

KANTENFADENABLASSER LT



Sorgt für perfekte Fadenspannung im Kantenbereich

CREALET AG
Alte Schmerikonerstrasse 3
8733 Eschenbach/SG
Switzerland
Tel. +41 (0) 55 286 30 20
Fax +41 (0) 55 286 30 29
E-Mail info@crealet.ch



www.crealet.com

ÜBERSICHT

Technische Gewebe müssen hohen Funktions- und Qualitätsansprüchen genügen.

Überall dort, wo hohe Qualitäten gefordert sind, spielt die Reproduzierbarkeit und Prozesssicherheit der Kettfadenspannung eine essenzielle Rolle.

VORTEILE

- Vermeiden der Kantenwelligkeit
- Genaue Einstellung der Kettspannung
- Anzeige des Kettspannungsreferenzwerts
- Konstante Kettfadenspannung
- Hohe Reproduzierbarkeit
- Schnittstelle zur Visualisierung der Prozessdaten
- Echtzeit-Fernzugriff und Unterstützung über TeamViewer

INSTALLATIONEN

DORNIER Webmaschine



TSUDAKOMA Webmaschine



ANWENDUNGEN

Für Webereien, die sich in anspruchsvollen Märkten bewegen.

- bei Kantenwelligkeit
- für Kanten mit eingewobenen Informationen
- zuführen von Funktions-, Markierungs- oder Phantasiegarnen

HAUPTTEIGENSCHAFTEN

- | | |
|-------------------------------|--------------|
| • max. Scheibendurchmesser | 300 mm |
| • min. Rohrdurchmesser | 40 mm |
| • max. Gesamtbreite der Spule | 195 mm |
| • max. Kettspannung | 250 N |
| • Anschlussspannung | 24V DC, 120W |

VERMEIDUNG VON WELLIGEN GEWEBEKANTEN

Beim Weben von dichten Geweben wie Airbag- oder Filtergewebe usw. können die Kantenbereiche des Gewebes lockerer sein als der Rest des Gewebes. Das Ergebnis ist eine Webkantenwelligkeit, die auch als Floppy-Webkante bezeichnet wird. Je breiter die Gewebe sind, desto ausgeprägter wird die Welligkeit.

Diese Gewebe werden oft in einer zweiten Phase beschichtet. Die gewellten Kanten wirken sich negativ beim Beschichten aus. Aufgrund der losen Kanten ist eine gleichmäßige Beschichtung des Gewebes nahezu unmöglich.

Mit dem neuen Kantenfadenablasser LT können Welligkeiten im Kantenbereich verhindert werden.



Airbag gewoben ohne Kantenfadenablasser



Airbag gewoben mit Kantenfadenablasser