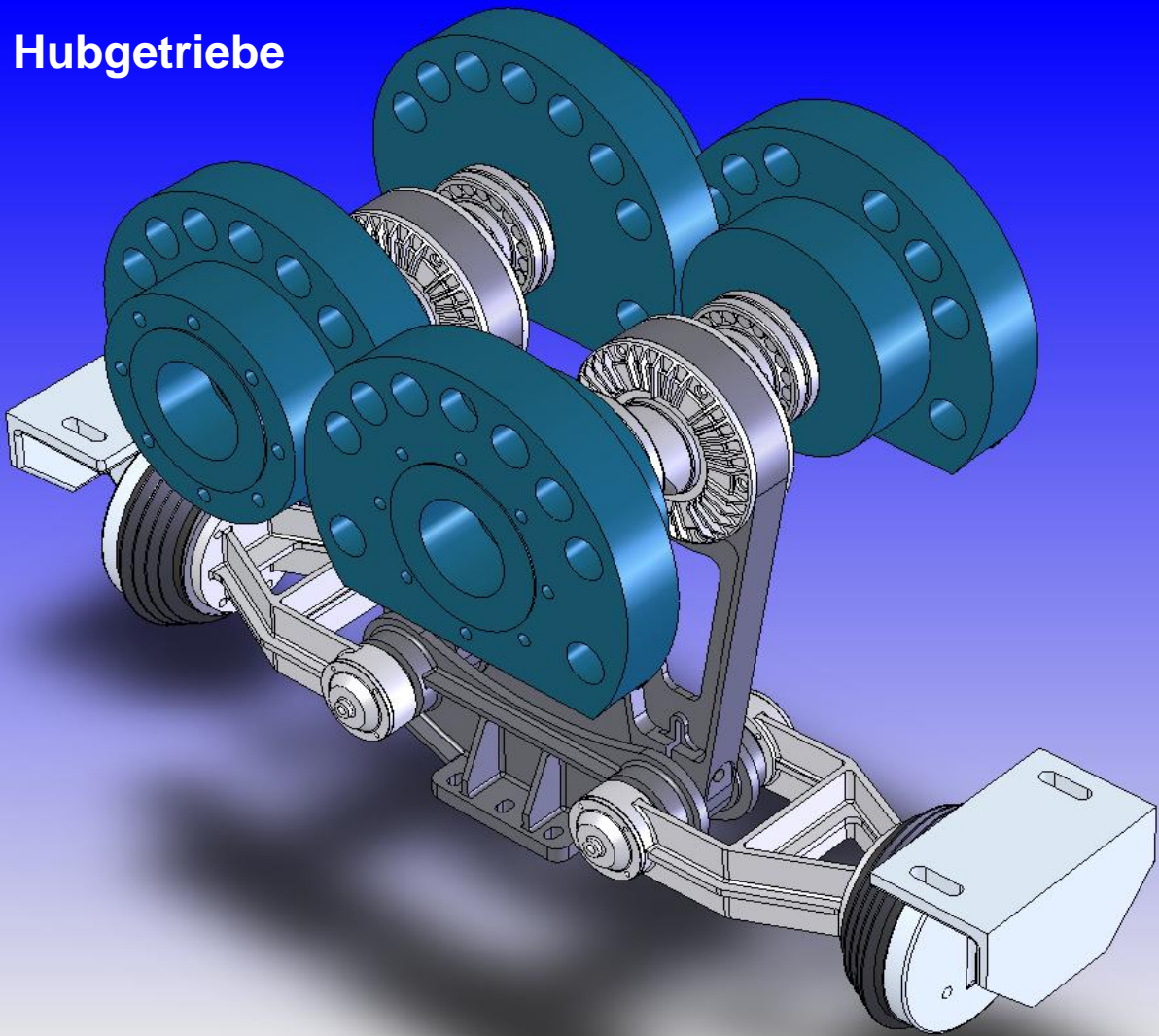
Massenkräfte im Kurbeltrieb



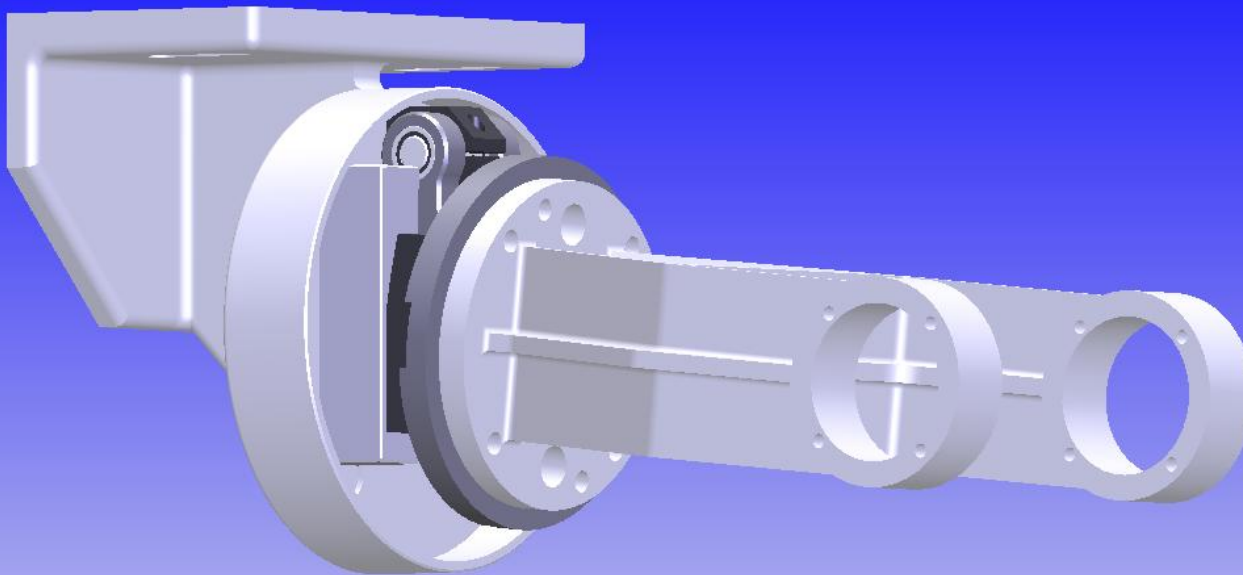
**Verbleibende unausgeglichenen Massenkräfte
am Beispiel einer 6,7 m Maschine**

72.000 N

Hubgetriebe



Schwenklager



Standort Dülmen





ERKO TRÜTZSCHLER

The logo for ERKO TRÜTZSCHLER features the word 'ERKO' in red with a white outline and a red underline, followed by 'TRÜTZSCHLER' in blue with a white outline and a blue underline. The entire logo is set against a white background within a grey-bordered box.

***Vielen Dank für
Ihre
Aufmerksamkeit***

7.10.2007

Bernd Rübenack

