

HYDROC

Zentrifugiertechnologie für höchste Ansprüche

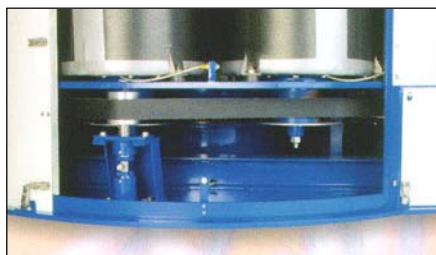


Der Prozess

Bei der Zentrifuge HYDROC dreht sich die Garnspule mit einer Drehzahl von 5500 bis 6500 U/Min. um die eigene Achse. Auf einem sich kontinuierlich drehenden, runden Tisch sind Spindel-lagerungen mit Schleuderköpfen angebracht. Im Bereich der Be- und Entladeöffnung der Verschalung stehen die Schleuderköpfe zur Beschickung still. Sobald sich der Tisch soweit gedreht hat, dass ein Schleuderkopf unter der Verschalung verschwunden ist, wird er über einen Riemen vom zentralen Hauptmotor auf die Nenndrehzahl beschleunigt und damit die Spule zentrifugiert. Am Ende des Zyklus wird die Spindel durch eine berührungsfreie Wirbelstrom-magnetbremse gebremst und die Spule kann wieder aus der Zentrifuge entnommen werden. Mit dieser Technik ist ein kontinuierliches Be- und Entladen bzw. Arbeiten möglich.



Die Schleuderköpfe stehen bei der Zentrifuge HYDROC zur Beschickung still



Der Antrieb



Die berührungsfreie Wirbelstrom-magnetbremse ist einzigartig

Beschreibung

Der Name HYDROC steht für nahezu 50 Jahre Erfahrung im Zentrifugieren von textilen Wickelkörpern auf der Basis der Einzelkopf-Zentrifugiertechnologie und ist bis heute einzigartig in ihrer Arbeitsweise.

Die Zentrifugierköpfe sind aus hochfestem Aluminium gefertigt. Die Umdrehungen pro Kopf von bis zu 6500 U/Min. ermöglichen eine maximale Entwässerung der Spule bei minimaler Restfeuchte.

Das Wasserablaufsystem aus den Schutzkörben in die Kanalisation ist geschlossen. Der Maschinendeckel, in flacher und sehr stabiler Ausführung, deckt die Schutzkörbe ab. Das bedeutet, dass die Maschine immer trocken ist und wenig Lärm verursacht.

Die neue HYDROC ist mit einer kontakt-, wartungs- und verschleissfreien Magnetbremse ausgerüstet, welche ohne elektrische Energie auskommen und die Geräuschentwicklung zusätzlich mindern.

Diese Art Bremse hat den enormen Vorteil, dass keine undefinierbaren Kräfte auf Riemenscheiben, Gummilagerung und Kugellager wirken. Durch das berührungslose Bremsen wird der Lärmpegel ganz deutlich gesenkt. Es ist keine Wartung der Bremse notwendig.

Die Arbeitshöhe von 1 Meter bietet ideale ergonomische Bedingungen für das Bedienungspersonal. HF-Trockner und Zentrifuge können von nur einer Person bedient werden.

HYD 100.0 d

Vorteile, die alle überzeugen

Die Garnqualität befriedigt höchste Qualitätsansprüche

- Keine deformierten Spulen.
- Exzellente Konditionen beim Umspulen.
- Äusserst niedrige Restfeuchte in der Spule.
- Absolute Gleichverteilung der Restfeuchte innerhalb der Spule.

Die ökologische Antwort für eine effiziente und flexible Produktion

- Niedriger Energieverbrauch.
- In sehr vielen Fällen kann auf einen nachfolgenden Umspülprozess verzichtet werden.
- Die Lebenserwartung der Färbbehülsen wird deutlich erhöht.
- Verschleissfreie Magnetbremse.
- Verarbeitung verschiedener Aufmachungsformen.
- Gleichzeitiges Bedienen von Zentrifuge und HF-Trockner durch den selben Operator.
- Ergonomisches Design.
- Geräuscharmer Betrieb.

Technologie-Service und permanente Weiterentwicklung

- Die 50-jährige Erfahrung auf dem Gebiet der Einzelkopf-Zentrifugiertechnik sowie ein weltweites Vertriebs- und Servicenetz, garantieren eine kontinuierliche Steigerung der Prozessleistung.

Ausbau zum vollautomatisierten Betrieb

- Be- und Entladen der Zentrifuge als auch des HF-Trockners durch Industrieroboter.

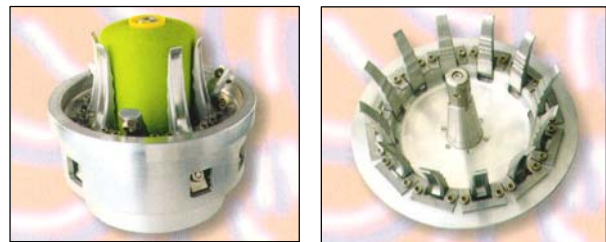
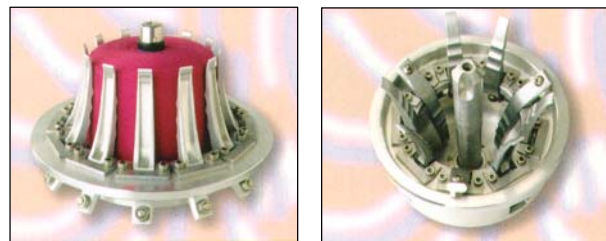
Dimensionen und Produktionskapazitäten:

| Typ | A Ø | B | C | D | Spulen / Std. |
|-----|-------|-------|-------|-------|---------------|
| 10 | 2'220 | 1'054 | 2'253 | 3'365 | 400 - 500 |
| 8 | 1'907 | 1'054 | 1'940 | 3'050 | 320 - 400 |

Restfeuchten nach dem Schleudern:

| | | |
|--------------------------|-----|------|
| TEXTUR. POLYESTER HE | ca. | 6 % |
| TEXTUR. POLYESTER | ca. | 8 % |
| ACRYL HB UND POLYAMID | ca. | 10 % |
| ACRYL | ca. | 15 % |
| WOLLE | ca. | 30 % |
| BAUMWOLLE | ca. | 55 % |
| JUTE | ca. | 50 % |
| VISKOSE | ca. | 70 % |
| POLYESTER-ENDLOS-NÄHGARN | ca. | 10 % |

Die Restfeuchtigkeiten ($\pm 10\%$) nach dem Schleudern hängen wesentlich von den Garnnummern / Dichte und den bei der Färbung verwendeten Chemikalien, sowie der Art der Nachbehandlung ab. Mischgarne fallen je nach Anteil entsprechend besser oder schlechter aus.



Die HYDROC verarbeitet konische oder zylindrische Spulen mit einem Unterschied des Durchmesser von bis zu 30 mm.

