

DILO GROUP

ENGINEERING FOR NONWOVENS

Pressemitteilung

Januar 2012 aw

TECHTEXTIL NORTH AMERICA 2012
Atlanta, Georgia, USA - 24.-26.04.2012
Dilo Inc. – Stand Nr. 2141

Dilo Inc. wird umfassend informieren über neue Maschinenkonzepte der einzelnen DiloGroup Mitglieder, DiloTemafa, DiloSpinnbau und DiloMachines. Bei der Weiterentwicklung der Maschinen wird verstärkt Wert gelegt auf die Bedieneffizienz, Florqualität und –gleichmäßigkeit zur Optimierung aller Verfestigungsprozesse.

Im Rampenlicht stehen folgende Maschinen bzw. Komponenten:

- Der **Dosieröffner DON**, entwickelt von DiloTemafa als Verbindung zwischen dem Öffnungs- und Mischungsprozess und der Krempelspeisung. Diese Maschine sorgt für einen kontinuierlichen und gleichmäßigen Fasermassenstrom zum Krempelspeiser.



Dosieröffner DON

- Der **Krempelspeiser MultiFeed** von DiloSpinnbau ist in Arbeitsbreiten bis über 5 m erhältlich. Dieser Krempelspeiser ist mit einem doppelten Faseranflugsystem

DiloGroup • Im Hohenend 11 • 69412 EBERBACH
phone: +49 / (0) 62 71 / 9 40-0 • fax: +49 / (0) 62 71 / 7 11 42 • e-mail: info@dilo.de

„Twinflow“ im oberen Füllschacht ausgestattet, um den Fasermassenstrom weiter zu vergleichmäßigen. Eine Zwei-Walzen-Öffnungsstufe liefert die Fasern in den unteren Füllschacht, wo sie mechanisch und mit Hilfe von luftdurchlässigen, untersaugten Abzugsbändern verdichtet werden. Der MultiFeed hat eine Kapazität von mehr als 400 kg/m/h bei 1,7 dtex-Fasern und liefert der Krempel eine Gleichmäßigkeit in Querrichtung mit einem CV-Wert von 2 – 3 %. Die Umrüstzeiten sind beim MultiFeed System gering, wodurch sich auch die Stillstands- und die Wiederanlaufzeiten reduzieren. Die Gleichmäßigkeit in Laufrichtung wird durch eine Bandwaage kontrolliert, die mit dem Krempelzug verbunden ist.

Der MultiFeed ist einsetzbar bei allen DiloSpinnbau Krempeln, die entweder in Anlagen mit Vlieslegern oder als Hochgeschwindigkeitskrempeln zur Florbildung bei Wasserstrahlverfestigung oder Thermobondierung arbeiten.



MultiFeed mit Twinflow

- Die **MultiCard** – eine weitere Entwicklung von DiloSpinnbau – verfügt über Walzeneinzug, Vortambour mit drei Arbeiter-/Wenderpaaren und Haupttambour von 1500 mm Durchmesser, auf dem weitere fünf Arbeiter-/Wenderpaare angebracht sind. Das Zwei-Walzen-Abzugssystem erlaubt den Einsatz von Stauchwalzen bei schweren Vliesen. Diese Krempel deckt den gesamten Faserfeinheits- und –längenbereich ab und stellt mit Florgeswindigkeiten bis zu 200 m/min eine wirtschaftliche Lösung für die Herstellung von Nonwoven-Produkten mit Vliesleger dar.

Die MultiCard bietet außerdem eine sehr hohe Produktionseffizienz durch einfache und schnelle Zugänglichkeit für Reinigungs- und Wartungsarbeiten.



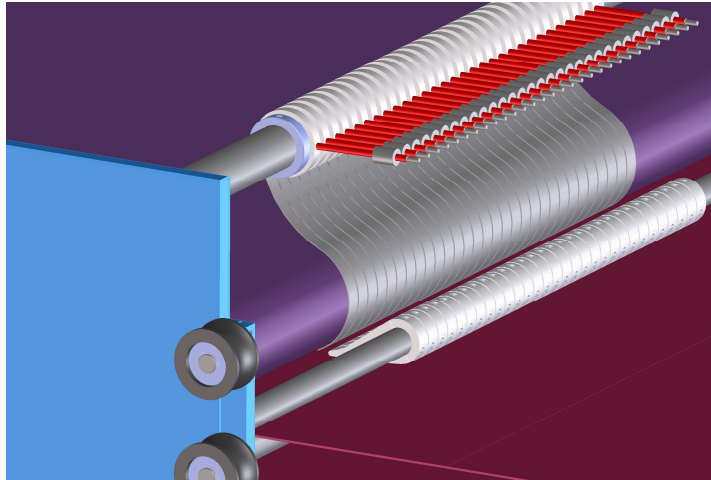
MultiCard in Reinigungsposition

- Vertikal- (HL-Baureihe) und Horizontal-(DL-Baureihe)**Vliesleger** von DiloMachines. Die HL-Baureihe vermeidet Engpässe in der Produktionsanlage durch Floreinlaufgeschwindigkeiten bis zu 200 m/min. Die Dilo DL-Vliesleger arbeiten in einem Geschwindigkeitsbereich von ca. 80 – 160 m/min (Einzug), abhängig von Anwendung und gewählter Ausführung. Neue Bandanordnungen wurden entwickelt für hohe Legepräzision basierend auf einer ausgezeichneten Flordimensionsstabilität. Diese Vliesleger wurden schon in Arbeitsbreiten bis 14,5 m für die Papiermaschinenfilzindustrie geliefert.



Horizontal-Vliesleger aus der DL Baureihe

- Der weiter entwickelte **Webguide** von DiloMachines verbessert die Vliesgleichmäßigkeit und führt dadurch zu erheblichen Fasereinsparungen.



Webguide - Schema

Auch im Bereich der Nadelmaschinen entwickeln wir ständig weiter. Elliptische und kreisförmige Nadelbalkenbewegungen werden eingesetzt, um Verzüge in der Nadelzone zu minimieren. Sie erlauben die Hochgeschwindigkeitsvernadelung von Vliesen im Gewichtsbereich von 30 – 80 g/m².

Diese Themen diskutieren wir gerne ausführlich mit Ihnen auf unserem Stand Nr. 2141.

Dilo ist führend im Bereich Nonwoven-Produktionsanlagen zur Stapelfaserverarbeitung. Wir freuen uns auf Ihren Besuch.