



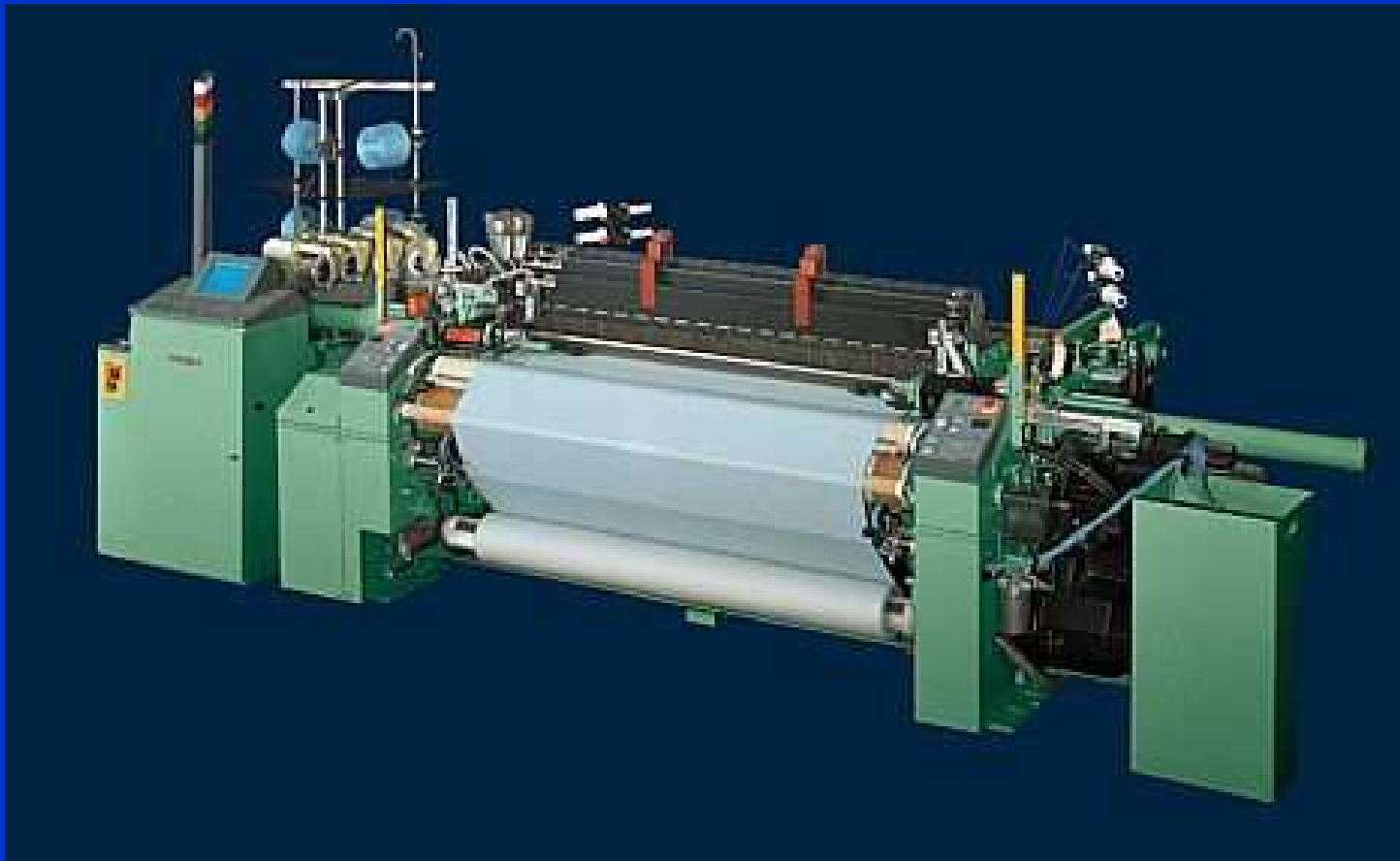
UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERIA
FACULTAD DE ING. QUIMICA Y TEXTIL
Especialidad de Ingeniería Textil



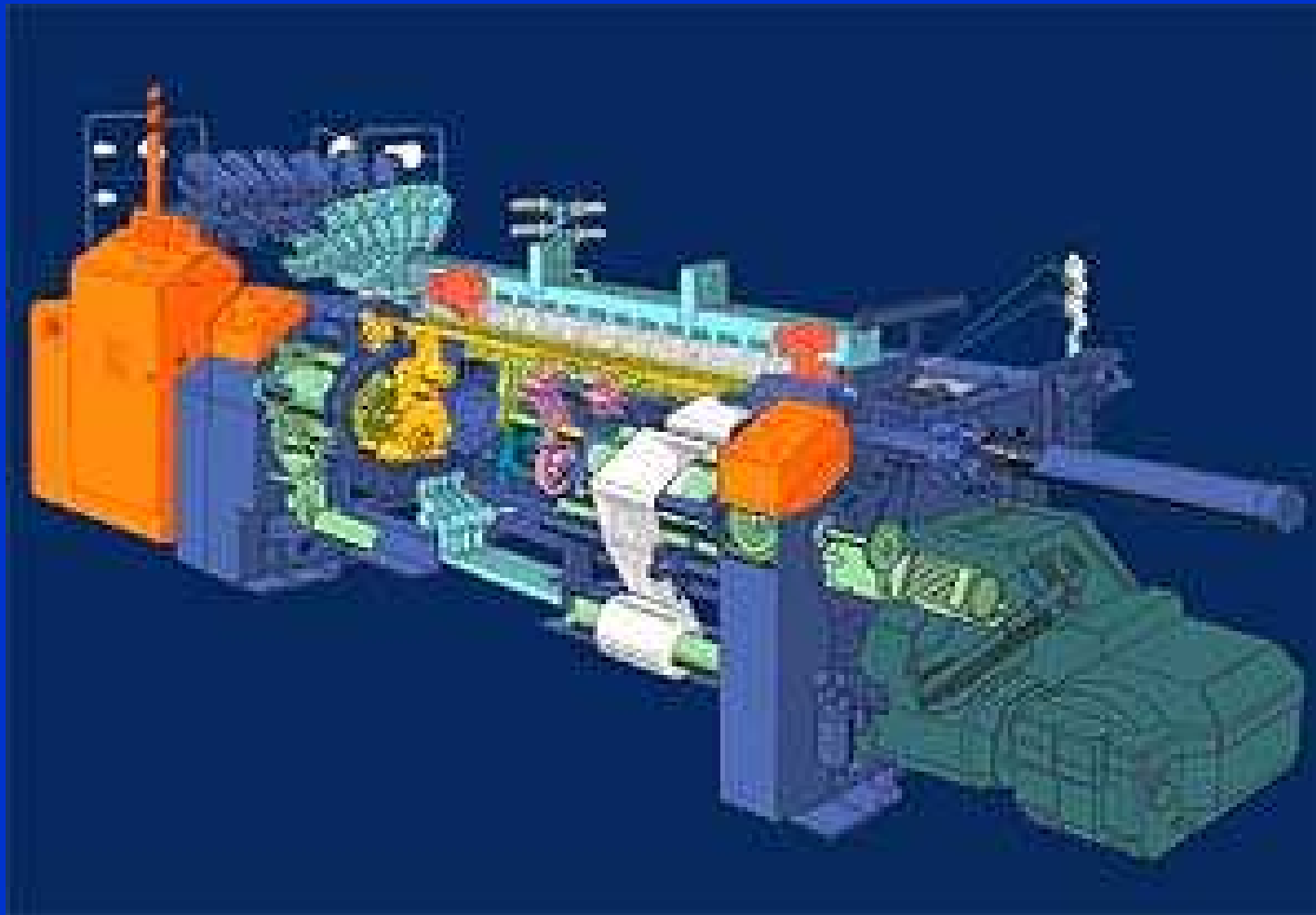
Sistemas Formadores de Tejidos II

PROF. ING. RIGOBERTO MARIN LIRA
ESPECIALIDAD EN ING. TEXTIL

TELAR A PINZAS DORNIER



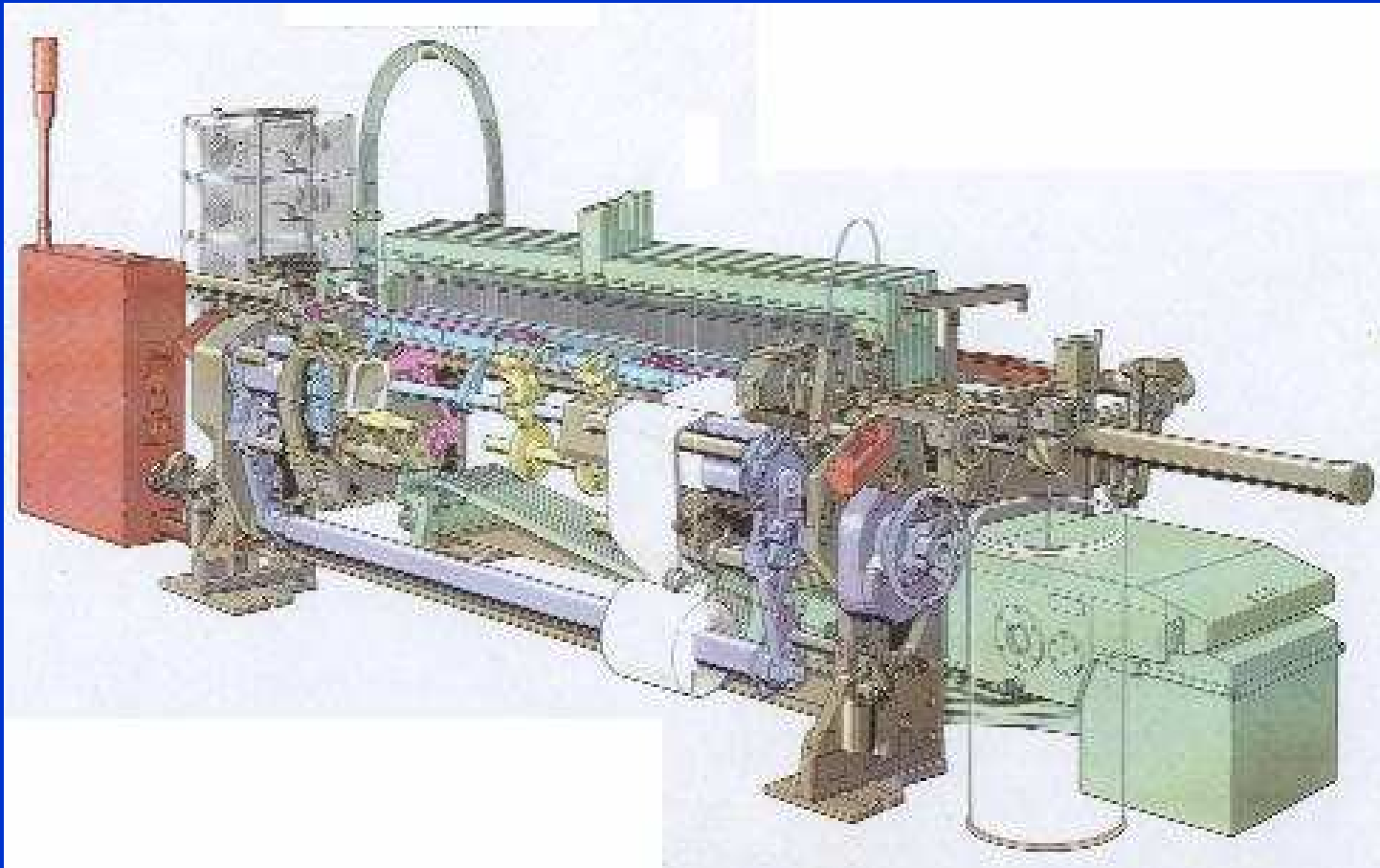
MAQUINA DE TEJER A PINZAS – DORNIER



Ing. Rigoberto Marín Lira

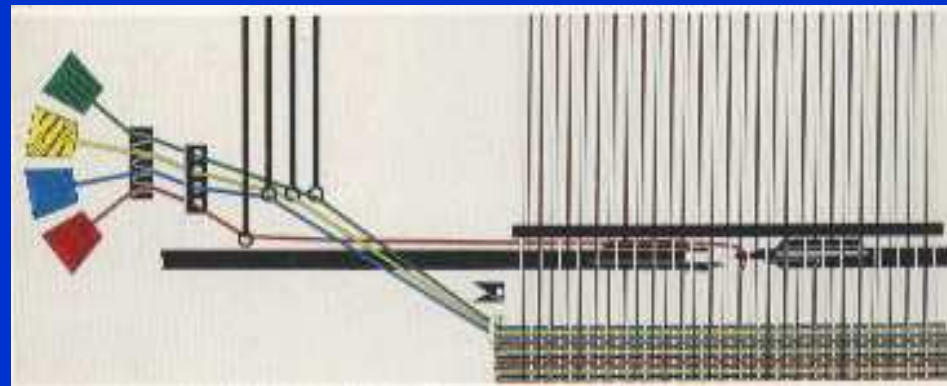
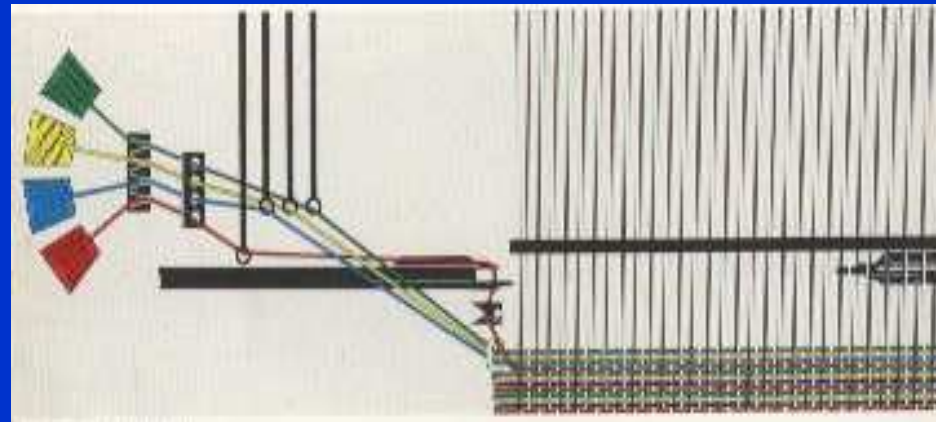
TRANSFERENCIA CENTRAL POSITIVA

La maquina de tejer DORNIER utiliza el principio de la inserción por la punta. La marcha de la lanza no se deriva de una manivela sino de un juego doble de excéntricas lo que permite crear condiciones optimas para la aceleración y el tratamiento de las tramas.



Ing. Rigoberto Marín Lira

El principio de la inserción por la punta mediante dos lanzas hizo surgir el problema de la transferencia segura en el centro de la calada lo que ha sido resuelto solamente por las patentes básicas de DORNIER sobre la transferencia positiva. Los gráficos al lado muestran los detalles de funcionamiento de este sistema de transferencia único.



Ing. Rigoberto Marín Lira

1.- El hilo de trama es presentado por la pinza alimentadora. La palanca de control derecha abre la pinza tomadora .



2.- El hilo de trama es colocado en la pinza tomadora abierta. La pinza tomadora se cierra, después se abre la pinza presentadora.



3.- El hilo de trama es insertado por la pinza tomadora en la calada abierta.



Ficha técnica

■ Inserción de trama

Transferencia con mando positivo en cada fase con tensión mínima de la trama

■ Reducción del ancho

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

■ Tasa de inserción de trama

Hasta 1.100 mts/min. o bien hasta 2.000 mts/min con trama doble

■ 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-a-pic a voluntad, opcionalmente 16 tramas con Jacquard

■ Prealimentadores de trama

Conmutación automática APS sin intervención del tejedor

■ **Formación de la calada**

Maquinita de excéntricas con máx. 10 lizos, en división 12 mm o máx. 12 lizos en división de 18 mm

Maquinitas de lizos rotativas para máx. 28 marcos de 12 mm

Máquinas Jacquard electrónicas o mecánicas de hasta 20.000 ganchos

■ **Formación de los orillos**

Orillos convencionales de gasa de vuelta

Gasa de vuelta Disc-O-Leno® con dos hilos

Gasa de vuelta de doble disco EcoLeno®®

Cortadores térmicos, remetedores

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 ± 1 gr. Soportes tipo universal, "Quick-Lock" o "Euro" para plegadores de 800 a 1.100 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 1800 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 tiralijos AutoLub, conectados a la bomba central

■ **Electrónica**

Técnica de multiprocesadores con CAN-Bus (Controller Area Network)

Pantalla apta para gráficas con emulación del Windows
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

- **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**

PTV12J190

Cantidad de tramas _____

Formación de la calada

S: maquina de lizos _____

E: maquina de excéntricas

J: máquina Jacquard

Ancho nominal en cms. _____

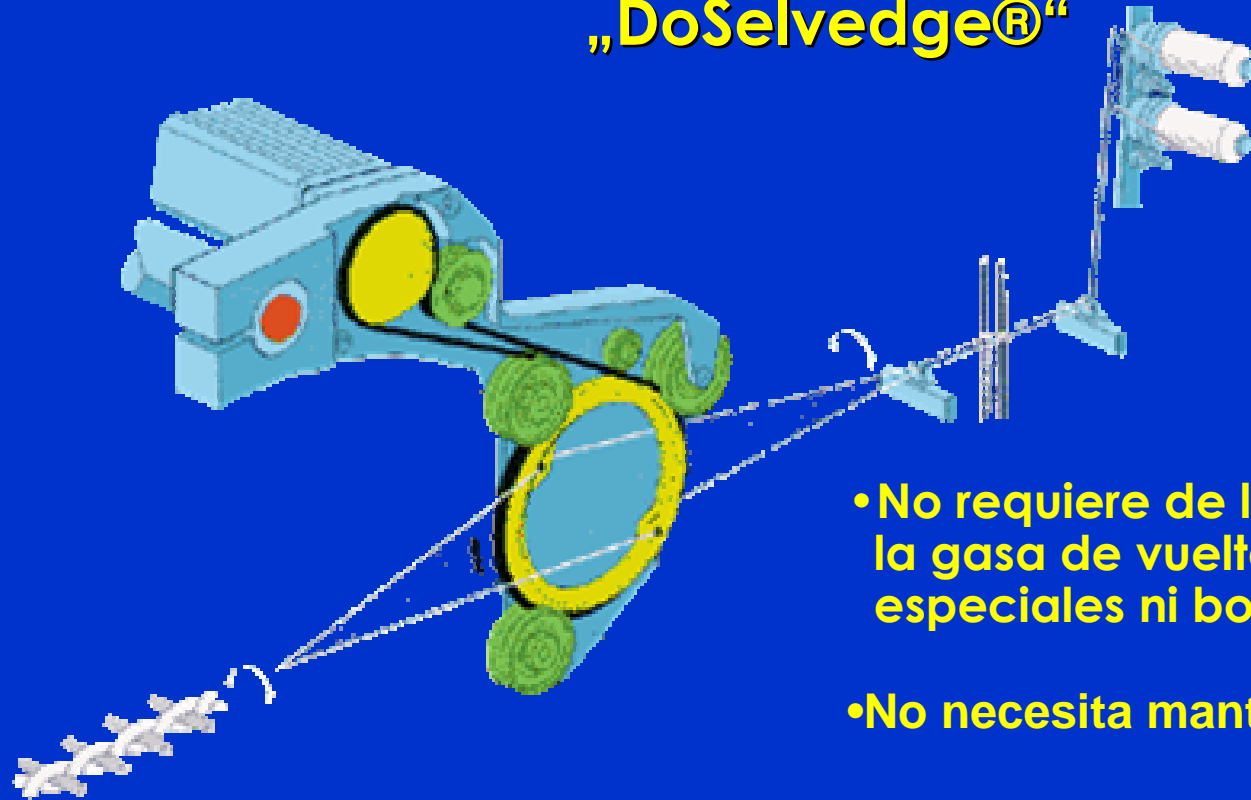
EL CONTROL ELECTRONICO DE TRAMA EFC

1. Tejer con un sensor y tensor individual para cada trama. La sensibilidad de cada para-trama puede graduarse Independientemente en cada fase de la inserción, mejorando así la exactitud de la supervisión y la seguridad de funcionamiento con presentación de trama múltiple (anti-2). Todos los reglajes necesarios pueden programarse cómodamente en el pupitre de mando.



2. La integración del para-tramas al tensor electrónico reduce los puntos de desviación de la trama y la longitud de ésta entre el prealimentador y la aguja de presentación

Gasa de vuelta modelo Disc-O-Leno® ahora de serie „DoSelvedge®“



- No requiere de lizos adicionales para la gasa de vuelta, ni para-urdimbres especiales ni bobinado de carretes.
 - No necesita mantenimiento
 - Trata cuidadosamente los hilos de urdimbre, economiza repuestos.
- Se puede adaptar a cualquier máquina de tejer Dornier con mando AT.
- La operación es muy sencilla tanto al enhebrar como al modificar el ancho en peine, se adapta fácilmente a diversos artículos.

**Orillos cortados de mejor calidad en
máquinas de tejer a PINZAS y Neumática**

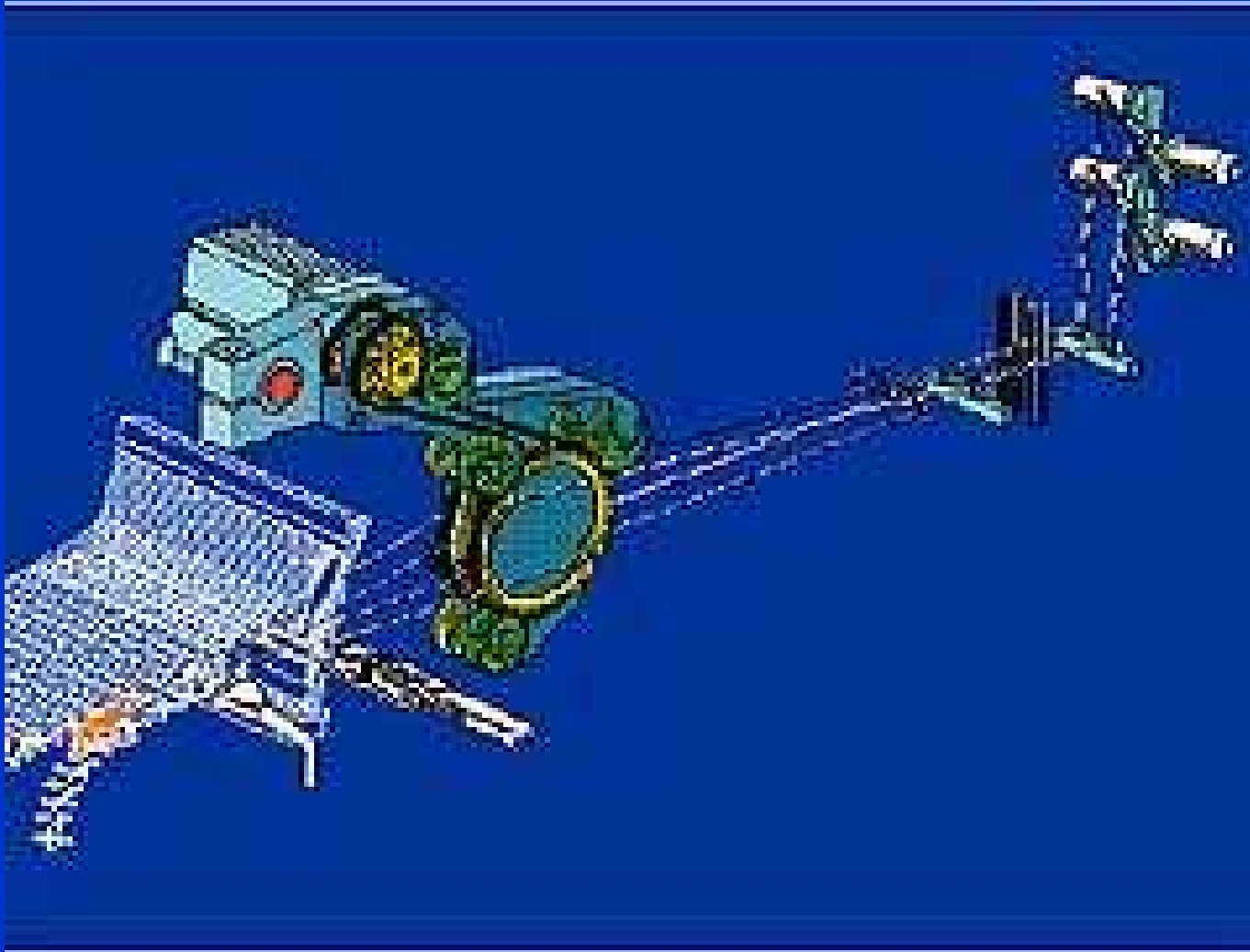
**NUEVO APARATO DE GASA DE VUELTA DORNIER
DISCO LENO**

- **operación sin desgaste hasta 1200 r.p.m.**
- **no se producen abultamientos ni diferencias de tensión con los orillos**



- **sin restricciones del posicionado del para-urdimbres ya que se ubica delante del paquete de lizos**
- **supervisión simple mediante paraurdimbres convencional**

EL NUEVO DISPOSITIVO CON DOBLE DISCO DE GASA DE VUELTA DORNIER „EcoLeno®“



Ing. Rigoberto Marín Lira

Operación y comunicación facilitada

NUEVO PUPITRE DE MANDO APTO PARA GRAFICAS, EN LA PRÁCTICA



El Dialog-Panel II no sólo abre nuevas vías de comunicación entre el usuario y la máquina de tejer, sino también entre ésta última y las conexiones exteriores. Se utiliza una pantalla policromática VGA-estándar, usual en los ordenadores Notebook, con una resolución de 640 x 480 puntos.

MUCHAS GRACIAS

atentamente



ING. RIGOBERTO MARIN LIRA

e-mail : rmarinl@uni.edu.pe

Telf. UNI : 481-5558 E.P.I.T.

Celular : 9674-1775