



Tipo PS

2007

**DORNIER**



## Máquina de tejer DORNIER con pinzas tipo PS – más productividad y flexibilidad para el tejedor innovativo



### Una inversión que da seguridad

Reaccionar de inmediato a las exigencias del mercado – la nueva máquina de tejer DORNIER a pinzas abre todas las posibilidades. Su operación es aún más sencilla y las prestaciones nuevamente incrementadas. Merced a la alta constancia en que son mantenidos los reglajes a lo largo de toda la urdimbre, así como a la puesta en producción inmediata tras un cambio de artículo, se produce primera calidad aún utilizando hilos difíciles de tejer. El tipo PS satisface las más altas expectativas. Su seguridad insuperada de producción y las prestaciones nuevamente incrementadas, aseguran simultáneamente una alta productividad y la máxima versatilidad. Por ello la máquina de tejer DORNIER a pinzas, tipo PS, constituye la herramienta ideal para el tejedor de novedades, quien con ella podrá distinguirse de sus competidores.



La inigualada gama de aplicaciones de la máquina de tejer DORNIER tipo PS, comprende desde las sedas de tapicería exclusivas con 16 tramas y Jacquard de 20.000 ganchos, hasta las redes de mallas impregnadas tejidas con los hilos de urdimbre y trama más gruesos y densidades de 0,5/cm o menores, utilizadas p.ej. como vallas de contención de nieve. Producción altamente rentable de tejidos de gasa de vuelta mediante el novedoso sistema de gasa de vuelta EasyLeno® 2T.

## La mano humana como ejemplo – el sistema de inserción de trama DORNIER con transferencia positiva en el centro

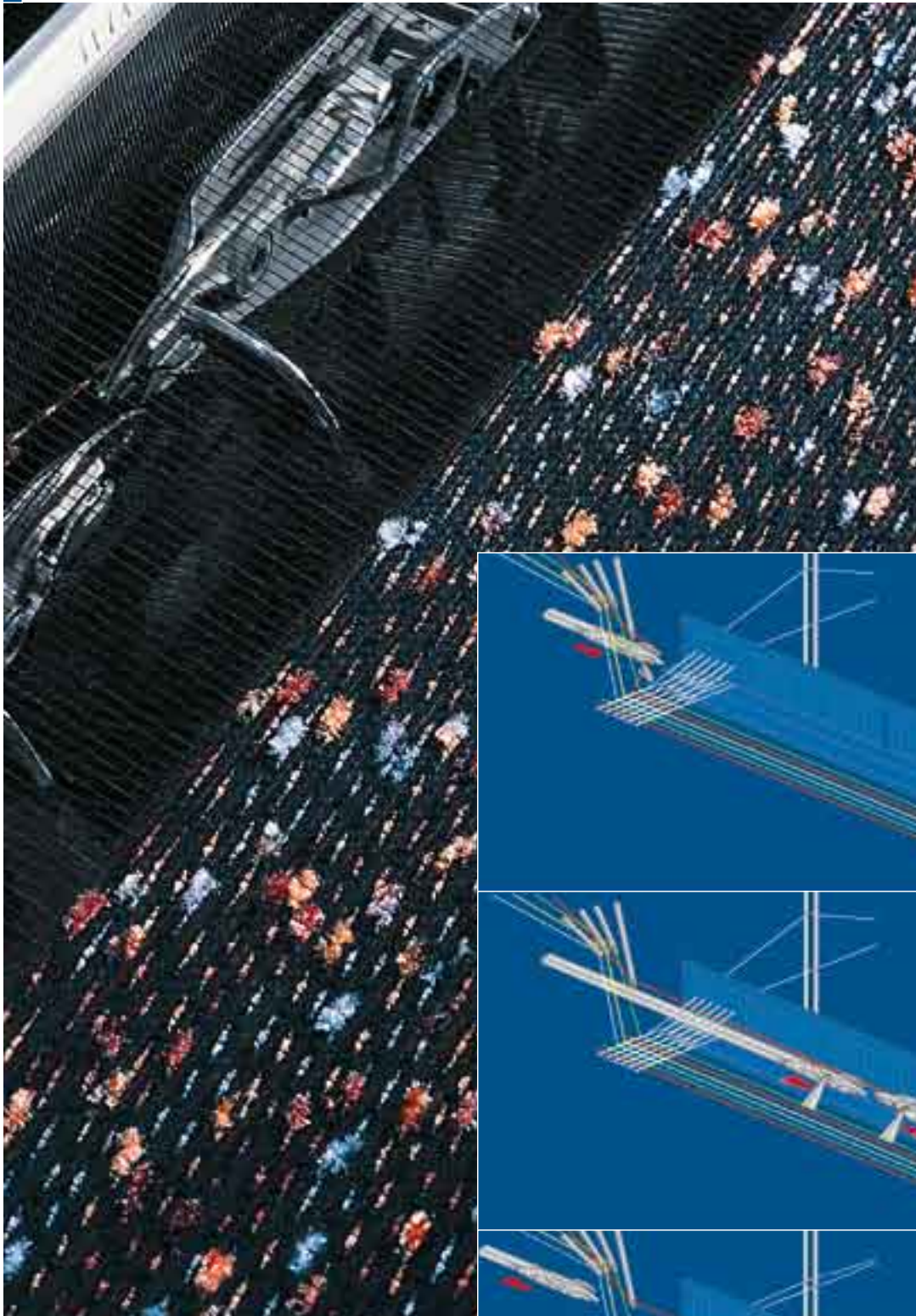
### La seguridad y superioridad del sistema

El corazón de la máquina de tejer DORNIER a pinzas, tipo PS, es el sistema de inserción de trama con transferencia positiva en el centro. Mediante las excéntricas conjugadas alojadas en sendos cárteres se generan con absoluta precisión los movimientos de las pinzas y del peine. La pinza izquierda es abierta para recibir la trama presentada por una aguja selectora antes de ingresar a la calada. Tras el cierre de la pinza mandado por una leva, las tijeras cortan la trama cerca del orillo. La transferencia de la trama de la pinza izquierda a la pinza derecha se produce en el centro de la máquina, mediante un mando positivo de ambas pinzas. Tras la transferencia, la pinza receptora lleva la trama hacia el orillo derecho. La calada permanece abierta durante toda la inserción. La trama sólo es soltada por la pinza, cuando ha sido sujeta por el orillo auxiliar. Los movimientos y modalidad de funcionamiento son comparables a la entrega del bastón entre dos corredores de relevos.

La inserción pic-à-pic de las tramas finas a las gruesas y la transferencia de la pinza izquierda a la pinza derecha, positiva en todas sus fases. Ambas garantizan una puesta en producción inmediata, sin modificar los reglajes, después de un cambio de artículo y hasta un cambio de artículo "volante" del mismo, es decir, durante la marcha de la máquina.

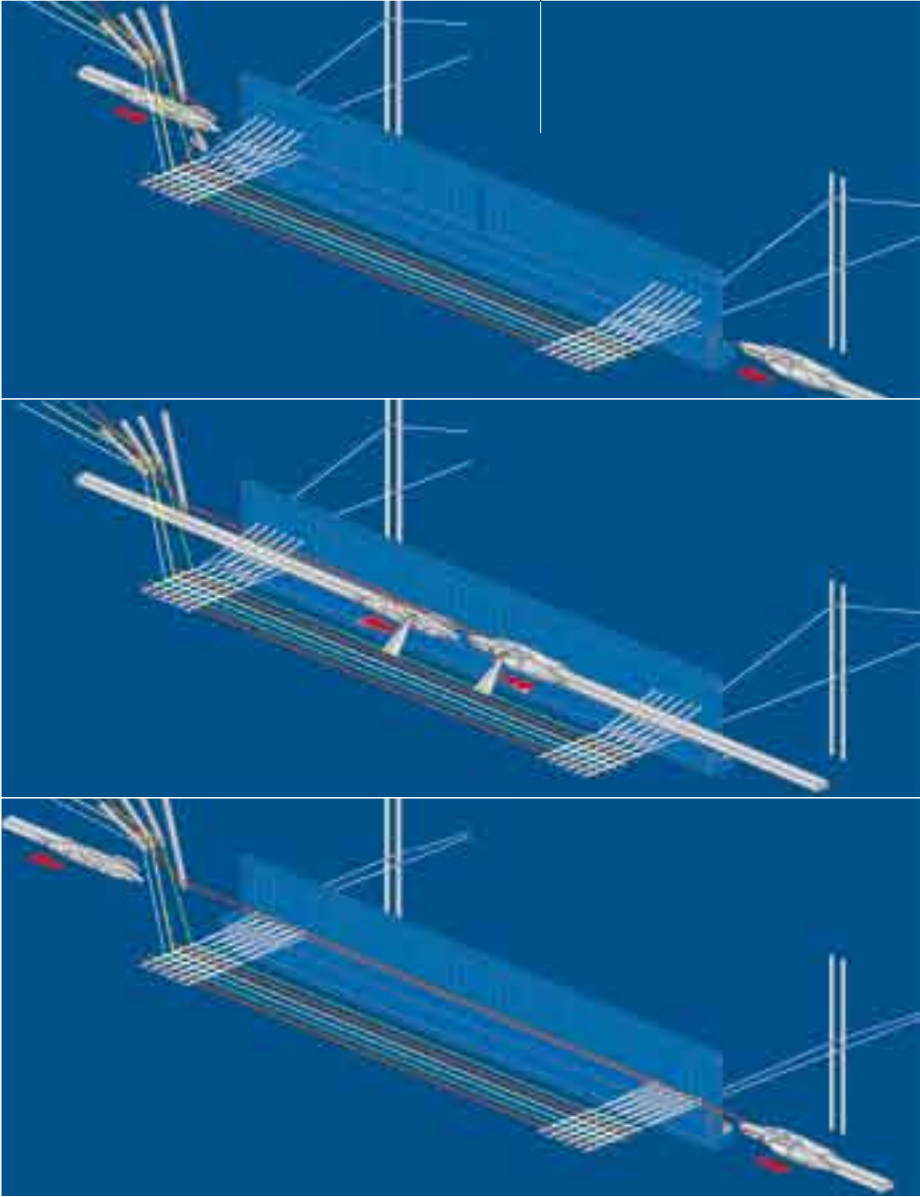


Para la inserción de trama y el batido del peine, se utilizan dos cárteres de alta precisión adosados a ambas bancadas trabajando sincronizadamente. Los cárteres de la máquina tipo PS fueron reforzados con un elemento de accionamiento que garantiza una marcha con un mínimo de vibraciones y una transferencia central segura de la trama. La ejecución reforzada y la circulación permanente de aceite, permiten las altas prestaciones, el reducido mantenimiento, el desgaste mínimo y la larga duración de la nueva generación de cárteres.



El sistema de inserción  
característico de DORNIER:

1. Recepción de la trama por la pinza izquierda antes de entrar a la calada.
2. Transferencia de la trama en el centro del tejido.
3. Liberación de la trama insertada, por la pinza derecha, sólo después de haber sido sujeta con seguridad por el orillo auxiliar.



# Máxima versatilidad con alta productividad

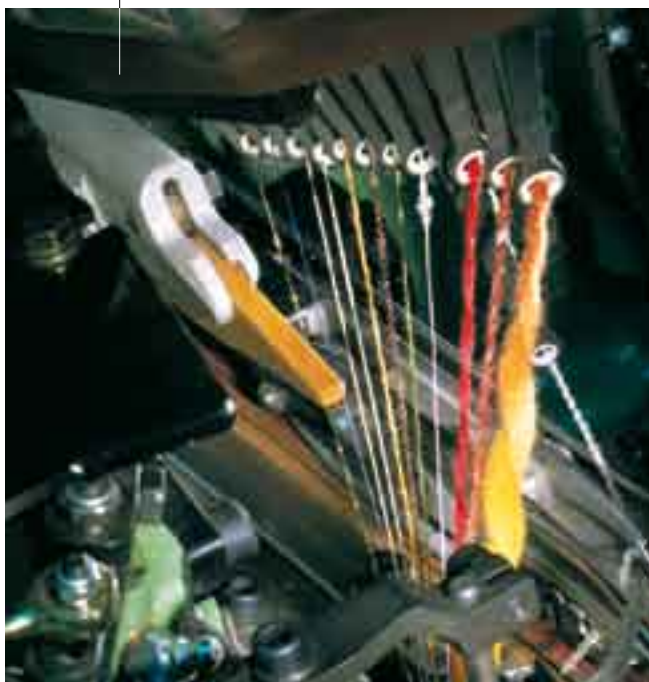
## Ventajas para la tejeduría

Ya desde el momento de presentación de trama y la transferencia positiva en el centro el pico de tensión resultante es muy bajo gracias a la baja velocidad de la pinza. También durante la transferencia de la pinza izquierda a la pinza derecha en el centro, la trama es controlada positivamente y por ello con absoluta seguridad. La entrega de la trama al salir la pinza de la calada abierta, se produce bajo condiciones estrictamente controladas. Para el quehacer cotidiano en una tejeduría este sistema insuperado de inserción ofrece ventajas decisivas de calidad y economía. También los hilados de baja resistencia pueden tejerse sin problemas y con un mínimo de roturas de trama. Por otro lado, la construcción sumamente robusta de los elementos de inserción, permite también el procesado seguro de hilados gruesos. Las lanzas rígidas guiadas por el nuevo cojinete neumático patentado AirGuide<sup>®</sup>, son conducidas a través de la calada sin guías adicionales. Pueden tejerse urdimbres de alta densidad sin problema y evitando los daños a capilares en las urdimbres de filamentos. La inserción a calada abierta, con cruce de calada ajustada en función de la técnica de tisaje, evita distorsiones por diferencias de tensión y el retroceso de las tramas elásticas a la calada. Una calidad mayor atrae pedidos más lucrativos. Y es por ello que, para las tejedurías de más éxito, las máquinas de tejer DORNIER a pinzas son la opción preferida.

Plaquetas de pinzado de metal duro con inserciones amortiguadoras y transferencia con mando de presión; aún los filamentos gruesos de 2200 dtex con 450 capilares pueden ser pinzados e insertados con seguridad.

El mando positivo en todas las fases de la inserción posibilita el procesado de un espectro excepcionalmente amplio de tipos y títulos de trama. Abarca desde las sedas más finas a las mechas de vidrio y los hilados de fantasía más gruesos. La gama de títulos va desde un 0.77 tex al 3333 tex.

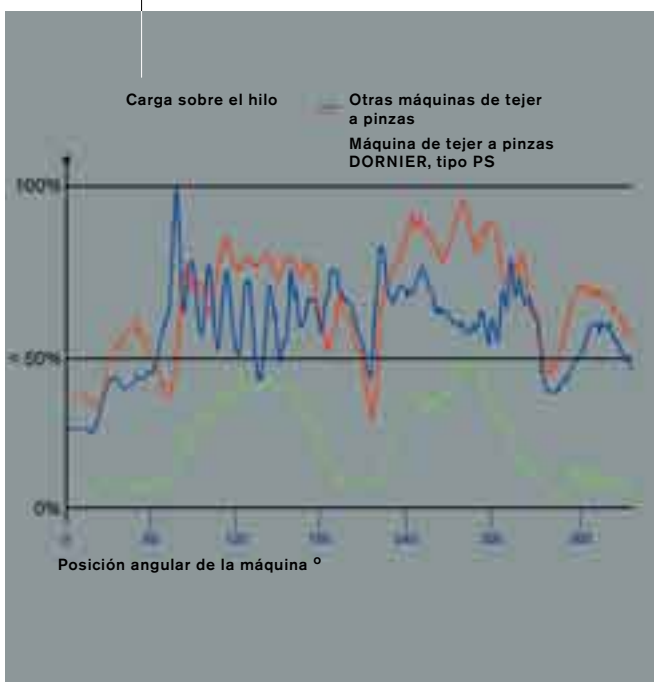
Ahorro de materiales mediante el dispositivo DuoColor: se ofrece como opción el dispositivo para reducir el desperdicio aplicado a la inserción de dos tramas con secuencia libremente programable. Según el caso es posible una reducción superior al 50% del desperdicio originado en los orillos.



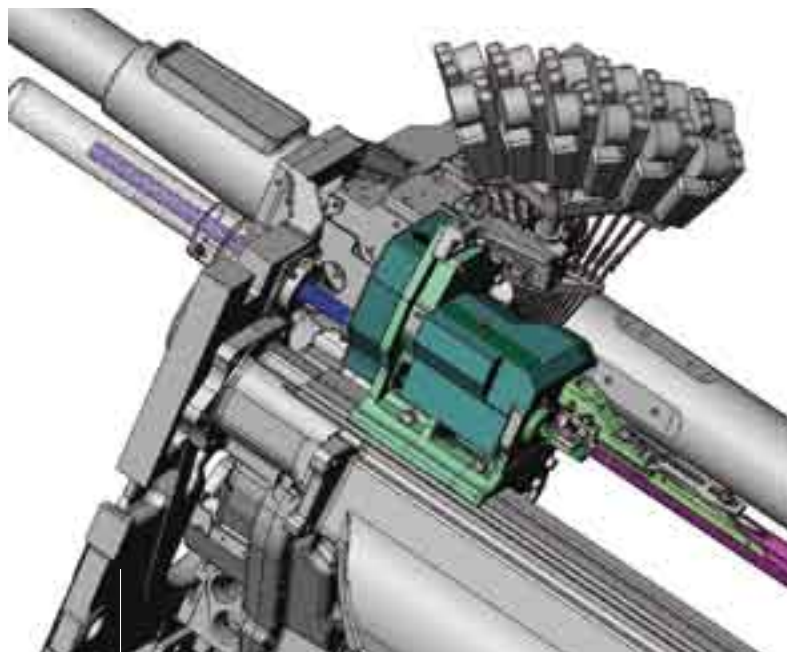
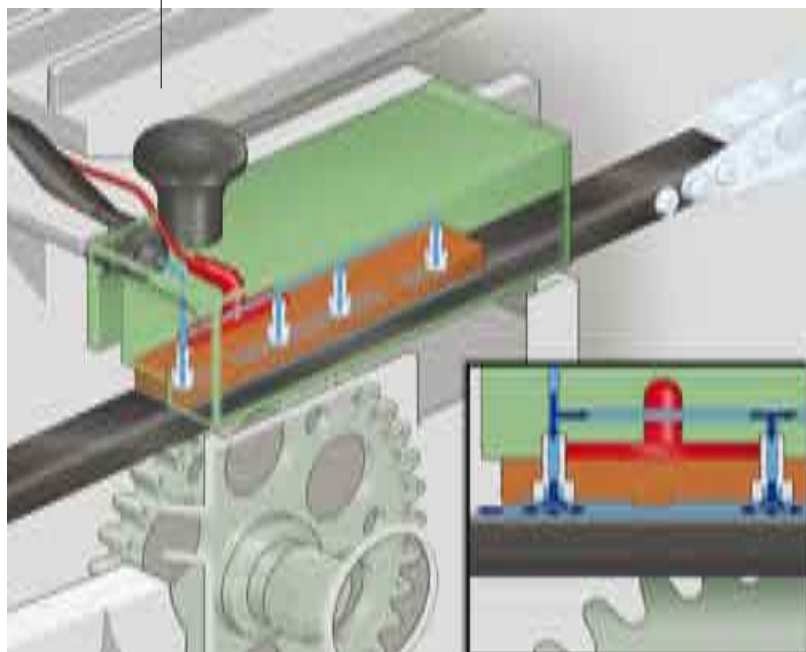


El nivel de tensiones de trama de la máquina de tejer DORNIER a pinzas, tipo PS, en la comparación con la competencia. Aún los picos de tensión de DORNIER se mantienen por debajo del nivel de tensión básica de todos los demás sistemas de inserción de trama mecánicos. Las roturas de trama se convierten en algo excepcional.

Merced a la inserción a calada abierta no dependiente del tiempo de cruce, se disminuye notablemente la fricción de la trama con los hilos de urdimbre. Esto reduce las roturas de hilos, evita distorsiones y retroceso de tramas, produce orillos impecables en ambos lados, uniformiza la longitud de inserción, y por ende coadyuva a la obtención de la mejor calidad de tela.



Para el guiado de las lanzas DORNIER ha desarrollado una solución técnicamente perfecta; el sistema AirGuide®. Las lanzas se deslizan sin contacto sobre un cojinete aeroestático. Los rodillos de guía empleados anteriormente se reemplazaron por un perfil plano de guía que conduce el aire hacia la lanza. Se ha integrado por primera vez a un sistema mecánico de inserción, una supervisión de la temperatura, con función de autocontrol automático que eleva la seguridad de procesado. Con este sistema se reducen los costos de mantenimiento y la carga de trabajo del personal, a la vez que se mejora notablemente la eficiencia.



La inserción de trama doble en paralelo, única en su tipo, ofrece un aumento notable de la producción sin elevar el consumo de energía. Sobre todo al producir tejidos para pantallas o bien con ligamentos Panamá o esterilla la inserción es altamente económica. Esta tecnología permite también la inserción simultánea de más de dos tramas.

Mediante el rediseño del dispositivo de presentación de las tramas se ha mejorado considerablemente la operación al modificar el ancho del tejido. En consecuencia se redujo el tiempo de preparación y se mejoró la eficiencia al cambiar un artículo. Especialmente para los tejedores de telas de moda esto constituye una ventaja decisiva de flexibilidad y eficiencia.



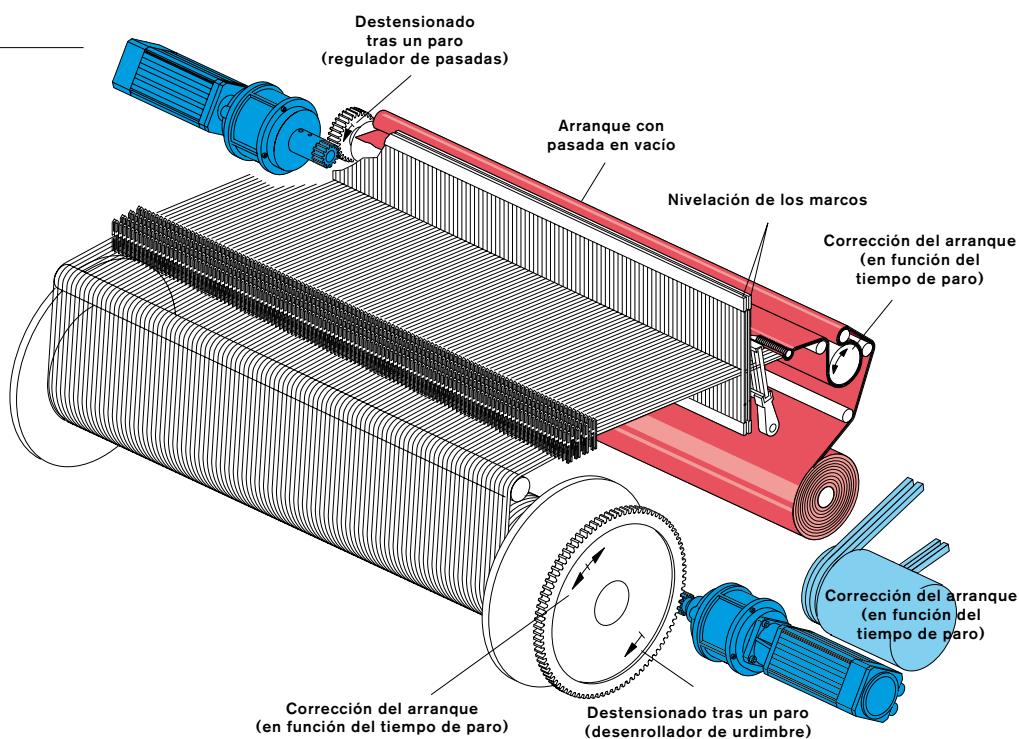
El acople neumático PLS, automatiza el montaje y desmontaje de los marcos de lizos. Funciona independientemente de la posición de la calada reduciendo el tiempo de cambio de artículo. Está basado en el tiralizo universal AutoLub (Automatical Lubrication) y forma una conexión rígida y libre de juego entre el tiralizo y el perfil del marco de lizos. Como resultado se reduce la vibración y la sollicitación de los hilos de urdimbre, disminuyendo también las roturas de hilos.

# Sin rival: la calidad del tejido DORNIER

## Facilidad de operación crea seguridad

Al desarrollar la máquina de tejer DORNIER con pinzas tipo PS, se puso cuidado en simplificar el funcionamiento de sus dispositivos. La tecnología DORNIER, mejorada, facilita la operación y ahorra energía y tiempo. Algunos ejemplos: la nueva guía neumática AirGuide® reduce la carga de trabajo del personal de mantenimiento y evita la contaminación del tejido. La simplicidad de operación del sistema ASP para evitar las marcas de arranque, asegura la calidad al parar y restablecer la marcha de la máquina. Nuevos dispositivos para la formación de los orillos reducen el tiempo de trabajo y elevan simultáneamente la calidad del tejido. Los mandos electrónicos de los tensores y selectores de trama, dispositivos de orillos y tijeras, hacen innecesarios los engorrosos reglajes mecánicos efectuados manualmente. Fácil desplazamiento sobre el perfil del antepecho de los dispositivos que deben reubicarse para modificar el ancho en peine, cambios de ancho en forma simétrica o asimétrica sin problemas y sin reajustar la posición central de las pinzas, todos estos son factores que al igual que los acoples neumáticos PSL de los tiralizos simplifican adicionalmente el trabajo del personal.

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.



## 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**

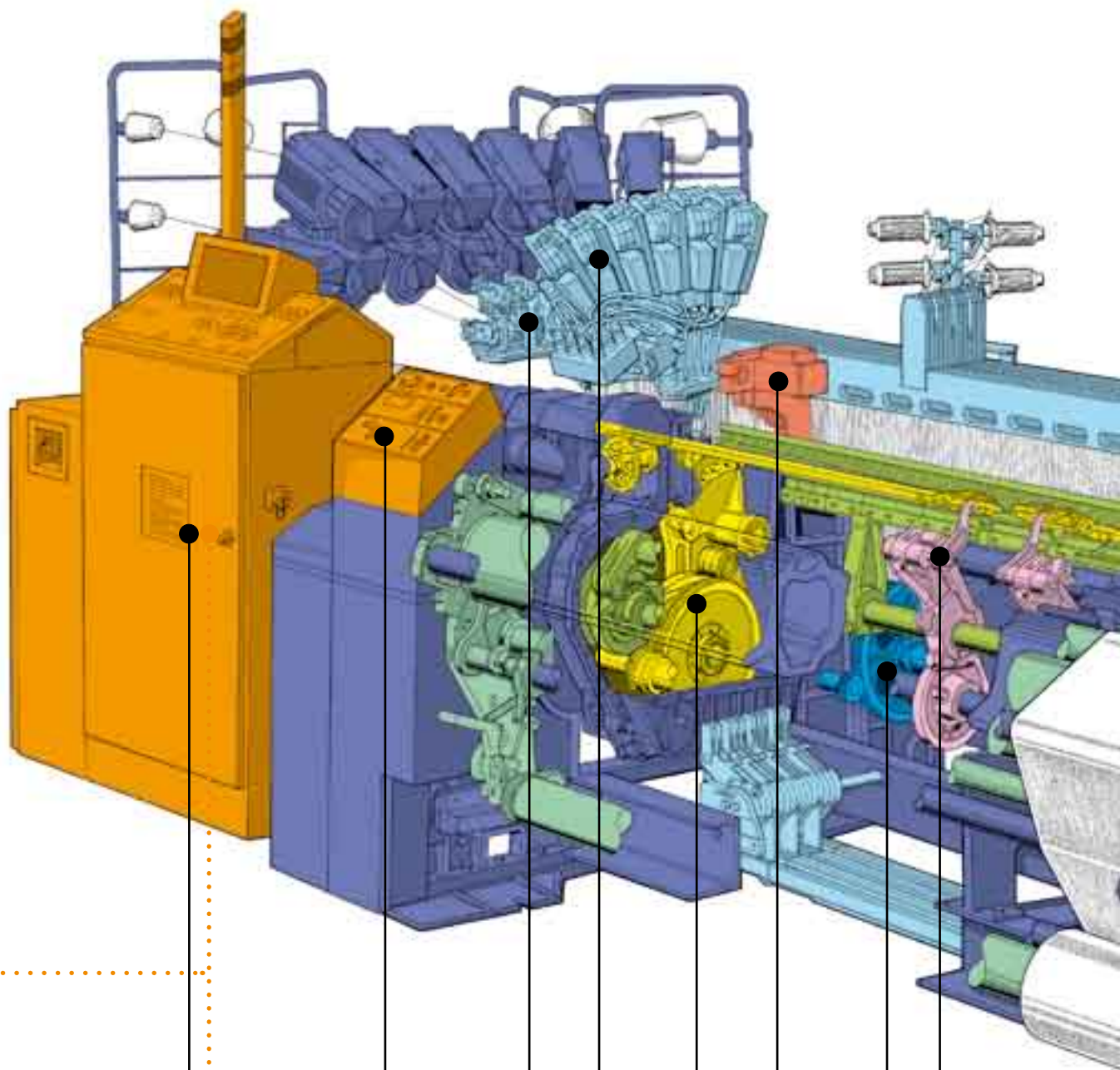
**CAN-BUS EXTERNO** →

El equipo estándar incluye una pantalla policromática apta para gráficas. 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.



# La técnica – ejecutada para resistir cargas elevadas



Armario de mando  
con electrónica  
Páginas 10/11

Telado  
Páginas 3/18/19

Tensor electrónico  
de trama EFC  
Página 16

Selector electrónico de  
trama ECS  
Página 16

Cárter  
Página 4

Formación del orillo  
Páginas 14/15

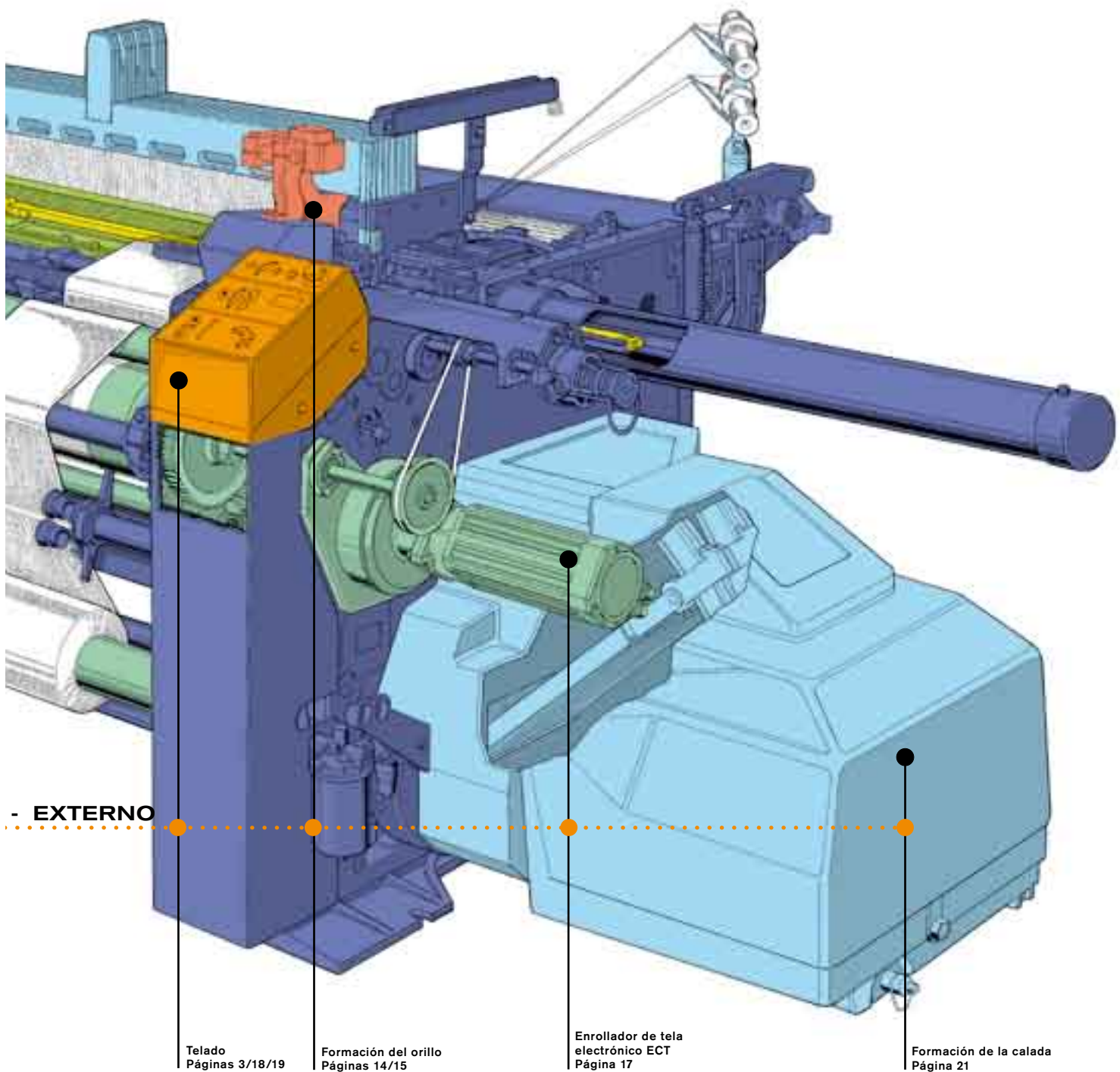
CAN-BUS - E

Inserción de trama  
Páginas 4-8

Desenrollador electrónico  
de urdimbre EWL  
Página 17

### Construcción robusta, ejecución ingeniosa

Las bancadas unidas por un robusto antepecho perfilado garantizan una estructura rígida aún a altas velocidades. La máquina no tiene que ser fijada al suelo. Las guías de lanzas integrales, dan la estabilidad necesaria a la marcha de las pinzas a alta velocidad. 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.



## El orillo vende el tejido – los dispositivos de DORNIER para formar los orillos

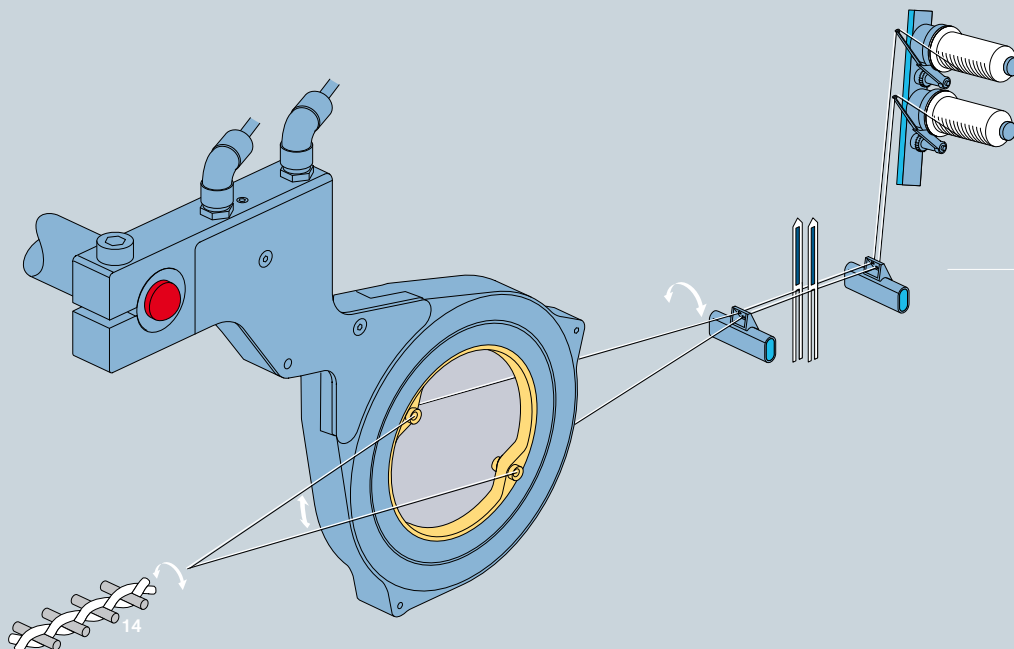
### La nueva dimensión en la calidad de los orillos

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.

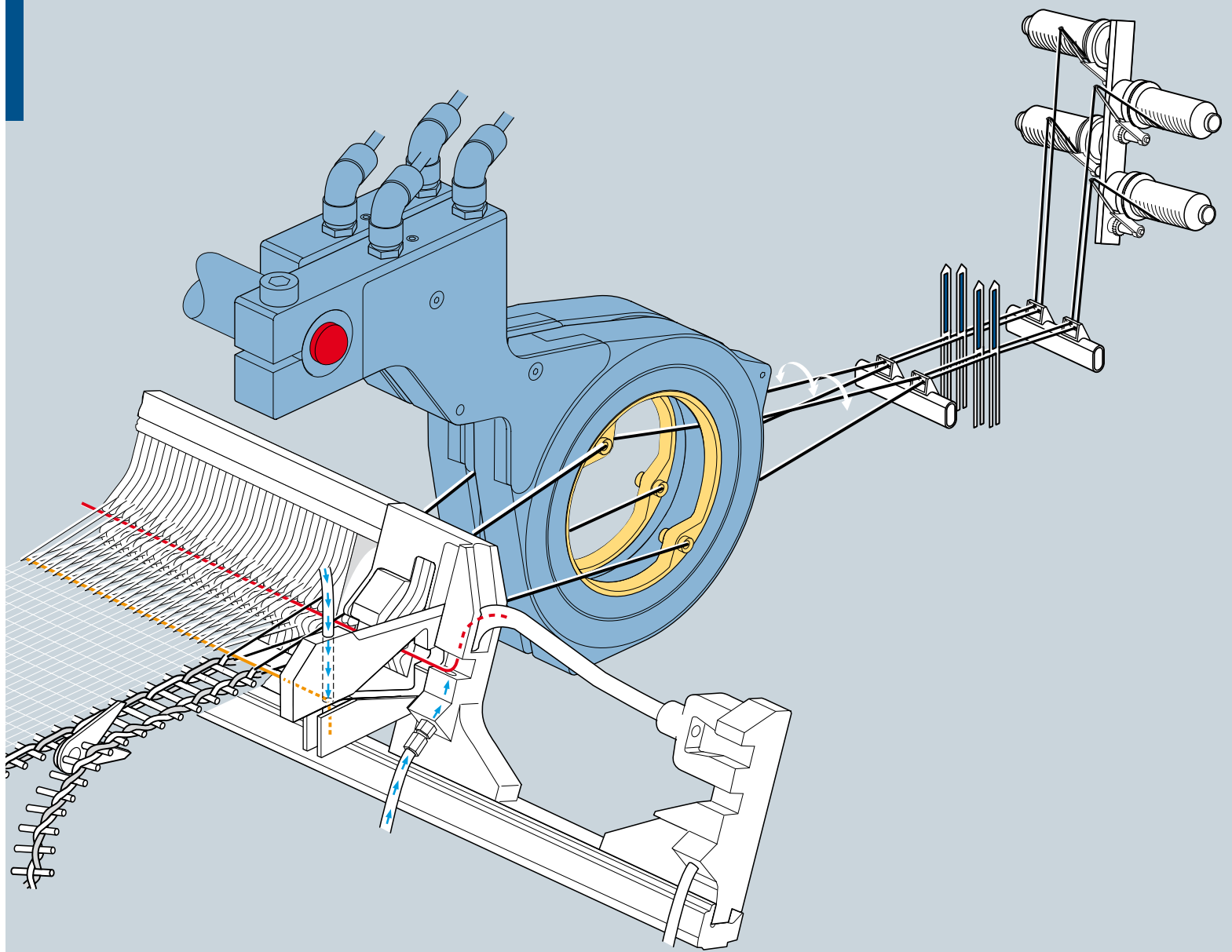
El **dispositivo MotoLeno® de 2 hilos para gasa de vuelta completa**, es programable a voluntad adaptándose a cualquier densidad de trama o construcción de tejido. El resultado es un orillo firme, sin abultamientos que resiste con seguridad también el acabado. Se reducen notablemente las roturas de urdimbre 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 usuario economiza tanto en materia prima como en repuestos, reduce el trabajo del personal y eleva la eficiencia. Este nuevo nivel de calidad de los orillos es favorecido además por la utilización de tijeras con mando electrónico, regulables también durante la marcha, desde el pupitre de mando.

El dispositivo patentado de gasa de vuelta de doble disco modelo MotoEco®. Dos gasas de vuelta completas, con sistema de inversión del giro, trabajando lado a lado. Una gasa de vuelta liga el orillo de la tela y la segunda sujeta el falso orillo apto para el reciclado de las fibras.

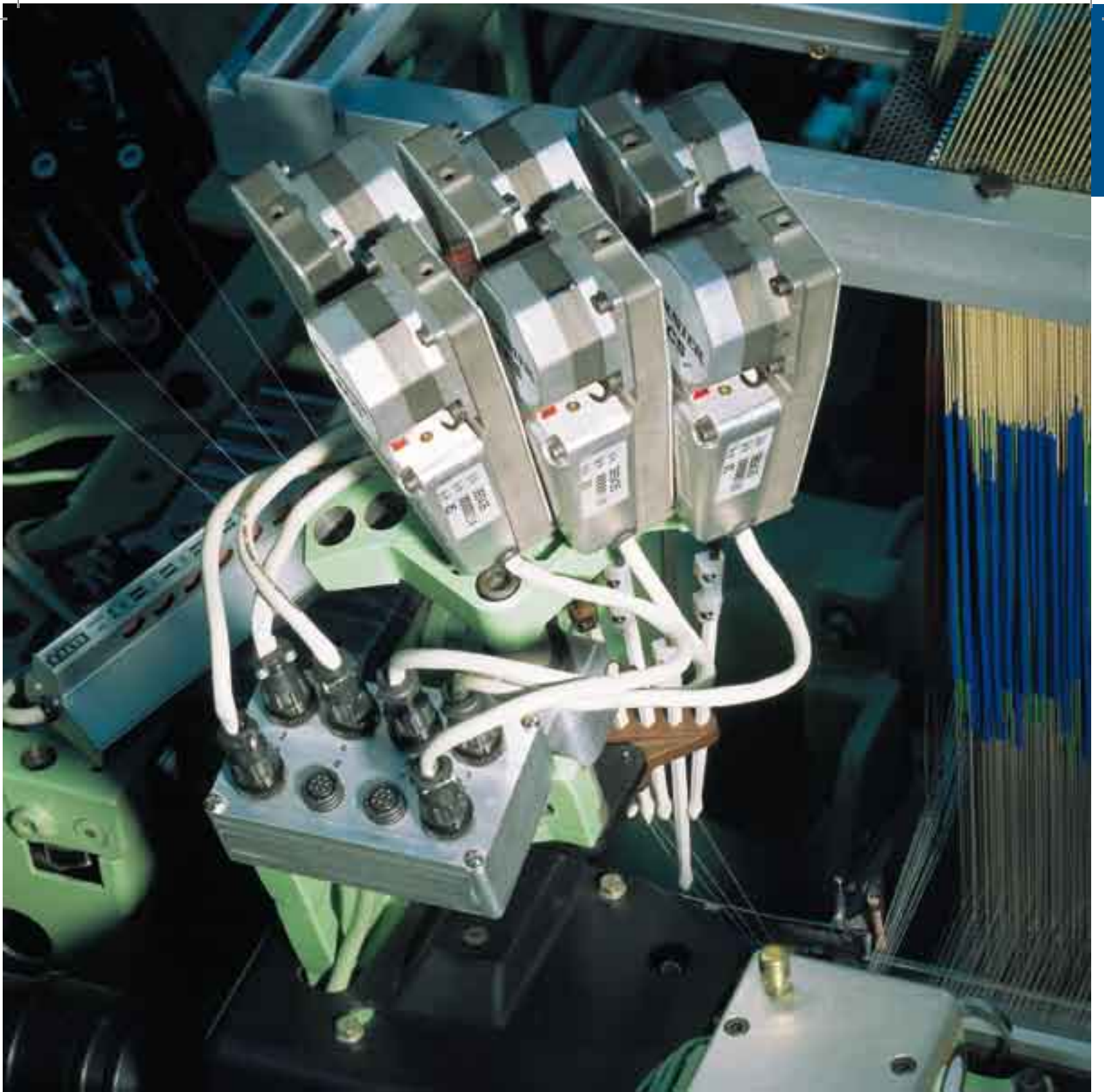


La alternativa económica para el remetido:  
El dispositivo patentado de gasa de vuelta completa de 2 hilos, modelo MotoLeno® con accionamiento por motor sincrónico. En el pupitre de mando se puede programar a voluntad el tiempo de cruce, la dirección del giro, el ligamento y la inversión del giro. Se realiza un ligado firme de los orillos, con flequillo muy corto, utilizando bobinas convencionales tipo "King".



El nuevo remetedor de orillo QuickSet Tuck-in® permite la producción racional de orillos de marca. Los reglajes se realizan en su totalidad fuera de la máquina de tejer mediante una galga. A continuación la unidad de montaje se adosa a la caja del remetedor ubicada en la máquina. Sólo a partir de este desarrollo es posible obtener una calidad irreprochable en orillos de 8 mm de ancho máximo, siendo esta característica la que permite confeccionarlos a la vista. El cambio de un artículo con orillos de gasa de vuelta a otro con orillos remetidos y viceversa se puede realizar en un mínimo de tiempo.



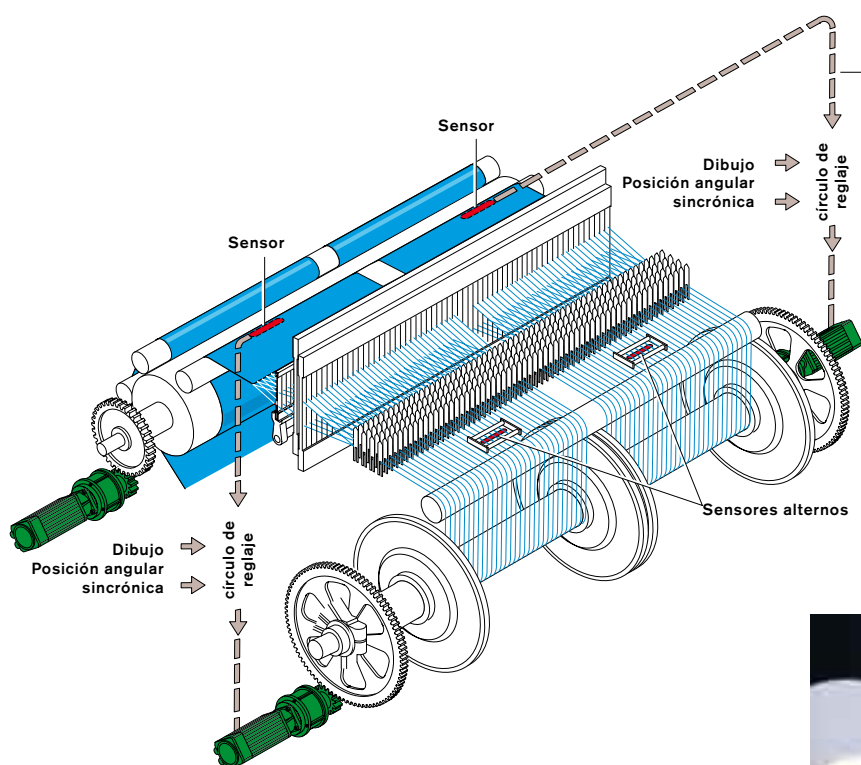


Los selectores electrónicos de trama ECS, junto con los tensores de trama con para-tramas integrados EFC, se basan en la novedosa técnica de motores „paso a paso“ mandados por el CAN-Bus externo. Los ciclos de trabajo y reglajes para el proceso de tejido, se programan con exactitud en el pupitre de mando. Merced a la concepción modular pueden agregarse fácil y rápidamente los módulos individuales. De este modo una máquina monocolor puede ser convertida en una máquina de 16 tramas con un costo ventajoso. La conducción de la trama con un trayecto corto, directo y con un mínimo de desviaciones, permite mantener, a un nivel inigualablemente bajo, el pico de tensión de la trama resultante de la aceleración inicial de las pinzas.

## La electrónica reemplaza la mecánica – garantizando valores reproducibles

### Regulador de pasadas y desenrollador de urdimbre electrónico

DORNIER sigue también aquí la máxima de “no reaccionar y corregir” sino de actuar con anticipación. Un sensor de tensión absoluta mide, independientemente de la posición del cilindro guía-hilos y del movimiento de elementos mecánicos, la tensión de la urdimbre y la mantiene constante, en todo momento. Los valores exactamente reproducibles para la densidad de trama, velocidad, tensión de urdimbre y contracción facilitan la prevención de 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.

También los soportes de los plegadores pueden adaptarse a los requerimientos particulares de cada cliente. Junto con los probados soportes tipo universal, DORNIER ofrece el nuevo soporte tipo EuroFix para plegadores inferiores y superiores con diámetros de 800 a 1.250 mm. Al cambiar el plegador las pesadas ruedas dentadas permanecen instaladas en la máquina.



## 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 gracias al sistema FDC<sup>®</sup> desarrollado de DORNIER.



La máquina de tejer a pinzas DORNIER tipo PS con máquina Jacquard como instrumento ideal para el productor creativo de vestimenta y telas para el hogar. Variantes hasta con 16 tramas, transmisión reforzada para máquinas Jacquard hasta con 20.000 ganchos y superestructura para plegador superior, sólo representan una fracción de las múltiples alternativas de equipamiento. De particular importancia para el usuario es la seguridad de inserción del sistema DORNIER, que garantiza una puesta en producción rápida tras un cambio de artículo, como también un cambio del mismo durante la marcha de la máquina.

La concepción técnica de la máquina de tejer DORNIER a pinzas tipo PS, contiene las condiciones fundamentales para satisfacer los múltiples requerimientos de los tejedores técnicos. Dispositivos especiales específicos le confieren un grado máximo de adaptabilidad cumpliendo con éxito las exigencias presentadas por los tejidos técnicos complejos y ultrapesados, compuestos por materias primas conocidas o de nuevo desarrollo.



Telas de alta moda para corbatas, vestidos para dama, gobelinos y tapicería de seda. Aquí se pone de manifiesto la variedad virtualmente ilimitada de los recursos creativos inherentes a las máquinas de tejer DORNIER.

Producción rentable de tejidos de pantalla mediante la inserción doble y paralela de las tramas. Inserción múltiple también en telas de soporte para filtración, bandas transportadoras, balística dura y telas para recubrimiento.

Todo tipo de tejidos técnicos desde los filtros muy finos, pasando por el airbag - que requiera de un tisaje "cerotaras" - hasta los tejidos de vidrio. Para esta extensa gama de productos se ofrecen ejecuciones especiales.

Vestimenta femenina y masculina de alto valor tejida hasta con 28 lizos, con hilados de lana, algodón peinado o filamentos sintéticos, con la posibilidad de mezclar pic-à-pic todos ellos con hilos de fantasía.



## Dialogando con el cliente

### 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 cursos 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

Transferencia con mando positivo en cada fase con tensión mínima de la trama con guiado neumático patentado AirGuide®

## Reducción del ancho

Hasta un 40 % en forma simétrica, hasta 10 % en forma asimétrica

## Tasa de inserción de trama

Hasta 1.200 mts/min. o 2.400 mts/min con doble inserción

## Gama de títulos de hilo

Todo tipo de hilado: de la seda ultrafina de 7 den al hilo de fantasía de 3.333 tex

## Cantidad de tramas

1 a 12 tramas en secuencia pic-à-pic a voluntad  
16 tramas como opción con Jacquard  
Dispositivos opcionales DuoColor o UniColor, para reducir el desperdicio

## Prealimentadores de trama

de varios productores, controlados por la electrónica DORNIER (CAN)  
Tensores electrónicos de trama  
Conmutación automática APS sin intervención del tejedor

## Formación de la calada

Maquineta de excéntricas con máx. 10 lizos con división 12 mm o máx. 12 lizos con división 18 mm  
Maquinetas de lizos rotativas para máx. 28 lizos de 12 mm  
Máquinas Jacquard electrónicas o mecánicas de hasta 20.000 ganchos  
Sistema de gasa de vuelta EasyLeno® 2T  
Cambio rápido de maquineta de lizos FDC® (opcional)  
Acople neumático de los lizos PSL (opcional)

## Formación de los orillos

Orillos convencionales de gasa de vuelta MotoLeno® disco de gasa de vuelta para dos hilos MotoEco®, doble disco de gasa de vuelta, cortadores térmicos, remetedores  
Remetedor con QuickSet Tuck-in® para orillos de marca  
Cambio rápido de remetedor a gasa de vuelta y viceversa

## Templazos (de cuna o tapa)

Templazos de cilindro o alternativamente de barra apta para varios anchos; transformación rápida

## Desenrollador de urdimbre EWL

Desenrollador electrónico con sensor de tensión absoluta, precisión de reglaje de  $\pm 1$  gr.  
Soportes tipo universal, "Quick-Lock" o "Euro" para plegadores de 800 a 1.250 mm  
Plegador superior de hasta 1.250 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, arranque dinámico, pasadas individuales automáticas

## Lubricación

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

## Electrónica

Técnica de multiprocesadores con CAN-Bus (Controller Area Network)  
Pantalla apta para gráficas. Actualizado del software por disquete u 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 vía 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 a pinzas DORNIER de alto rendimiento PS  
**PTS12/J 190**

## Cantidad de tramas

Formación de la calada  
S: maquineta de lizos  
E: maquineta de excéntricas  
J: máquina Jacquard  
Ancho nominal

## Dimensiones:

Ancho nominal de máquina	Ancho total de máquina* con 4 tramas	Ancho máximo en peine	Ancho mínimo en peine con MotoLeno®
cm	mm	mm	mm
150	4375	1415	813
160	4525	1515	879
170	4675	1615	937
180	4825	1715	976
190	4975	1815	1044
200	5125	1915	1095
210	5275	2015	1164
220	5425	2115	1253
230	5575	2215	1301
240	5725	2315	1342
250	5875	2415	1421
260	6025	2515	1463
270	6175	2615	1530
280	6325	2715	1610
290	6475	2815	1672
300	6625	2915	1832
310	6775	3015	1832
320	6925	3115	1832
330	7075	3215	2052
340	7225	3315	2052
350	7375	3415	2052
360	7525	3515	2052
380	7825	3715	2313
390	7975	3815	2313
400	8125	3915	2313
430	8575	4215	2450

## Profundidad total:

con plegador de 800 mm de diámetro  $\varnothing$  1.923 mm  
con plegador de 1.000 mm de diámetro  $\varnothing$  2.122 mm

\* En caso de 6 colores deben añadirse 100 mm

\* En caso de 8 colores deben añadirse 600 mm

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](mailto:sales.wm@lindauerdornier.com)

