



Tipo AS

2007

DORNIER



Máquina de tejer neumática DORNIER tipo AS – mayor versatilidad a velocidad máxima

Una inversión en nuevas posibilidades

La máquina de tejer neumática DORNIER tipo AS, cuya versatilidad no había sido alcanzada por esta tecnología, es la herramienta ideal para responder con agilidad a las exigencias del mercado. La gama de aplicaciones va desde las maquinas de excéntricas hasta las máquinas Jacquard con 10.000 ganchos, o las maquinas con 16 lizos en anchos nominales de 150 a 540 cms. También en la calidad marca las pautas: la fiabilidad de la inserción de trama mediante el novedoso sistema patentado PIC® con ServoControl® y la geometría de la calada, ampliamente probada en las máquinas de tejer DORNIER a pinzas, satisfacen las más altas exigencias de calidad, apariencia y densidad de los tejidos.



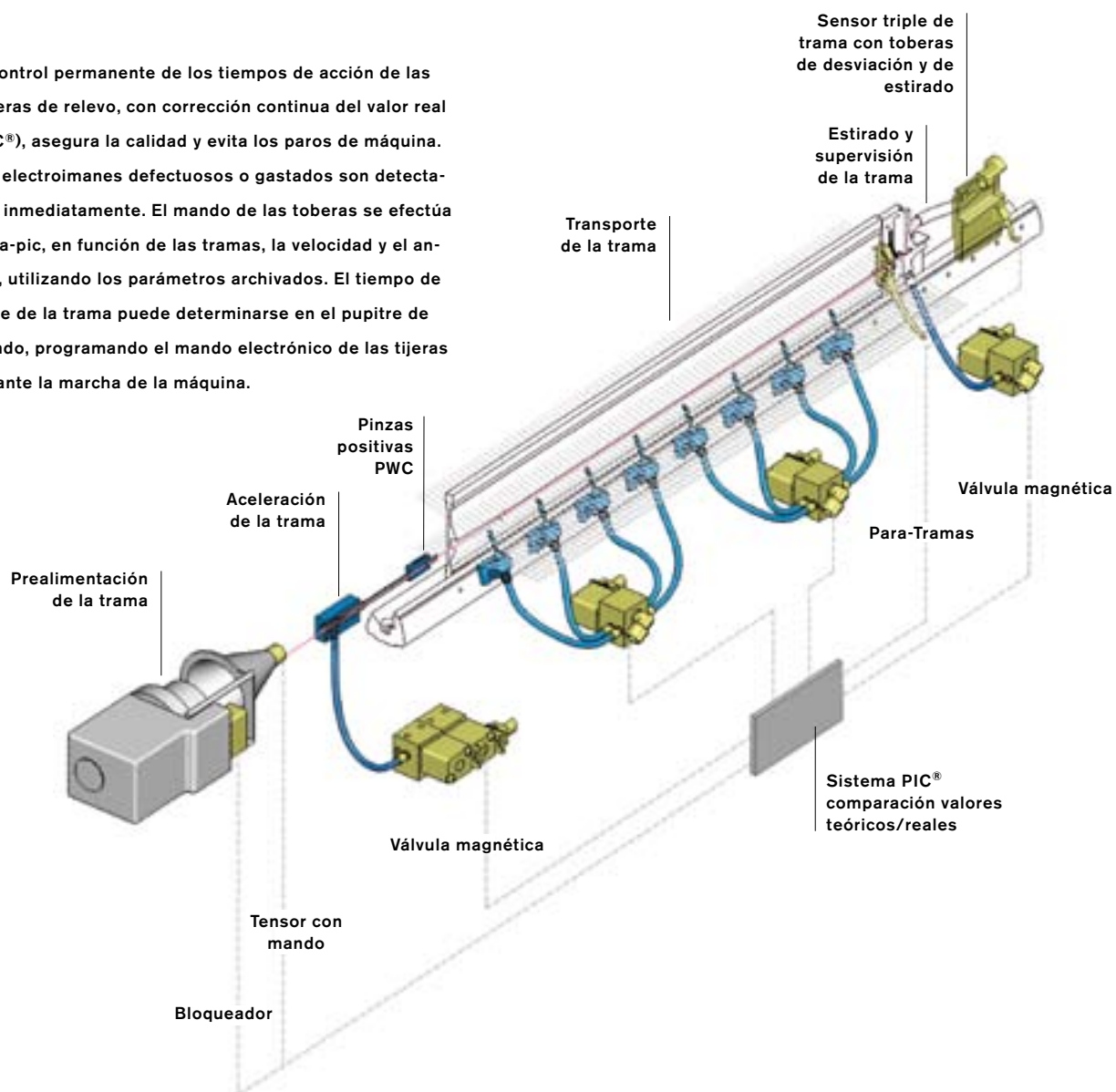
La gama de aplicaciones inusualmente vasta de las máquinas de tejer DORNIER a chorro de aire, contiene la sarga de alta precisión con orillos remetidos para esmeriles, tejida a 1.000 rpm y las telas de peso medio para recubrimiento, hasta las telas para el hogar y de tapicería en ejecución Jacquard con 8 tramas, también con 2 lienzos con ancho nominal hasta 540 cm y sistema de gasa de vuelta EasyLeno® 2T.

Anticipación de los reglajes – el sistema DORNIER para la inserción neumática de la trama

Seguridad del proceso permanentemente controlada – inserción con solicitud mínima

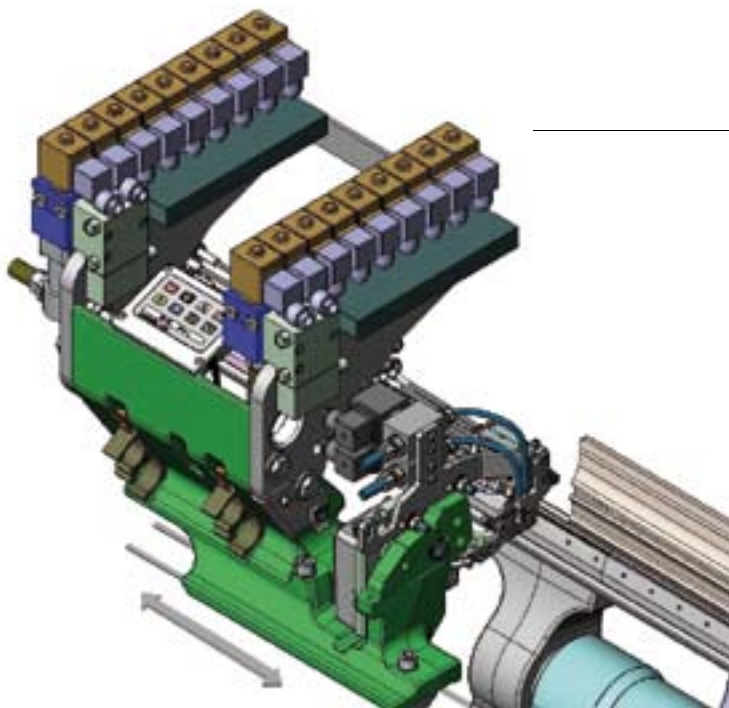
El sistema PIC® (Permanent Insertion Control) patentado por DORNIER, supervisa permanentemente los principales elementos electrónicos de la inserción. Reconoce en su origen cualquier imprecisión en el trabajo de los elementos que insertan la trama, imponiendo nuevas pautas de seguridad del proceso y de constancia de calidad. El mando mediante interface CAN de los prealimentadores con separación efectiva de las espiras, garantiza una medición exacta de la longitud de trama necesaria para cada pasada. La optimización de los flujos de aire de las toberas principales y de relevo, los tiempos de reacción abreviados y el reducido volumen de aire comprimido en el circuito de reglaje dotado del ServoControl® patentado por DORNIER, garantizan una aplicación suave del chorro de aire a la trama reduciendo así la tensión y solicitud de la misma. Se logra así una mayor velocidad con menos roturas de trama y fricción sobre los hilos y con ello una mejor calidad. En combinación con el control electrónico de los tiempos de accionamiento de las válvulas o bien de los campos de inserción itinerantes, este sistema confiere a la máquina una gran facilidad de adaptación con un mínimo consumo de aire. El paratramas triple, patentado, de construcción modular y con tobera de estiraje y de desviación, confiere a la supervisión de la trama, una fiabilidad no alcanzada hasta ahora.

El control permanente de los tiempos de acción de las toberas de relevo, con corrección continua del valor real (PIC®), asegura la calidad y evita los paros de máquina. Los electroimanes defectuosos o gastados son detectados inmediatamente. El mando de las toberas se efectúa pic-a-pic, en función de las tramas, la velocidad y el ancho, utilizando los parámetros archivados. El tiempo de corte de la trama puede determinarse en el pupitre de mando, programando el mando electrónico de las tijeras durante la marcha de la máquina.





Mediante el nuevo sistema ServoControl® se regula la presión en el circuito de reglaje, del aire suministrado a todas las toberas principales sencillas o en tándem, en función del tiempo de vuelo de cada trama. Con ello se aumenta el grado de automatización de la máquina. Al tejer artículos nuevos con tramas desconocidas se pueden reproducir rápidamente los reglajes de la máquina necesarios. Por primera vez se indican los valores absolutos de presión en la pantalla de la máquina. Una unidad de precisión dimensionada con reserva de capacidad, suministra el aire a las toberas principales, en tándem, de relevo y de estiraje.

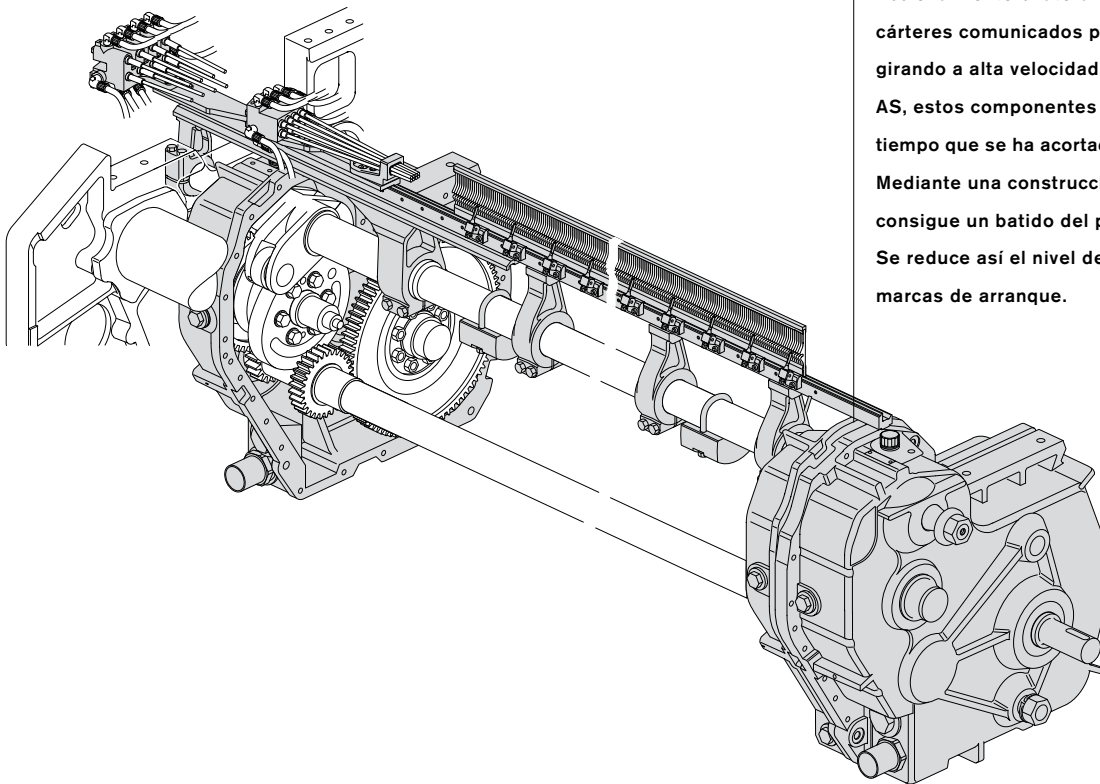


La facilidad de desplazamiento del grupo de inserción izquierdo permite una modificación bilateral del ancho en peine. El enhebrado semiautomático de la trama en las toberas principales sencillas o tipo tándem activable pulsando un botón, simplifica decisivamente la operación.

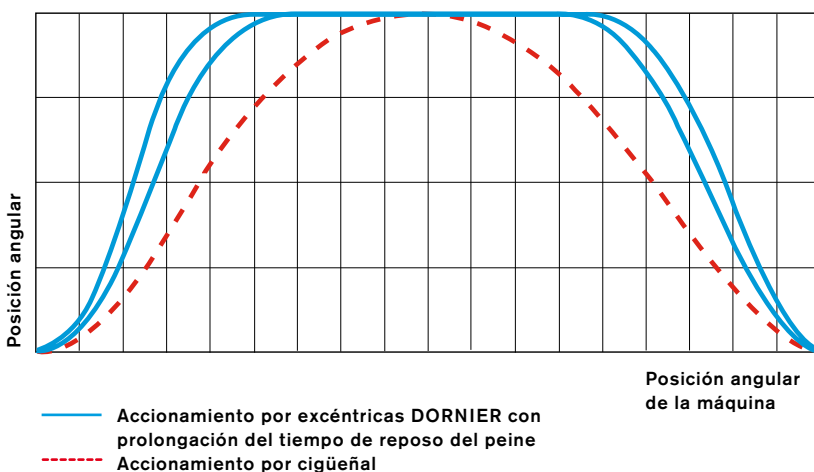
Robustez y precisión – el fundamento de la versatilidad de la inserción de trama

Aplicación versátil merced a la inserción segura de la trama

Junto con el sistema electrónico de mando y supervisión, la configuración mecánica, exclusiva de la máquina de tejer DORNIER a chorro de aire, constituye un factor decisivo para la seguridad de producción de telas ligeras a pesadas, así como para evitar marcas de arranque. Basándose en sus 40 años de experiencia con el accionamiento bilateral del batán, DORNIER establece nuevas pautas en la construcción de máquinas de tejer con inserción neumática. El movimiento optimizado del peine y el bloque de toberas principales en tándem (opcionales) que acompañan el vaivén del batán, posibilitan una importante prolongación del tiempo de inserción, siendo esta una premisa irrenunciable para alcanzar altas velocidades y para tejer con doble ancho. Estos son factores decisivos para una aplicación suave del chorro de aire sobre la trama y, por lo tanto, para obtener un índice bajo de roturas al insertar una gran variedad de tramas.

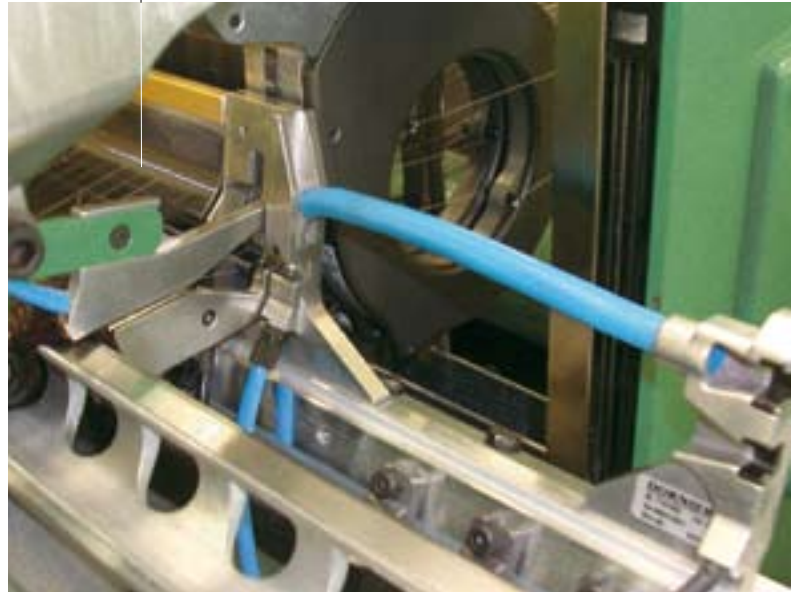


Accionamiento bilateral del peine mediante sendos cárteres comunicados por un eje de gran diámetro girando a alta velocidad. En la máquina neumática tipo AS, estos componentes han sido reforzados al mismo tiempo que se ha acortado el camino de accionamiento. Mediante una construcción rígida de masa reducida se consigue un batido del peine uniforme y preciso. Se reduce así el nivel de vibraciones y se evitan las marcas de arranque.



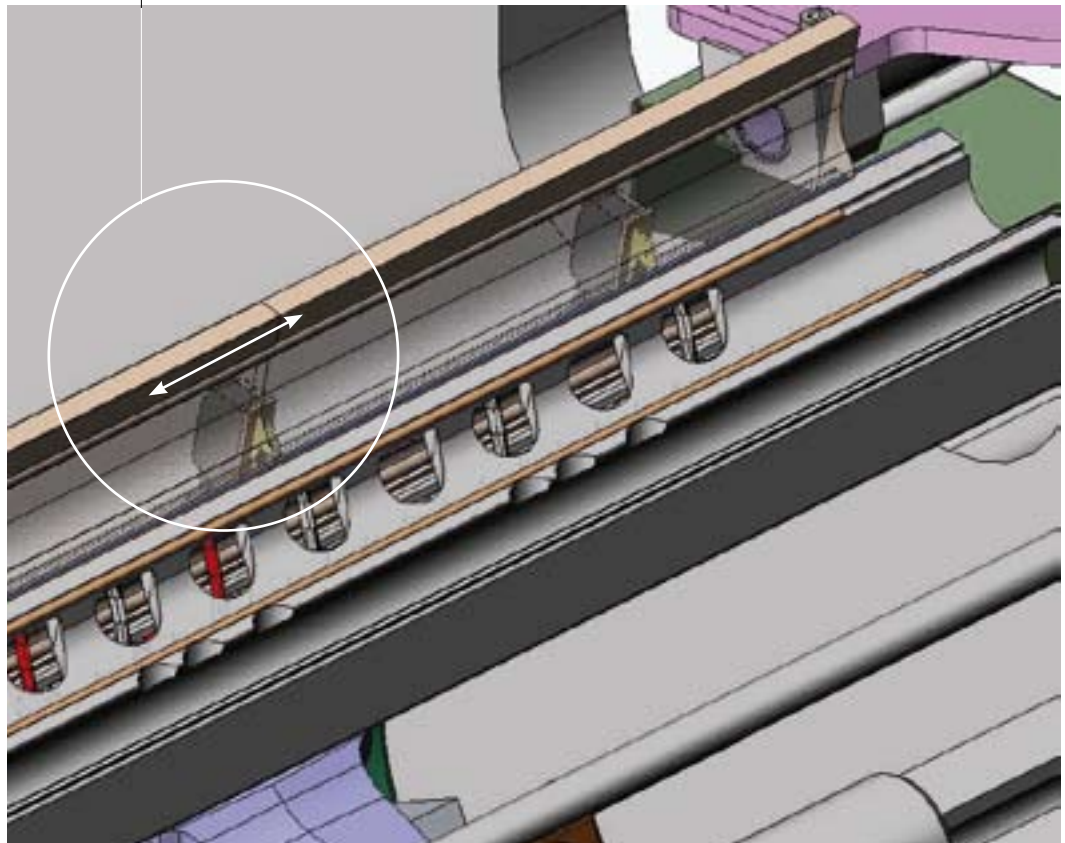
La duración del reposo del peine en el punto muerto trasero, puede ser variado con el fin de prolongar el tiempo de inserción de la trama. Se logra así extender las aplicaciones a una gama extremadamente amplia de tipos de tramas.

El para-tramas triple, patentado por DORNIER, compuesto por dos módulos con 1 y 2 sensores, garantiza la supervisión precisa de las tramas. El primer para-tramas supervisa la llegada de la trama, el segundo controla la rotura de la trama. La distancia entre ambos módulos del para-tramas es ajustable en función de la elasticidad de la trama, permitiendo también tejer sin orillo falso. Tras el batido del peine la trama es absorbida por una nueva tobera de desviación, de forma que la tobera de estiraje quede libre para la próxima pasada.



El nuevo sensor de trama patentado, DORNIER STS (Slim Troughlight Sensor), trabaja basado en un haz de luz que atraviesa el peine en la zona de supervisión y ofrece la máxima seguridad de funcionamiento, aún utilizando tramas oscuras o muy delgadas de 20 den. Se sujeta fácilmente con un clip en la posición adecuada del peine, sin que se produzca un daño a las palletas gracias a su construcción estrecha.

Ambos sistemas de sensores son de construcción modular y compatibles.

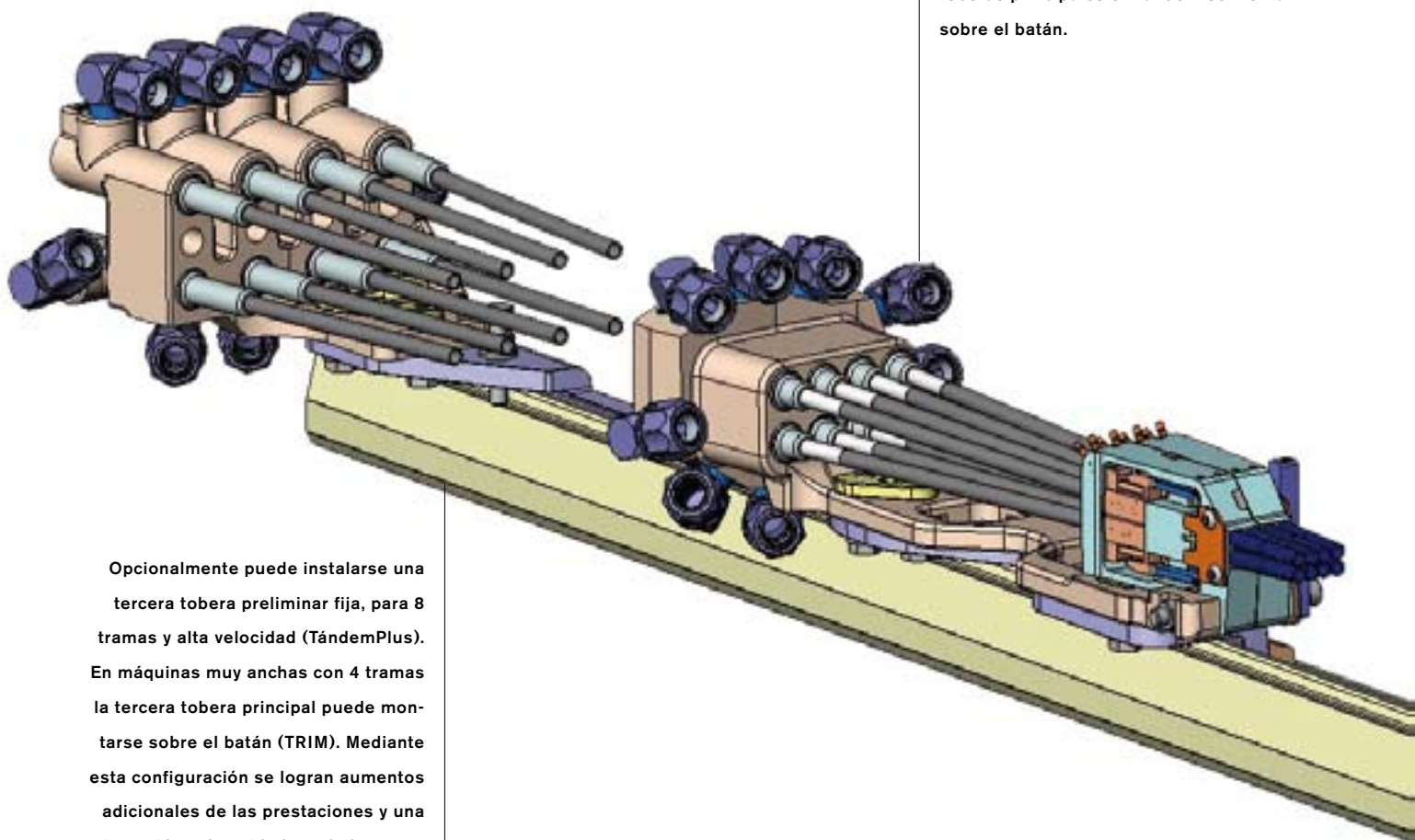


Toberas principales, toberas de relevo y PWC fundamentos para el ahorro de energía y mayor flexibilidad

Disminución decisiva del consumo de aire al prescindir del flujo de retención y optimización de las toberas y sus mandos

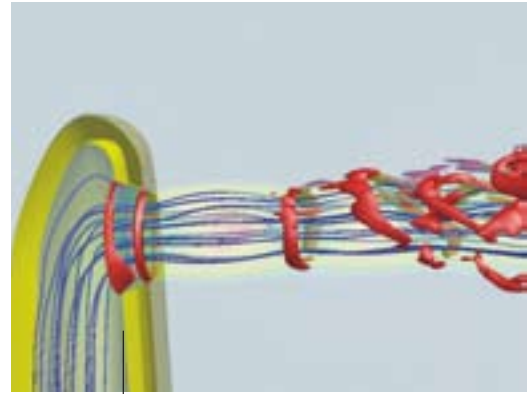
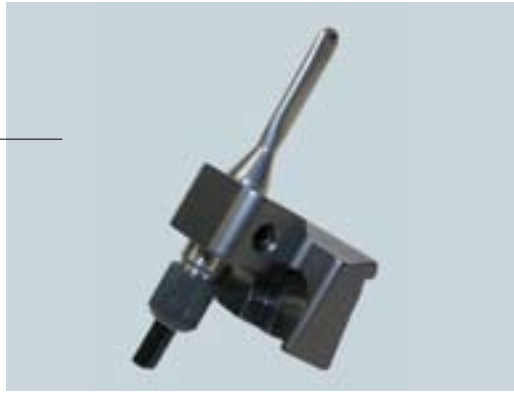
La pinza de trama patentada y de accionamiento positivo DORNIER PWC, permite por primera vez prescindir totalmente del flujo de retención, ampliando la gama de tramas insertables a elastanos, hilados de fantasía (flammés-efectos de oruga) e hilados de baja torsión. Por primera vez también, es posible tejer con repeticiones de trama muy largas, como son usuales en telas para vestimenta y para el hogar. En combinación con una tobera de relevo mejorada, toberas de estirado especiales y las toberas principales en tándem, aplicables en función del programa de artículos, es posible reducir hasta un 28% el consumo de aire. En consecuencia, el gasto de energía de la máquina de tejer DORNIER neumática, es en muchos casos igual o menor al de una máquina de tejer con pinzas negativas, en términos de metros lineales producidos.

El campo de aplicación de una máquina de tejer con pinza PWC permite insertar hasta 8 tramas. El bloque completo de toberas principales en tándem se monta sobre el batán.

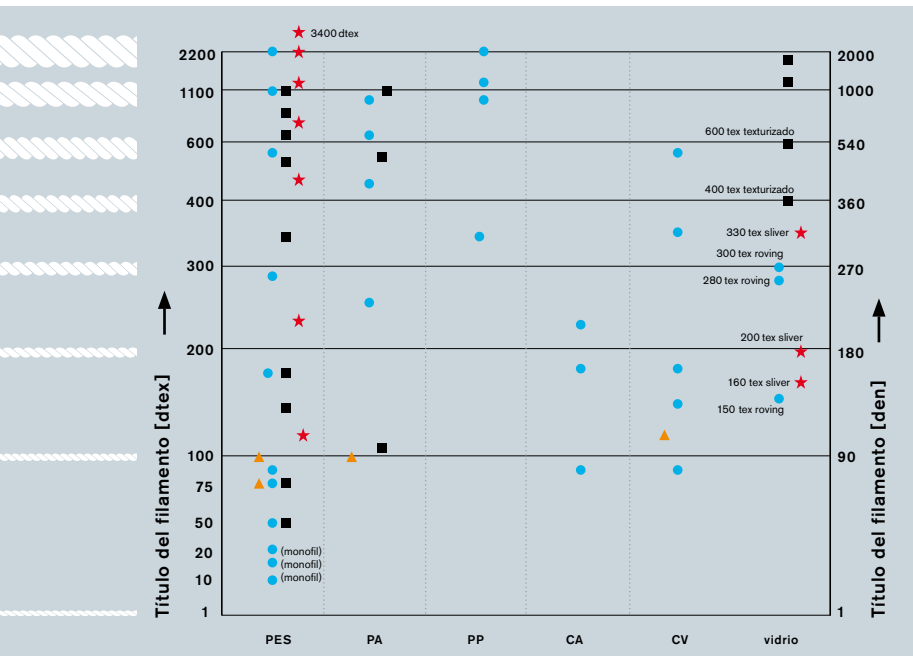


Opcionalmente puede instalarse una tercera tobera preliminar fija, para 8 tramas y alta velocidad (TándemPlus). En máquinas muy anchas con 4 tramas la tercera tobera principal puede montarse sobre el batán (TRIM). Mediante esta configuración se logran aumentos adicionales de las prestaciones y una inserción más cuidadosa de la trama.

Una tobera de relevo con sólo un orificio cónico, garantiza un grado máximo de seguridad de funcionamiento merced a una ejecución robusta y de alta precisión.



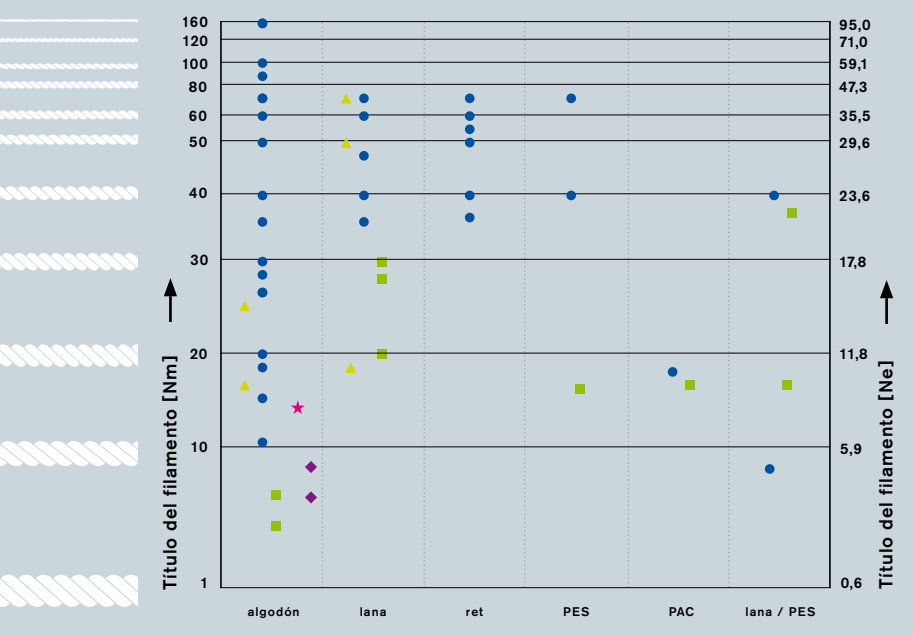
Un corte de la tobera de relevo (con simulación numérica) ilustra la conicidad del orificio de soplado y la corriente optimizada de aire generada por el mismo.



La extensa gama de aplicaciones de la máquina de tejer DORNIER neumática abarca hilados de fibras naturales y filamentos sintéticos, así como sus mezclas. El rango de títulos de los hilados de fibras va del Nm 4 al Nm 160 y del 10 dtex al 2.200 dtex en el caso de los filamentos, o aún más gruesos tratándose de hilados de fantasía o filamentos texturizados.

Filamento

- liso
- texturizado
- ▲ crepé
- ★ fantasía



Hilado de fibra

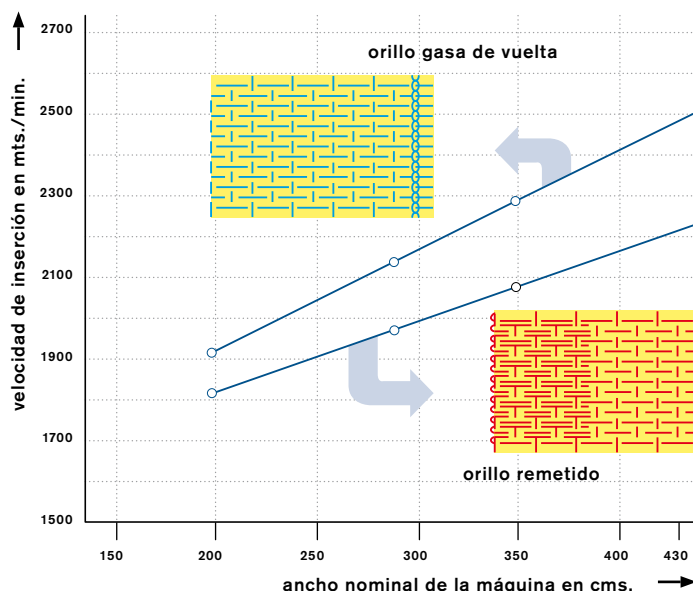
- hilado de fibra
- torzal
- ▲ lycra
- ★ flammé
- ◆ hilados chenille

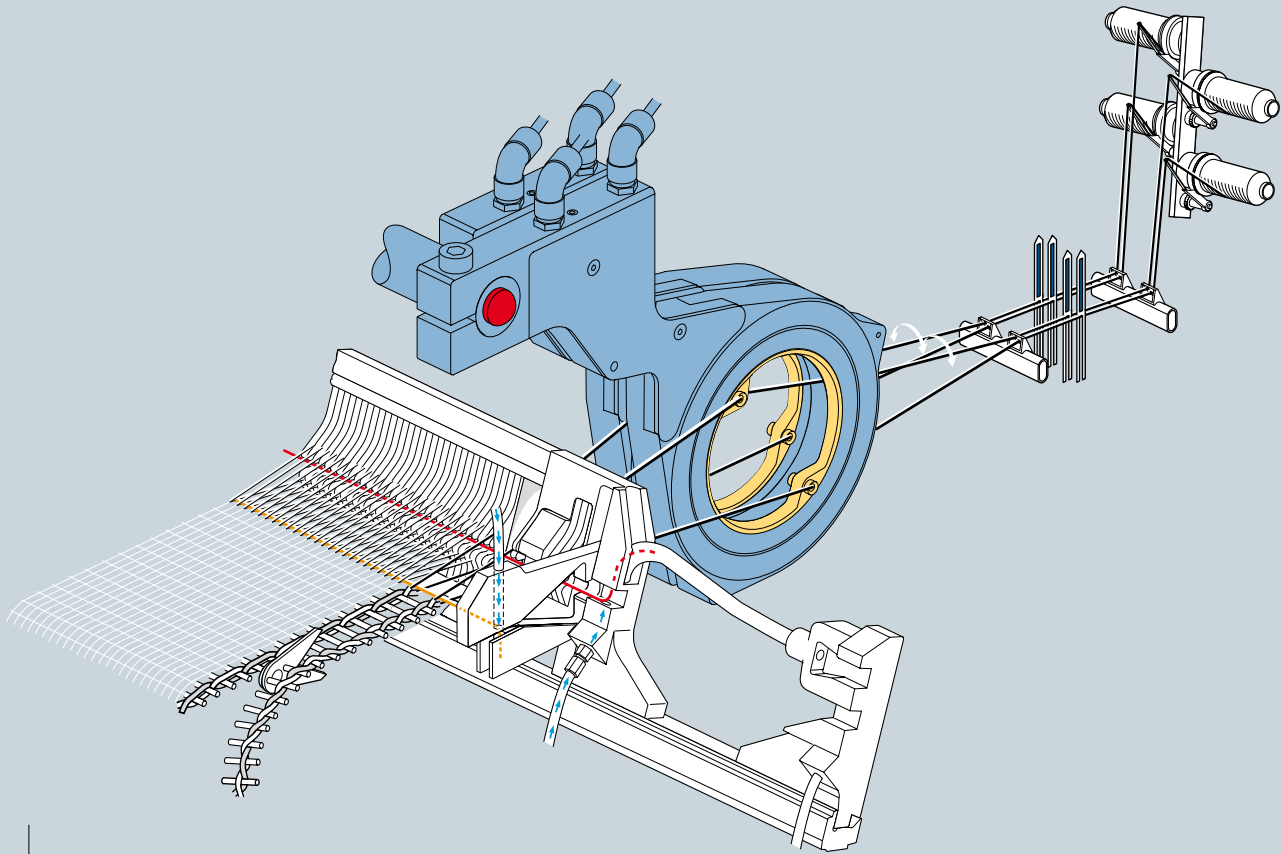
Tejido fiable de los orillos a la más alta velocidad – los dispositivos de DORNIER para formar los orillos

La nueva dimensión en la calidad de los orillos

Junto con la gasa de vuelta clásica, DORNIER suministra dispositivos con orientación al futuro y patentados para la formación de los orillos, que ofrecen ventajas decisivas también para los procesos posteriores al tisaje. El dispositivo **MotoLeno® de 2 hilos** para gasa de vuelta completa, es programable a voluntad adaptándose a cualquier densidad de trama o construcción de tejido. El resultado es un orillo firme, sin abultamientos que resiste con seguridad también el acabado. Se reducen notablemente las roturas de urdimbre en la zona de orillos y estos son de una calidad sobresaliente. El MotoLeno® no requiere de lizos adicionales para la gasa de vuelta ni de carretes especiales. Sobre la base del MotoLeno® se ha creado como alternativa de forma modular el dispositivo de gasa de vuelta de **doble disco, modelo MotoEco®**. Con este uno de los discos liga, como anteriormente, el orillo de la tela, mientras que el segundo disco de gasa de vuelta sustituye el orillo auxiliar. Esto reduce el desperdicio y posibilita su reciclado. Se suprimen los carretes de orillo. Este dispositivo reúne además todas las ventajas del MotoLeno®. El remetedor neumático **PneumaTucker®**, genera orillos impecables sin movimientos de piezas mecánicas, posibilitando el aprovechamiento de la velocidad máxima de la máquina, también con remetedores de orillo. Todas las funciones pueden ser programadas en el pupitre de mando. El usuario economiza en materia prima y repuestos, el personal tiene menos trabajo y la eficiencia se eleva.

Máximo aprovechamiento de la velocidad sin merma de calidad. El remetedor neumático PneumaTucker®, dispone de un mando electrónico del chorro de aire para reinsertar la trama. En el pupitre de mando pueden programarse fácilmente, la profundidad de remetido, la cantidad de tramas a remeter simultáneamente y el tiempo de corte de las tijeras con mando electrónico. De esto se derivan las siguientes ventajas: reducción del tiempo de cambio de artículo, tejiendo varios lienzos al no requerir de transformaciones mecánicas, eliminación del riesgo de destrucción del peine por averías de un remetedor mecánico, supresión de las taras en el tejido causadas por desgaste mecánico del remetedor.





El dispositivo modular patentado MotoEco® de doble disco. Dos gasas de vuelta completas con sistema de inversión de giro, trabajando lado a lado. No se requieren lizos adicionales ni carretes especiales para la gasa de vuelta. Se produce un ligado firme con flequillo muy corto, utilizando bobinas convencionales tipo „King”.

El remetedor neumático de orillos tipo PneuMaTucker® es ilustrado aquí en combinación con el templazo de barra patentado y adaptable sin modificación a diferentes anchos. Este último se compone de un perfil continuo firmemente fijado a la máquina y, por ende, extremadamente rígido.

Con los nuevos dispositivos de DORNIER para la formación de los orillos, puede aprovecharse por primera vez y con seguridad, el potencial de producción de la máquina de tejer neumática, en la práctica industrial. Universalidad; el cambio rápido de remetedor a gasa de vuelta. Los soportes en común permiten realizar esta transformación en sólo 20 minutos.



Máquinas de tejer con electrónica inteligente – diseñada con miras al futuro

El CAN-Bus, espina dorsal del mando electrónico de la máquina de tejer DORNIER

Ya en 1989 DORNIER lanzó al mercado la electrónica AT con CAN-Bus (Contoller Area Network). Entretanto este sistema con orientación al futuro ha sido instalado con éxito en más de 30.000 máquinas de tejer DORNIER, corroborando la exhaustiva experiencia que sólo DORNIER tiene en esta área como constructor de máquinas de tejer. El alto grado de madurez alcanzado por esta electrónica es la base para que el CAN-Bus, hasta ahora aplicado únicamente al mando interno, sea ampliado al CAN-Bus externo. Con ello todos los dispositivos complementarios de la máquina de tejer se integran a los procesos de mando, reglaje y supervisión. DORNIER establece así una pauta más en la aplicación de la electrónica a las maquinarias, ofreciendo a sus usuarios una operación esencialmente simplificada, mayor seguridad de funcionamiento y potencial prácticamente ilimitado de ampliaciones futuras.



MODEM

En la pantalla pueden ser visualizados los manuales de mantenimiento, catálogos de repuestos, o datos de la máquina y transmitidos inmediatamente por Internet. Los formularios en pantalla pueden ser analizados por el departamento de servicio de DORNIER, para realizar un telediagnóstico online.

El sistema de comunicación global DoNet, posibilita una búsqueda y aplicación de instrucciones de reglaje, telediagnóstico con solución inmediata de problemas y reducción del tiempo de entrega de repuestos, gracias a la comunicación directa.



ETHERNET

La salida Ethernet integrada como equipo estándar, constituye la base para el teleservicio y la conexión bidireccional a la red con ordenador central (Host) o de grupo. El enlace a una red mediante cables estándar es económico. La supervisión de las funciones e indicación de las causas de los paros son parte de los exhaustivos controles electrónicos.



Armario de mando con CAN-Bus integrado y módulos Start-Stop, para el avance de la urdimbre y tela, así como para la prevención de marcas de arranque. La introducción de un nuevo software operativo, se realiza fácil y rápidamente con la guía del menú, mediante un disquete u online vía modem o Internet.



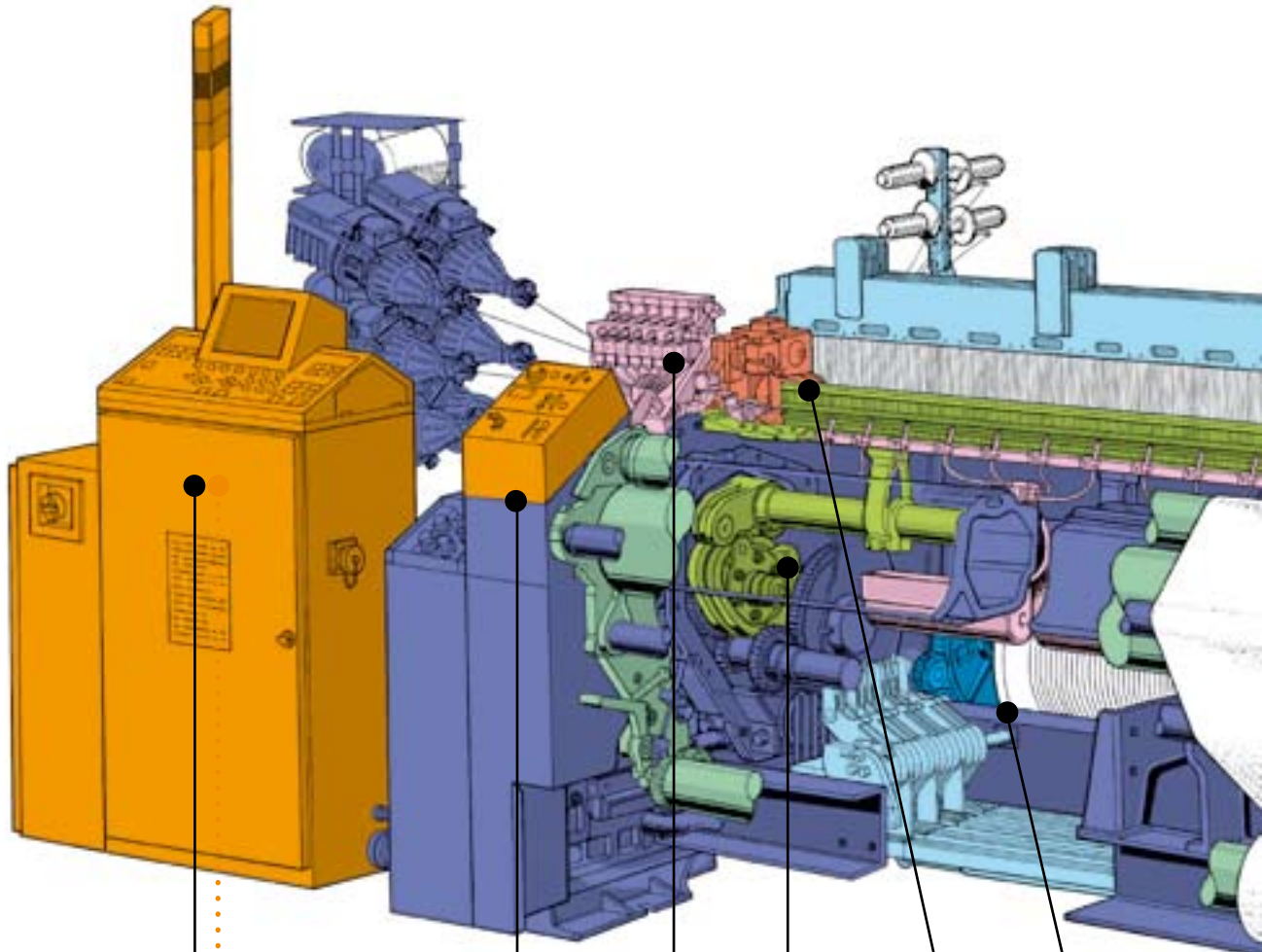
CAN-BUS INTERNO

CAN-BUS EXTERNO



La pantalla policromática apta para gráficas es estándar. La ergonómica modalidad de operación utilizando un mínimo de niveles del menú ha sido simplificada substancialmente. Mediante teclas con pictogramas se pueden activar directamente los menús y parámetros de operación de máquina más importantes. Pueden ser programados y archivados libremente, los parámetros de tisaje como ser, velocidad, densidad de pasadas y tensión de urdimbre, individualmente para cada artículo.

La transferencia de datos de producción, dibujos e instrucciones de reglaje, se realiza online o mediante disquetes estándar de bajo precio. Diversas tarjetas inductivas, sin contactos y libres de desgaste, sirven de llave de acceso a los diferentes niveles del menú.



Armario de mando
con electrónica
Páginas 12/13

Teclado
Página 5

Inserción de trama
Páginas 4-9

Cárter
Página 6

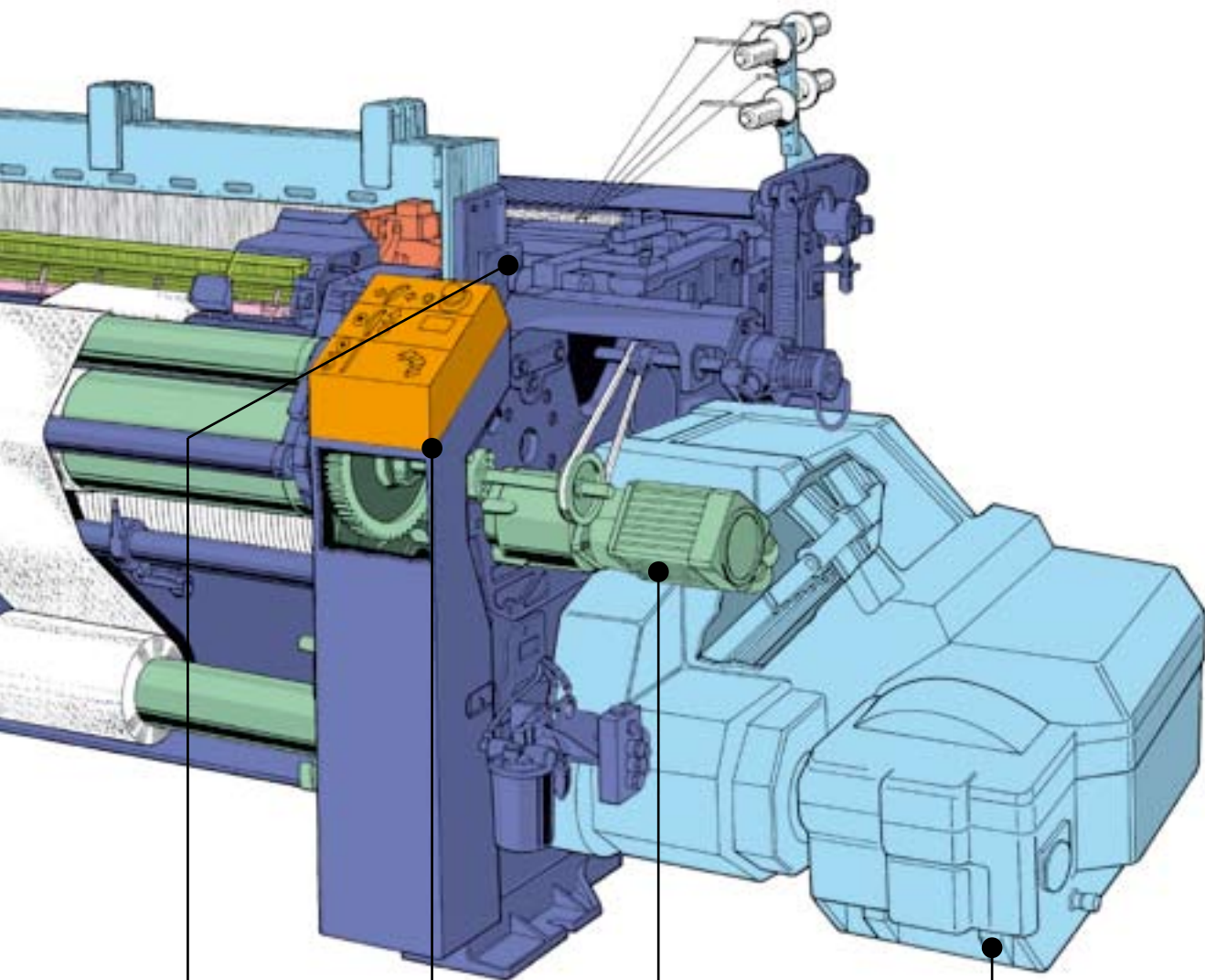
Formación del orillo
Páginas 10/11

CAN-BUS

Desenrollador elec
de urdimbre EWL
Página 16

Construcción robusta, ejecución ingeniosa

Las bancadas unidas por un robusto antepecho perfilado garantizan una estructura rígida aún a altas velocidades. Los elementos necesarios para la inserción de la trama son desplazables en ambos lados, posibilitando así una adaptación rápida del ancho en forma simétrica o asimétrica. A través del grupo electromagnético de embrague/freno se impulsa la máquina mediante el motor principal de marcha continua. La electrónica inteligente supervisa el tiempo de aceleración y manda los tiempos de frenado extremadamente breves. Estas son condiciones irrenunciables para obtener un arranque y primer golpe de peine con la dinámica plena, a fin de evitar en su origen las marcas de arranque en la tela. La marcha lenta tanto hacia adelante como en reversa, se acciona mediante un motor auxiliar independiente.



- EXTERNO

trónico

Formación del orillo
Páginas 10/11

Teclado
Página 5

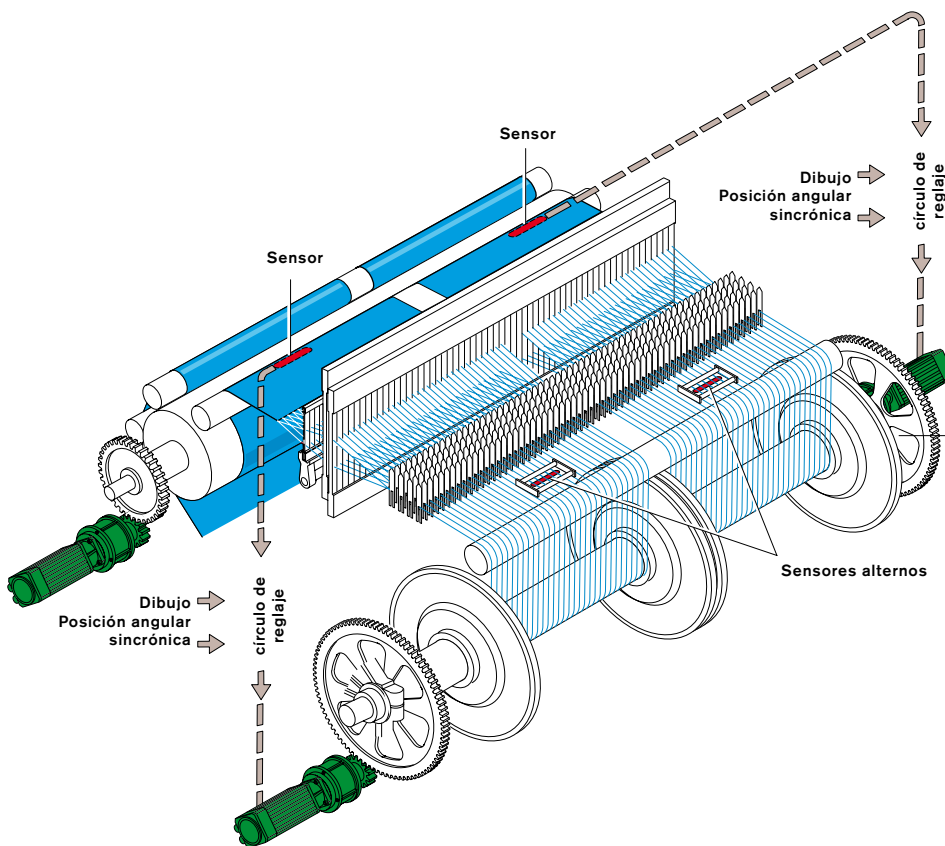
Desenrollador electrónico
de tela ECT
Página 16

Formación de la calada
Página 21

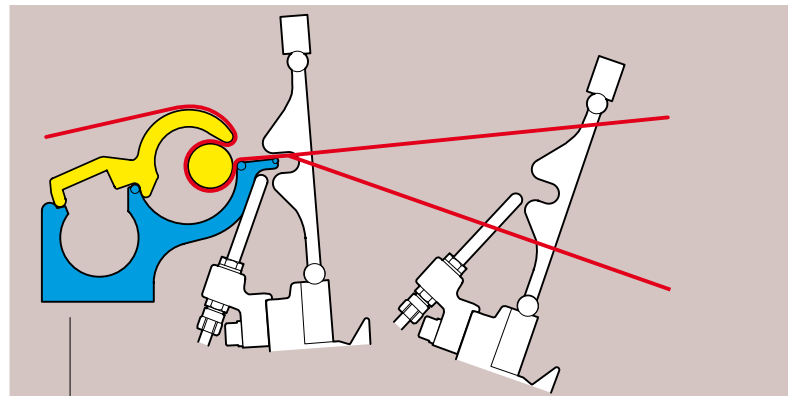
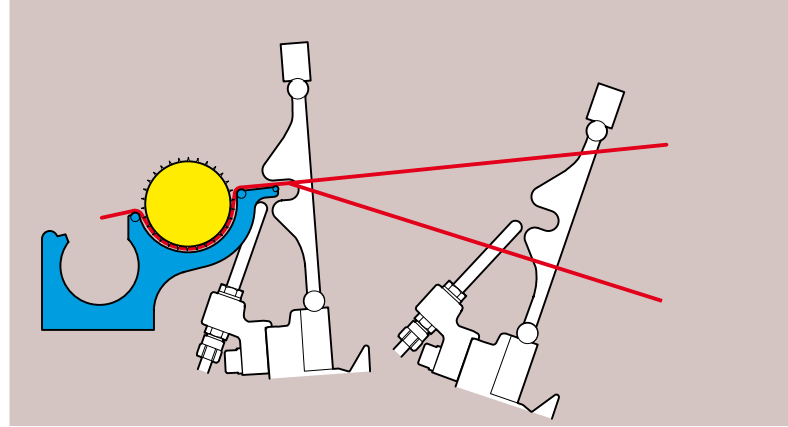
La combinación correcta de electrónica y mecánica – garantiza reproducibilidad de valores y facilidad de operación

Facilidad de operación crea seguridad

Al desarrollar la máquina de tejer DORNIER neumática, tipo AS, se cuidó de simplificar la función de los dispositivos mecánicos y complementarlos con electrónica. Esto facilita la operación y eleva la calidad del tejido. Por ejemplo: el subsanado automático de una rotura de trama AFR y la supervisión del cambio de un cono vacío a uno lleno APM, aseguran la calidad de la tela y reducen los paros de máquina. El nuevo tiralizos AutoLub, conectado a la lubricación centralizada, reduce el mantenimiento y la sollicitación de los hilos de urdimbre, marcos y lizos. La regla guía-tejido de DORNIER, contribuye a mejorar la marcha de la máquina, a ampliar el campo de aplicación y a reducir los tiempos de cambio de urdimbre o artículo. La programación simple del sistema ASP para prevenir las marcas de arranque, consolida la calidad al parar y restablecer la marcha de la máquina. Tanto en los desenrolladores de urdimbre como en los reguladores de pasadas electrónicas, DORNIER se rige por la máxima de „no sólo reaccionar y corregir” sino de actuar anticipadamente. Los sensores de tensión absoluta miden y mantienen constante en todo momento la tensión de la urdimbre, independientemente de la posición del cilindro guía-hilos y del movimiento de los componentes mecánicos. Los valores exactamente reproducibles para la densidad de trama, velocidad de la máquina, tensión de urdimbre y contracción, contribuyen a evitar las marcas de arranque.

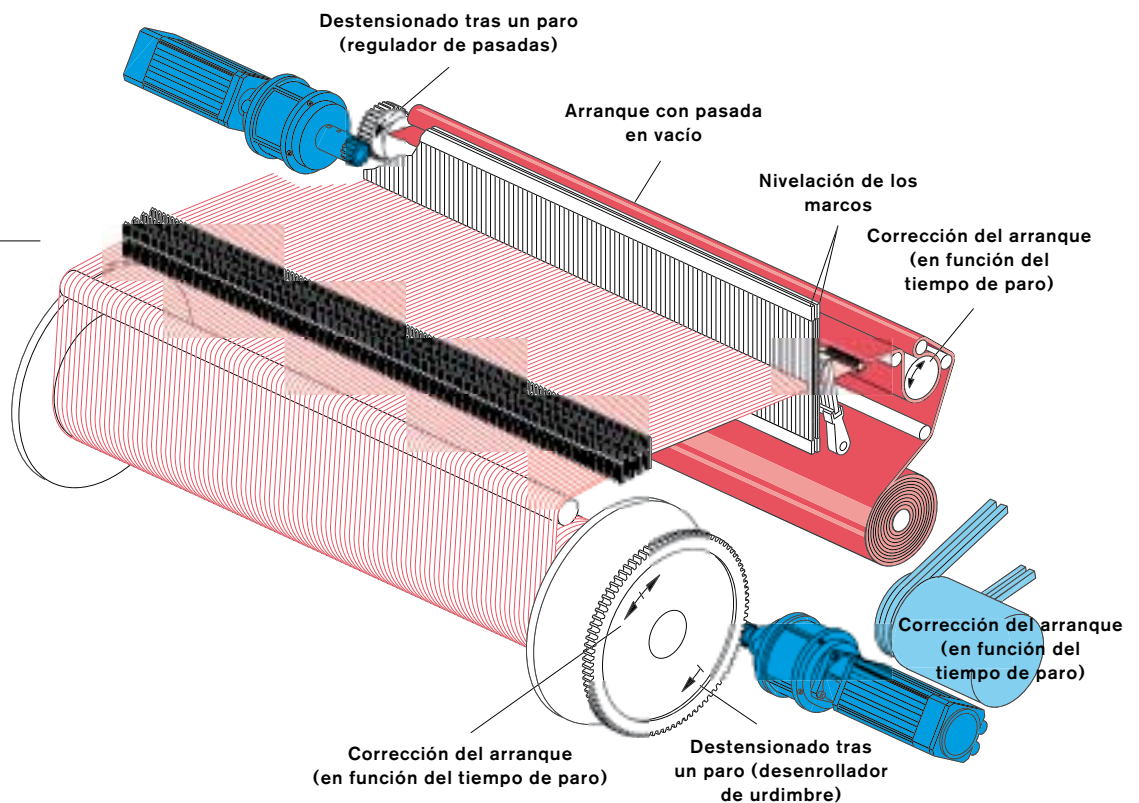


La construcción del regulador de pasadas y del desenrollador de urdimbre es idéntica. Esto simplifica la operación y reduce la inversión en repuestos. Sendos „resolvers” fungen de sistema de medición formando un círculo de reglaje junto con el sensor. Aún tejiendo con plegadores gemelos se pueden mantener constantes las tensiones hasta el final de la urdimbre. La precisión del reglaje en el pupitre de mando es de un gramo, mientras que para el avance del regulador de la tensión pueden programarse pasos de 0.01 pas/cm.



El perfil guía-tejido de DORNIER conduce con precisión el tejido al punto de batido del peine. Esto permite un ajuste óptimo de la geometría de la calada, sin que se desplace verticalmente el vértice de la misma, a causa de las alzas descompensadas de algunos diseños. Al tejer algunos artículos muy densos es posible alcanzar la apariencia deseada sobretensionando la calada inferior. Se evitan así las tramas reventadas, las roturas de urdimbre, los paros por trama y los contornos flojos en el dibujo. La combinación del perfil guía-tejido con la parte superior del templazo de barra patentado, cuyas partes no necesitan cortarse para otros anchos de tejido, es transformable a templazos convencionales de cilindros en poco tiempo.

El sistema automático ASP evita en su origen las marcas de arranque. La operación simplificada reduce el trabajo y eleva notablemente la calidad. Todas las funciones indicadas en la ilustración son reproducibles y pueden ser activadas o corregidas en el pupitre de mando, incluyendo la función AE (arranque dinámico) y la pasada individual automática.



La familia de sistemas DORNIER – calidad genera valor

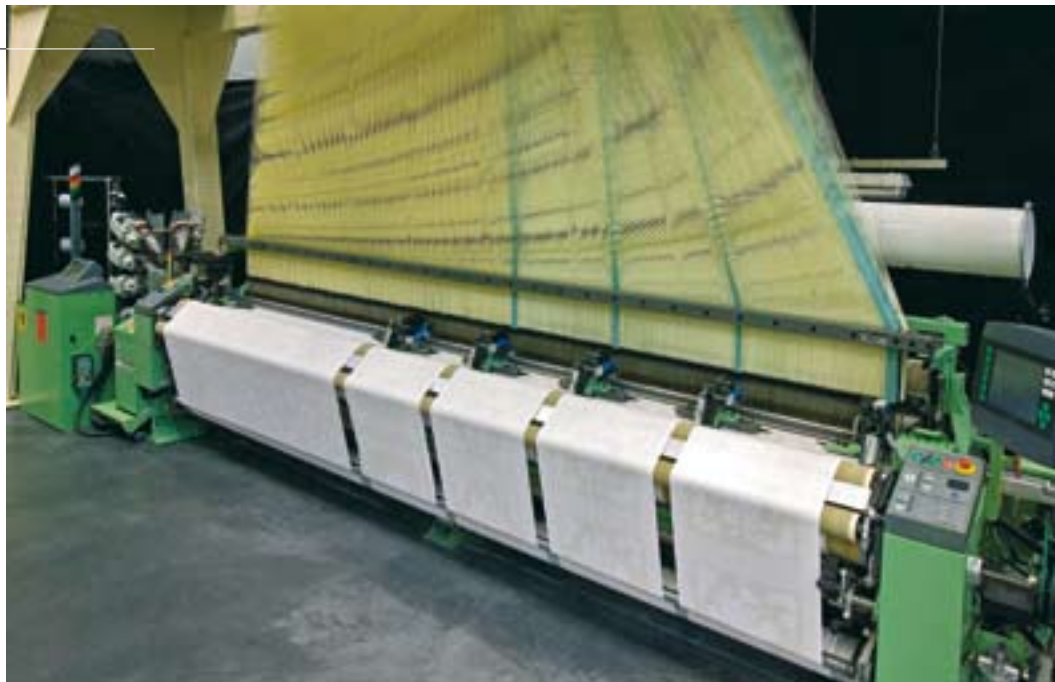
Grupos constructivos idénticos ahorran tiempo y dinero

La familia de sistemas DORNIER está compuesta por máquinas de tejer a pinzas y neumáticas basadas en un mismo bastidor robusto y con una electrónica en común. Todos los grupos constructivos, con excepción de los elementos para la inserción de la trama, son virtualmente idénticos. El personal de operación y mantenimiento trabaja con máquinas de construcción uniformada aunque los sistemas de inserción sean totalmente diferentes. Los accesorios intercambiables y los repuestos parcialmente idénticos, ahorran dinero y reducen la cantidad de piezas almacenadas. El sistema universal de tiralizos AutoLub p.ej., puede emplearse tanto en las máquinas de tejer neumáticas como a pinzas, posibilitando también la transformación rápida de maquina de lizos a maquina de excéntricas mediante el sistema FDC® desarrollado por DORNIER.



La máquina de tejer neumática DORNIER tipo AS tiene aplicación universal en la producción rentable de artículos estándar de alta calidad, en anchos sencillos o dobles, para vestimenta, telas para el hogar y tejidos técnicos. Se ilustra aquí una tejeduría de ropa de cama, con máquinas de 220 y 340 cm. de ancho nominal.

Merced a la construcción robusta, al accionamiento bilateral del batán, a la presentación de 8 tramas y al perfil de apoyo del tejido delante del peine, la máquina de tejer DORNIER neumática tipo AS se destaca por poderse combinar con máquinas Jacquard de hasta 10.000 gancho. En la instalación que muestra la foto, se tejen simultáneamente juegos de manteles y servilletas. Es de notar especialmente el uso de remetedores neumáticos PneumaTucker® para los orillos exteriores e intermedios.

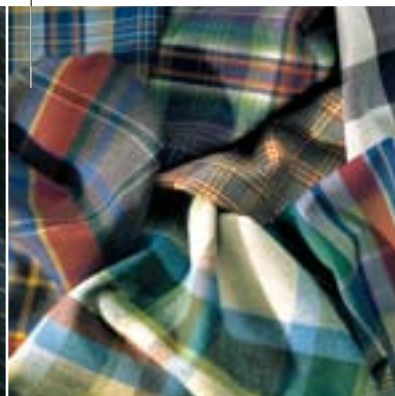
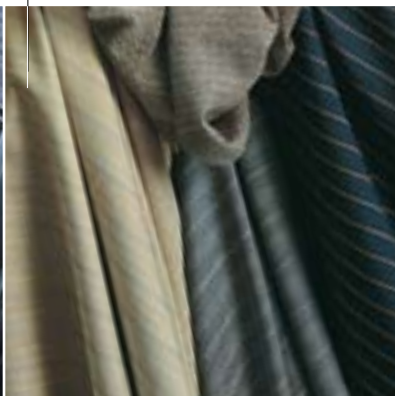


Todo tipo de tejidos técnicos, desde las telas de peso medio para recubrimiento, pasando por los toldos pesados y llegando al airbag - que requieran de un tisaje „cero taras“. Para esta extensa gama de productos se ofrecen ejecuciones especiales.

El válido para la industria de lana peinada es aquello que muchos de los tejedores de la región de Biella/Italia, líderes mundiales de esta especialidad, ya han puesto en práctica: el reemplazo de máquinas de tejer con pinzas negativas mediante las máquinas de tejer DORNIER a chorro de aire con velocidades de producción que llegan a las 850 rpm. Una ventaja permanente que vale la pena. El aumento de velocidad conservando el máximo nivel de calidad mejora decisivamente el balance de rentabilidad.

Telas de moda de algodón y mezclas para camisas, así como vestimenta de lana y mezclas. Para este campo, la máquina de tejer DORNIER neumática, constituye una alternativa rentable, para las máquinas de pinzas negativas por su capacidad de producción, bajo consumo de repuestos y excelente calidad del tejido.

Con las máquinas de tejer DORNIER neumáticas, tipo AS, pueden tejerse telas para tapicería automotriz y para muebles con 8 tramas y hasta 16 marcos con maquina de lizos, o bien hasta con 10.000 ganchos en ejecución Jacquard.



Una estrecha colaboración para el provecho mutuo

El contacto estrecho entre el fabricante de maquinaria y el usuario es interpretado por DORNIER como una cooperación provechosa para ambas partes. Nuestro cliente debe poder explotar óptimamente las prestaciones, la adaptabilidad, la versatilidad y la calidad propias de las máquinas de tejer DORNIER. Con esta finalidad DORNIER ha implementado una línea de asesoramiento y un teleservicio, que al corresponder a cada caso consultado frecuentemente constituye una ayuda inmediata. Los técnicos de nuestros clientes reciben una instrucción exhaustiva en los centros de capacitación de DORNIER situados en Lindau (Alemania), Charlotte (EEUU), Shanghai (China) o Mumbai (India), antes durante o después de la puesta en marcha de las máquinas, o bien en la empresa del cliente. Nuestros técnicos están disponibles a corto plazo en todo el mundo para asistirles en aquellos casos en que los problemas técnicos no puedan ser resueltos „on line“. Mediante la utilización de los medios de comunicación modernos como el Internet o modem, en combinación con el catálogo electrónico de repuestos EPOS, se reduce a un mínimo el tiempo de suministro de piezas. No obstante, también el intercambio de experiencias con nuestros clientes nos es importante ya que por este conducto recibimos informaciones directamente del usuario, mismas que son tenidas en cuenta para el desarrollo de nuestras máquinas de tejer. Cada sugerencia es para nosotros una aportación valiosa y cada problema un reto para optimizar nuestra tecnología y prestaciones. Disponemos para ello de laboratorios de técnica textil dotados de máquinas para ensayos de tejido, en Lindau, Charlotte y Shanghai.



Los cursillos periódicos en las modernas instalaciones de Lindau (Alemania), Charlotte (EEUU), Shanghai (China) y Mumbai (India) dan a los empleados de nuestros clientes la posibilidad de intercambiar experiencias y familiarizarse con la diversidad de las máquinas DORNIER.

Ficha técnica

Inserción de trama

Sistema con toberas principales y de relevo y peine con canal de inserción con control permanente de inserción (PIC®) y ServoControl®

Tobera principal

Estándar o móvil en tándem TDM

Opcional: toberas TándemPlus y TRIM con enhebrado semiautomático con pinza positiva de la trama PWC (opcional)

Para-tramas

Sensor triple de la trama

Opcional: sensor de trama tipo STS trabajando con haz de luz en el peine

Accionamiento del batán

Bilateral, mediante sendas excéntricas conjugadas

Reducción del ancho

Hasta un 40 cm en forma simétrica, hasta 90 cm en forma asimétrica
Reducciones mayores sujetas a consultación

Tasa de inserción de trama

más de 2.650 mts./min., posibilidad de doble inserción hasta 5.000 m/min

Gama de títulos de hilo

ver tablas en páginas 4/5

Cantidad de tramas

1 a 8 tramas, en secuencia pic-a-pic a voluntad

Prealimentadores de trama

de varios productores, controlados por la electrónica DORNIER (CAN)
Tensores de trama
Reglaje automático del cambio de cono APM

Subsanado automático de roturas de trama AFR

Formación de la calada

Maquinitas de excéntricas con máx. 10 lizos en división 12 mm
Maquinitas de lizos rotativas para máx. 16 marcos de 12 mm
Máquinas Jacquard electrónicas de hasta 10.000 ganchos
Sistema de gasa de vuelta auto accionado EasyLeno® 2T
Fast Dobby Change, tipo FDC® (opción)
Acople de los lizos neumático, tipo PSL (opción)

Formación de los orillos

Gasa de vuelta MotoLeno® con dos hilos
Gasa de vuelta de doble disco MotoEco®
Cortadores térmicos, remetedores PneumaTucker®
Cambio rápido de remetedor a gasa de vuelta y viceversa

Templazos (de cuna o tapa)

Templazos de cilindro o alternativamente en combinación con mesa de tela templazo de barra patentada y apta para varios anchos
Transformación rápida

Desenrollador de urdimbre EWL

Desenrollador electrónico con sensor de tensión absoluta, precisión de reglaje de +/- 1 gr. Soportes tipo universal, „Quick-Lock” o "Euro" para plegadores de 800 a 1.250 mm
Opcional: sistema Scholze Megatop para plegador superior de máx. 1.600 mm

Regulador de pasadas ECT

Mandado electrónicamente en sincronización con el EWL
Precisión de avance: 0,01 pas/cm
Diámetro del rollo de tela: máx. 540 mm, con enrollador externo hasta 1.800 mm

Prevención de marcas de arranque

ASP, nivelación automática de los lizos, aumento de velocidad del motor al arrancar, pasadas individuales automáticas

Lubricación

Cárteres con circulación permanente del aceite también durante un paro. Todos los puntos de lubricación, inclusive los tiralijos AutoLub, conectados a la bomba central

Electrónica

Técnica de multiprocesadores con CAN-Bus (Controller Area Network). Pantalla apta para gráficas. Actualizado del software mediante disquetes y online

DoNet (Red de comunicación Global)

Red total formada por la máquina, el ordenador central (Host) y DORNIER para pedir repuestos, visualizar manual de operación, instrucciones de reglaje, datos de artículo, estadísticas y telediagnóstico mediante el teleservicio

Opciones

Para los múltiples campos de aplicación está a disposición un gran surtido de equipos opcionales. Favor de consultar a nuestro personal de ventas

Código de modelos:

Máquina de tejer DORNIER neumática, tipo AS (Air-jet)
AWS 8/S 540

Cantidad de tramas

Formación de la calada

S: maquinita de lizos

E: maquinita de excéntricas

J: máquina Jacquard

Ancho nominal en cms

Dimensiones

Ancho nominal de máquina	Ancho total de máquina*	Ancho máximo en peine	Ancho mínimo en peine**
cm	mm	mm	mm
150	4410	1480	580
160	4510	1580	680
170	4610	1680	780
180	4710	1780	880
190	4810	1880	980
200	4910	1980	1080
210	5010	2080	1180
220	5110	2180	1280
230	5210	2280	1380
240	5310	2380	1480
250	5410	2480	1580
260	5510	2580	1680
270	5610	2680	1780
280	5710	2780	1880
290	5810	2880	1980
300	5910	2980	2080
310	6010	3080	2180
320	6110	3180	2280
330	6210	3280	2380
340	6310	3380	2480
350	6410	3480	2580
360	6510	3580	2680
380	6710	3780	2880
390	6810	3880	2980
400	6910	3980	3080
430	7210	4280	3380
460	7510	4580	3680
540	8310	5380	4480

Profundidad total:

con plegador de 800 mm de diámetro: 1.823 mm

con plegador de 1.000 mm de diámetro: 2.020 mm

con plegador de 1.100 mm de diámetro: 2.140 mm

con plegador de 1.250 mm de diámetro: 2.320 mm

* Ancho válido con maquinita de lizos y 6 tramas

** Reducciones mayores sujetas a consultación

Les rogamos consultar a DORNIER para obtener las dimensiones exactas del modelo de máquina ofrecido

Salvo modificación

DORNIER

Lindauer DORNIER GmbH
88129 Lindau/Germany
Telephone +49 8382 7030
Telefax +49 8382 703386

American DORNIER Machinery Corp.
P.O. Box 668865
Charlotte, N.C. 28266, USA
Telephone +1 704 394 6192
Telefax +1 704 399 2018



DORNIER Machinery (Shanghai) Co. Ltd.
Area B G/F Block 45
299 FuTeZhong Road
WaiGaoQiao Tax Free Zone
Shanghai 200131, P.R. China
Telephone +86 21 504 62838
Telefax +86 21 504 62138

DORNIER Machinery India
Private Limited
201-A, Sangeet Plaza
Marol Maroshi Road
Andheri (East)
Mumbai 400 059, India
Telephone +91 22 292 50674
Telefax +91 22 292 08760

<http://www.lindauerdornier.com>
sales.wm@lindauerdornier.com