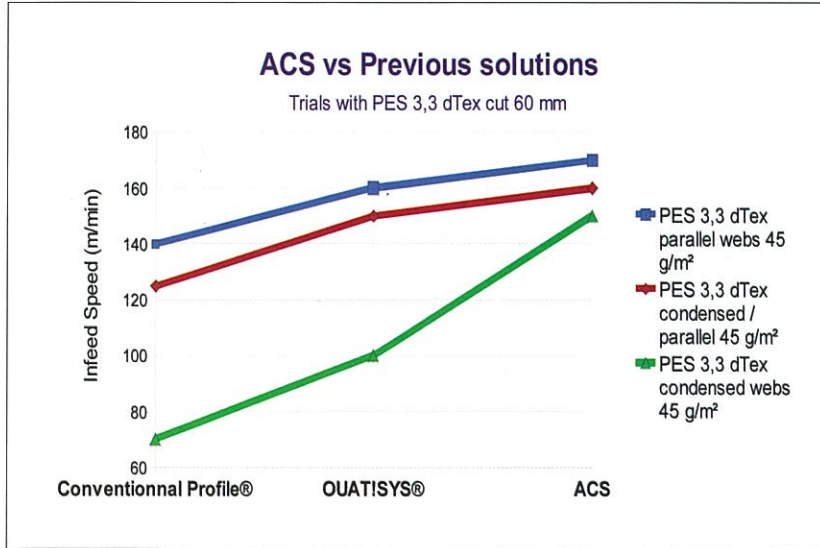
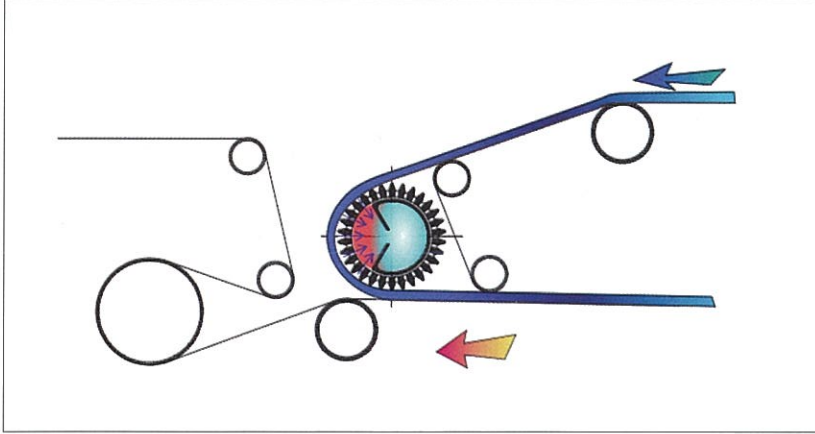


# Hava akış kontrol sistemi

## Airflow Control System



A.C.S stands for Air Control System. It is the latest development from ASSELIN-THIBEAU to enhance the productivity of nonwoven crosslaid lines. ACS was introduced for the first time during the last November Hof's Seminar in Germany. The first equipment will be operational in the industry in January 2011. As year after year card technology allows higher production capacities from single cards, in the meantime, it is easy to add individual needlelooms or to extend the length of ovens. As a consequence, the pressure remains high on the crosslapper to optimize and balance the production capacity of the whole production line. Commonly, the production capacity increases with the ability of the crosslapper to handle a card web at high speed, without generating extra

fibres tension. Extra fibres tension on the web helps to ease its entry into the crosslapper infeed carriage. Extra tension on the card web directly results in generating web weaknesses and a cloudy aspect, measurable on the final nonwoven fabric.

As a consequence, most nonwoven producers prefer to run the crosslapper infeed speed between 70 to 110 m/min, and there are only a few exceptions which are running day and night, seven days a week at speeds up to 140 m/min. Those producers are using Asselin crosslappers equipped with the Quat!sys system.

The second option to increase the production capacity is to run with heavier card webs, parallel or condensed, and feed the crosslappers as fast as

A.C.S, Hava Kontrol Sisteminin açılımıdır. Çapraz sermeli nonwoven hatlarının verimliliğini arttırmak üzere ASSELIN-THIBEAU tarafından geliştirilmiştir. ACS ilk kez Kasım Hof seminerinde (Almanya) sektöre tanıtılmıştır ve ilk sistem Ocak 2011 tarihinde çalışır hale gelmiştir.

Her geçen yıl, taraklama teknolojisi tekli taraklardan daha yüksek üretim değerleri alabilecek hale gelecek şekilde geliştirilmiştir. Bu esnada iğneli tezgahlara veya fırınları uzatmak için ekleme yapmak kolay hale gelmiştir. Tüm bunların sonucunda, tüm üretim hattının kapasitesini dengelemek ve optimize etmek üzere baskı artmıştır.

Genelde, üretim kapasitesi çapraz sericinin kapasitesini; tarak tülbentini yüksek hızda ve life ekstra tansiyon vermeksizin artırarak artmaktadır. Tülbente ekstra lif gerilimi, çapraz serici besleme taşıyıcısına tülbentin girişini kolaylaştırmaktadır. Öte yandan ekstra gerilim, tülbente zayıflama ve bulutlu görünüme neden olmaktadır. Bu nedenle nonwoven üreticileri besleme

hızlarını 70 - 110 m/dak. Arasında tutmayı tercih etmektedirler. Zaman zaman hızlar 140 m/dak'ya nadiren çıkabilmektedir. Bu kullanıcılar, Ouat!sys sistemi ile donatılmış Asselin çapraz sericileri kullanmaktadır.

Üretim kapasitesini arttırmak için ikinci yaklaşım daha yüksek gramajlı, paralel ve yoğunlaştırılmış tülbentleri mümkün olduğunca hızlı bir şekilde çapraz sericilere (fakat konvansiyonel tarak tülbentleri ile çalışırken daima daha düşük hızlarda çalışmalı) besleme şeklinde olabilir. Bununla birlikte bu kadar ağır tülbentlerle çalışmanın daha yüksek üretim hızlarına çıkabilmede etkili olduğu tam olarak kanıtlanmamıştır. ASSELIN-THIBEAU tarafından 2003 yılında sunulan Ouat!sys sistemi tarak tülbentinin yoğunluk ve paralelliğine bakmaksızın çapraz serici verimliliğini arttırmıştır.

Hız arttıkça veya tülbent ağırlaştıkça, döner silindire teması koruyabilmek adına daha yüksek hava emiş gücüne ihtiyaç duyulmaktadır. Ouat!sys sistemi kendi sınırlamalarını görmüş ve ASSELIN-THIBEAU daha iyi bir çözüm aramaya başlamıştır. Böylece ACS sistemi doğmuştur.....ACS mükemmel bir performans göstermektedir. Tarak ve çapraz serici besleme hızı arasında neredeyse hiç çekim olmaksızın (hızlar arası fark yok) istenen performanslara ulaşmak mümkün olmuştur.

ACS sistemi, tüm nonwoven üretim hattının verimliliğini arttırmaktadır özellikle yoğunlaştırılmış tülbent kullanıldığında işlem daha da verimli olmaktadır. İlave olarak, ACS sistemi tülbente zarar verebilecek statik parça içermemektedir. Hava vakum gücü de kullanılmaktadır ve özel bir temizleme işlemine de ihtiyaç duymamaktadır. ACS sistemi, NSC nonwoven showroom'unda veya mümkün olması halinde sistemi kullanan nonwoven imalatçılarında görülebilir.

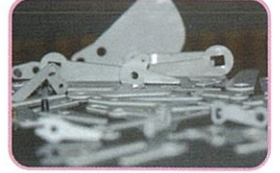
*possible, but always at lower speeds than when running with conventional card web weights. Nevertheless, it is not proven that running with such heavy card's webs; really enable higher production rates. The Ouat!sys system introduced by ASSELIN-THIBEAU in 2003, enhanced the crosslapper productivity with whatever parallel or condensed card webs. As speed further increase or as the card web weight increases, the requirement for higher air suction power increases; to keep the web in contact with the rotating cylinder. The Ouat!sys system found its limits and ASSELIN-THIBEAU started to look for an even better solution. This is how the ACS was born.*



# ekoteks

Tekstil Makina Aksesuarları San. Tic. A.Ş.  
www.ekoteks.com.tr

## ekorit®



SERAMİK KILAVUZLAR

# Dünya kalitesi Türkiye 'de üretiliyor.



Merkez:  
Topkapı - Maltepe Cad.  
Canayakın Sitesi B Blok No:8  
34160 Bayrampaşa - İstanbul / -TURKEY  
Tel : +90 (212) 612 70 30 (pbx)  
Fax: +90 (212) 567 29 21  
E-mail : info@ekoteks.com.tr



Made in TÜRKİYE