



ORION LR - MR

Roccatrice automatica con alimentazione da rocche
Bobinoir automatique avec alimentation par bobines



ORION LR - MR

Roccatrice automatica con alimentazione da rocche, disponibile con (LR) o senza (MR) carrello di levata automatica. Alimentazione con cambio automatico delle rocche. È anche disponibile una versione semplificata con monopolo fisso.

Bobinoir automatique avec alimentation de bobines, disponible avec (LR) ou sans (MR) chariot de levée automatique. Alimentation avec changement automatique des bobines. Il existe également une version simplifiée avec monopole fixe.

La versione LR con alimentazione da rocche ha recentemente arricchito la gamma della roccatrice automatica ORION. Permette la stracannatura di rocche di qualsiasi conicità, con produzione di rocche adatte a qualunque utilizzazione successiva. I principali campi di impiego della ORION LR - MR sono:
riroccatura delle rocche provenienti dal processo di tintoria;
riroccatura di rocche di varia forma e contenuto;
riroccatura di rocche provenienti da filatoi Open End;
riroccatura di resti di rocca.

La version LR - MR avec alimentation de bobines a récemment enrichi la gamme du bobinoir automatique ORION. Elle permet le rebobinage de bobines avec une conicité quelconque, avec production de bobines adaptées à n'importe quel type d'utilisation par la suite. Les principaux champs d'application du bobinoir ORION LR sont:
rebobinage de bobines provenant de la teinturerie;
rebobinage de bobines de différentes forme et grosseur;
rebobinage de bobines provenant de continus à filer Open End;
rebobinage de restes de bobine.



On Off

Modulazione elettronica di tipo On-Off, con autoregolazione legata ai parametri di funzionamento. Si evitano così inutili accelerazioni e inoltre l'efficacia del sistema è garantita dal comando diretto del cilindro (Drum Direct Driving).

- Impostabile dall'Inspector Control per frequenza ed ampiezza di intervento;
- Attiva anche durante la fase di accelerazione del ciclo;
- I disegni sulla rocca vengono ridotti al minimo per il miglior utilizzo nei processi successivi;
- Per rocche da tintoria si può utilizzare anche lo spostamento assiale.

Modulation électronique de type On-Off, avec réglage automatique lié aux paramètres de fonctionnement. On évite ainsi des accélérations inutiles et, en outre, l'efficacité du système est assurée par la commande directe du tambour (Drum Direct Driving).

- Programmable sur l'Inspector Control en ce qui concerne la fréquence et l'amplitude de l'intervention;
- Fonction active même pendant la phase d'accélération du cycle;
- Les dessins sur la bobine sont réduits au minimum pour une meilleure utilisation lors des opérations suivantes;
- Pour les bobines de teinturerie, on peut également utiliser le déplacement axial.



Computer Aided Package®

Modulazione elettronica controllata dal Computer (opzionale). Una rocca perfetta, senza alcun disegno e che non pone limiti di velocità nei processi successivi (orditura, trama, maglieria, tintoria).

Il computer di testina controlla il deposito delle spire sulla rocca ed automaticamente interviene tramite un servocomando per modificare il rapporto di trasmissione tra rocca e cilindro, solo ai diametri critici.

- Attiva anche durante la fase di accelerazione del ciclo.
- Per rocche cilindriche tale effetto permane con l'utilizzo di un cilindro leggermente conico.
- Per rocche da tintoria si può utilizzare anche lo spostamento assiale.

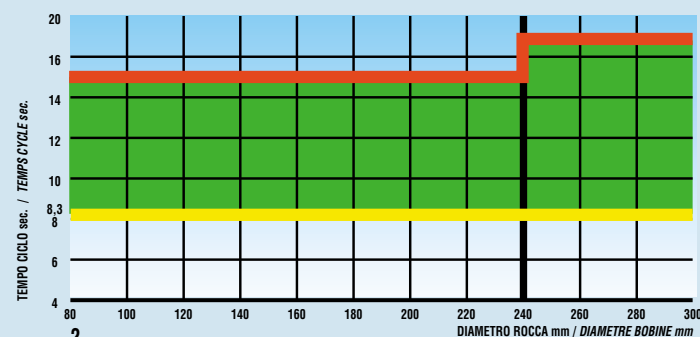
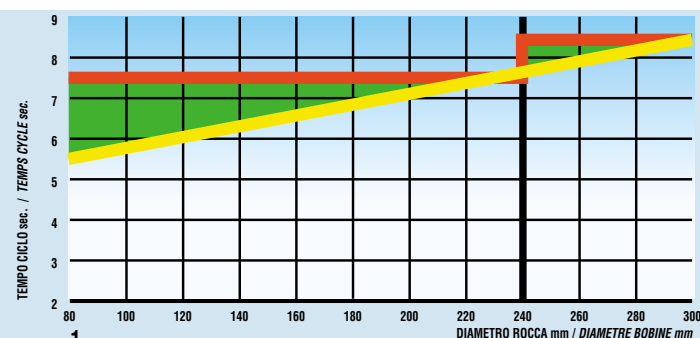
Modulation électronique contrôlée par l'ordinateur (en option). Une bobine parfaite, sans aucun dessin et qui ne pose aucune limite de vitesse lors des les opérations suivantes (ourdissage, trame, bonneterie, teinturerie).

L'ordinateur contrôle le dépôt des spires sur la bobine et intervient automatiquement avec une servocommande, seulement en cas de diamètres critiques, pour modifier le rapport de transmission entre bobine et tambour.

- Fonction active même pendant la phase d'accélération du cycle.
- Pour les bobines cylindriques, tel effet est maintenu en utilisant un tambour légèrement conique.
- Pour les bobines de teinturerie, on peut également utiliser le déplacement axial.

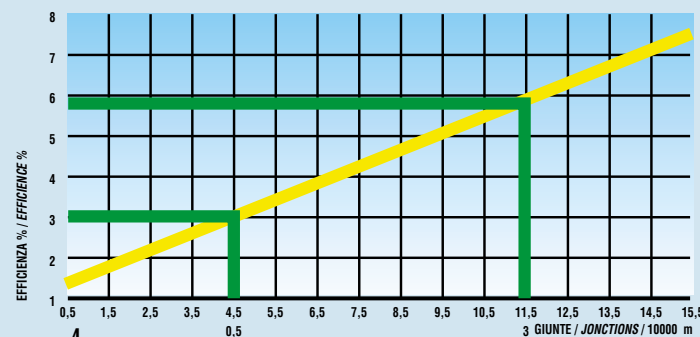
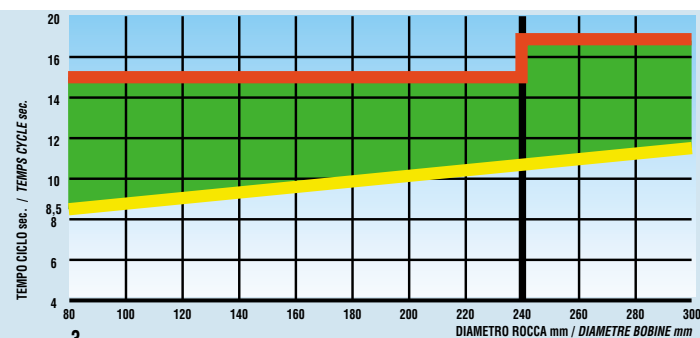
Ciclo flessibile ed intelligente

Cycle flexible et intelligent

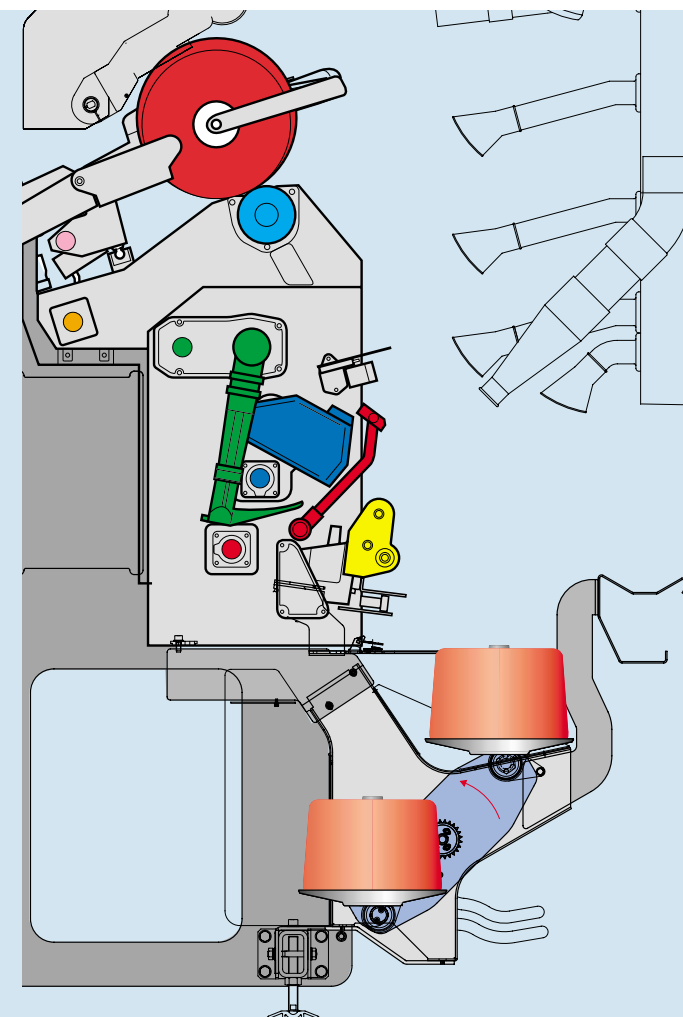


1. Ciclo primo tentativo
 2. Ripetizione aspirazione filo rocca
 3. Ripetizione aspirazione filo bobine
 4. Incremento efficienza per ciclo flessibile
- Ne 30 (cotone 100%)
Peso spola: 70 g
Velocità: 1600 m/min

1. Cycle premier essai
 2. Répétition aspiration fil bobine
 3. Répétition aspiration fil bobine
 4. Accroissement efficence avec cycle flexible
- Ne 30 (coton 100%)
Poids fuseau: 70 g
Vitesse: 1600 m/min



— Roccatrice tradizionale
— Bonnoir traditionnel
— ORION



Importanti aumenti di efficienza di roccatura mediante riduzione dei tempi morti (durante il ciclo di riattacco / cambio rocca e ripetizione cicli) ottenuta tramite la motorizzazione individuale ed il controllo di ogni singola funzione.

- Movimento indipendente della bocchetta aspirazione filo rocca
- Movimento indipendente della bocchetta aspirazione filo rocca in alimentazione
- Movimento indipendente del dispositivo splicer
- Movimento indipendente del cambio rocca

Nessun cinematismo lega le prime tre funzioni e pertanto se una delle due bocchette di aspirazione non cattura il filato mentre l'una ripete il suo ciclo, l'altra rimane in attesa con il filo assicurato. Il ciclo viene completato con la giunzione solo quando entrambe le bocchette hanno portato i due capi del filo in posizione.

L'efficacité du bobinage augmente de beaucoup grâce à la réduction des temps morts (pendant le cycle de rattache du fil / changement de bobine et répétition des cycles) qui s'obtient moyennant la motorisation individuelle et le contrôle de chaque fonction.

- Mouvement indépendant de la pipe aspiration fil bobine*
- Mouvement indépendant de la pipe aspiration fil bobine en alimentation*
- Mouvement indépendant du dispositif splicer*
- Mouvement indépendant du changement bobine*

Aucun cinématisme ne lie les trois premières fonctions et, par conséquent, si l'une des deux pipes d'aspiration ne capture pas le fil pendant que l'une répète le cycle, l'autre reste en attente avec le fil capturé.
Le cycle ne se termine avec la jonction que lorsque les deux pipes ont amené les deux bouts de fil en position.

Ne consegue:

- Maggior produttività**
- Garanzia di qualità rocca** (assenza di scompiglio spire, doppi fili, ecc.) per minore numero di inversioni del cilindro.
- Minore consumo di aria compressa per giunzioni splicer non necessarie.
- Minor usura degli organi del ciclo.
- Minor scarto di filato.

Inoltre, il sistema monitorizzato di frenatura rocca/cilindro consente l'immediato inizio del ciclo al rilevamento di rocca ferma con conseguenti vantaggi produttivi.

Il s'ensuit donc:

- Plus grande production.**
- Garantie de qualité bobine** (pas d'emmêlements spires, doubles fils, etc...) vu le nombre réduit d'inversions du tambour.
- Moins de consommation d'air comprimé pour jonctions splicer non nécessaires.
- Les organes du cycle s'usent moins.
- Moins de déchets de filé.

En outre, le système de freinage bobine/tambour soumis à monitoring permet de commencer immédiatement le cycle dès la détection de bobine arrêtée et donc d'obtenir des avantages du point de vue de la production.



Tensor - TensorFlex

Processo di roccatura a densità costante

Il perfetto controllo della tensione del filato permette le più elevate velocità di roccatura garantendo un'ottima qualità del filato e della rocca.

Il sensore di tensione TENSOR rileva in continuo la reale tensione di roccatura essendo posizionato immediatamente prima del cilindro.

Il Tensor interagisce, tramite il computer di testina, con il tendifilo per le opportune variazioni di pressione da esercitare sul filato.

Il campo di esercizio del tendifilo è impostabile dal Computer.

Il tendifilo, raggiunto il valore minimo di tale campo, se necessario attiva la curva preimpostata di riduzione di velocità.

La costanza della tensione garantisce anche l'uniformità di paraffinatura filato.

Il sensore di tensione non ha parti in movimento che ne potrebbero influenzare il funzionamento e quindi la corretta lettura e correzione della tensione.

Funziona anche da antirolla.

Bobinage à densité constante

Le contrôle parfait de la tension du filé permet de très grandes vitesses de bobinage en garantissant une parfaite qualité du filé et de la bobine.

Le capteur de tension TENSOR relève continuellement la tension réelle de bobinage puisqu'il se trouve juste avant le tambour.

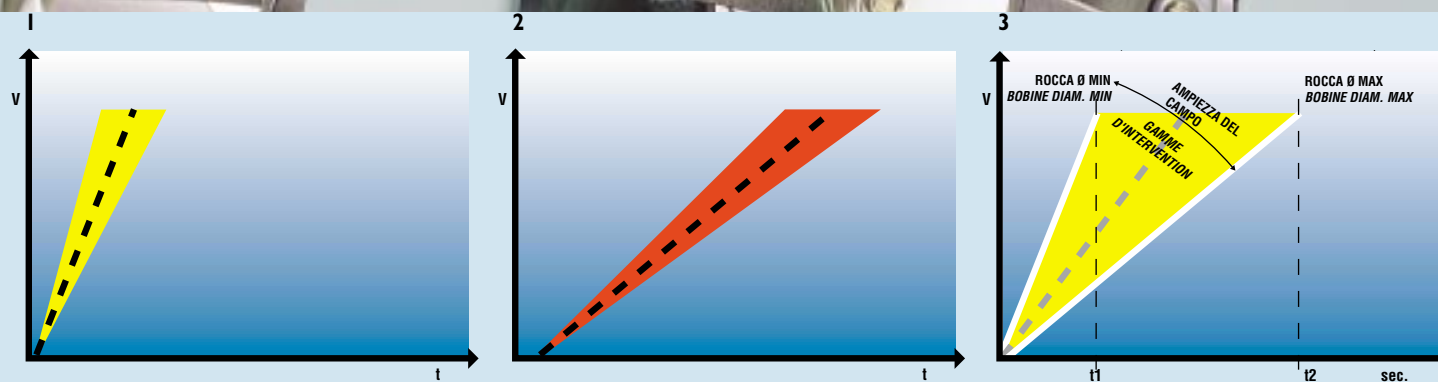
Le Tensor interagit, au moyen de l'ordinateur, avec le tendeur de fil pour effectuer les variations de pression appropriées sur le filé.

Le champ d'exercice du tendeur de fil est programmable sur l'ordinateur.

Quand il atteint la valeur minimale de tel champ, le tendeur de fil active, si nécessaire, la courbe préprogrammée de réduction de la vitesse.

La tension constante garantit également l'uniformité de paraffinage du filé. Le capteur de tension n'a pas de parties en mouvement qui pourraient influencer le fonctionnement et, en conséquence, la lecture et la correction de la tension.

Il sert également de dispositif anti-barbe.



Curve di accelerazione ottimizzate Courbes d'accélération optimisées

Avviamento rocca con controllo deposito filo

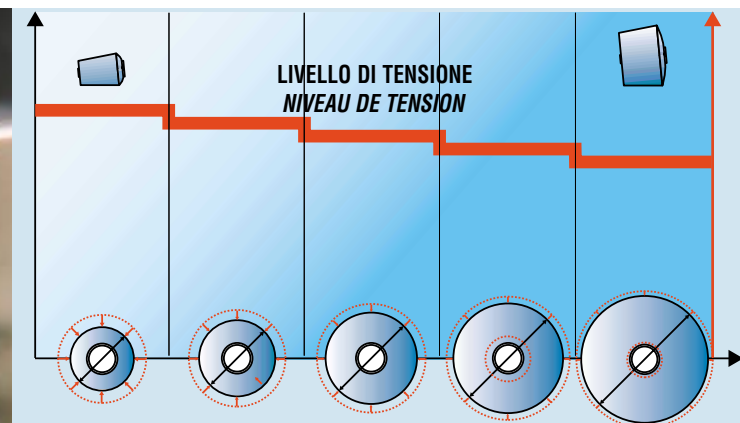
L'accelerazione è impostabile da Computer: l'operatore di volta in volta imposta una accelerazione ottimale a seconda dei parametri di lavoro (titolo e materiale, paraffinatura ecc.) consentendo un perfetto trascinarsi della rocca con un deposito regolare del filo (fig. 1 e 2).

Il sistema di controllo computerizzato adegua automaticamente la rampa di accelerazione al variare del diametro della rocca (fig. 3).

Mise en marche bobine avec contrôle dépôt fil

L'accélération est programmable sur ordinateur: l'opérateur saisit à chaque fois l'accélération optimale suivant les paramètres de travail (titre et type de filé, paraffinage, etc.) permettant ainsi un parfait entraînement de la bobine avec un dépôt régulier du fil (fig. 1 et 2).

Le système de contrôle informatisé adopte automatiquement la rampe d'accélération appropriée en fonction de la variation du diamètre de la bobine (fig. 3).



TensorFlex

Per filati elastomerici in mischia con lane e cotone e per filati delicati, tramite il Computer si può attivare una variazione del valore di riferimento della tensione di roccatura al variare del diametro della rocca.

TensorFlex

Pour des filés élasthannes mélangés à des laines ou à des cotons et pour des filés délicats, il est possible d'activer, en utilisant l'ordinateur, une variation de la valeur de référence de la tension de bobinage lors du changement de diamètre de la bobine.

Percorso del filo *Parcours du fil*

Riduzione dell'angolo totale di deviazione del filato e dei punti di contatto sul filo.

La semplicità di costruzione e la riduzione dei componenti permettono la massima accessibilità e gestione della testa di roccatura.

Gruppo tendifilo/paraffinatore

Il gruppo tendifilo/paraffinatore è comandato da un motore.

Una coppia di rondelle di controllo oscillanti e di grande diametro assicura una pressione costante sul filato.

La regolazione è centralizzata.

Splicer ad aria, acqua e Twinsplicer

Completa gamma di splicers ampiamente consolidata per la lavorazione di tutti i tipi di filato ed mercerizzati inclusi i filati con anima in elastomero e i nuovi filati provenienti da filatoi a condensazione.

Il Twinsplicer è disponibile per filati Z ed S.

Stribbia elettronica

Ultimo dispositivo nel percorso del filo, garanzia di controllo totale e costante della qualità del filato.

Eventuali difetti lunghi e moiré segnalati dalla stribbia vengono automaticamente eliminati con aspirazione dei medesimi dalla rocca.

Réduction de l'angle total de déviation du filé et donc des points de contacts sur le fil.

La simplicité de construction et la réduction du nombre de composants permettent un accès optimal et une excellente gestion de la tête de bobinage.

Groupe tendeur de fil/paraffineur

Le groupe tendeur de fil/paraffineur est commandé par un moteur. Deux rondelles de contrôle oscillantes et avec un grand diamètre assurent une pression constante sur le filé. Le réglage est centralisé.

Splicer à air, à eau et Twinsplicer

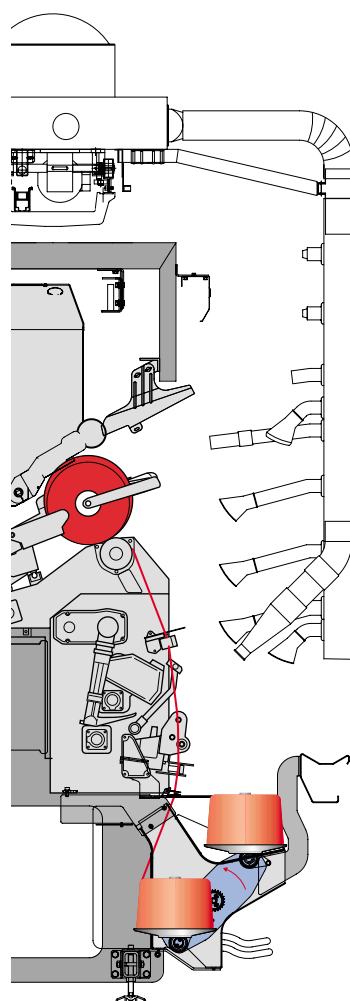
Il existe une gamme complète de splicers amplement expérimentés pour le travail de tous les types de filés et mercerisés y compris les filés avec âme en élasthanne et les nouveaux filés provenant des continus à filer à condensation.

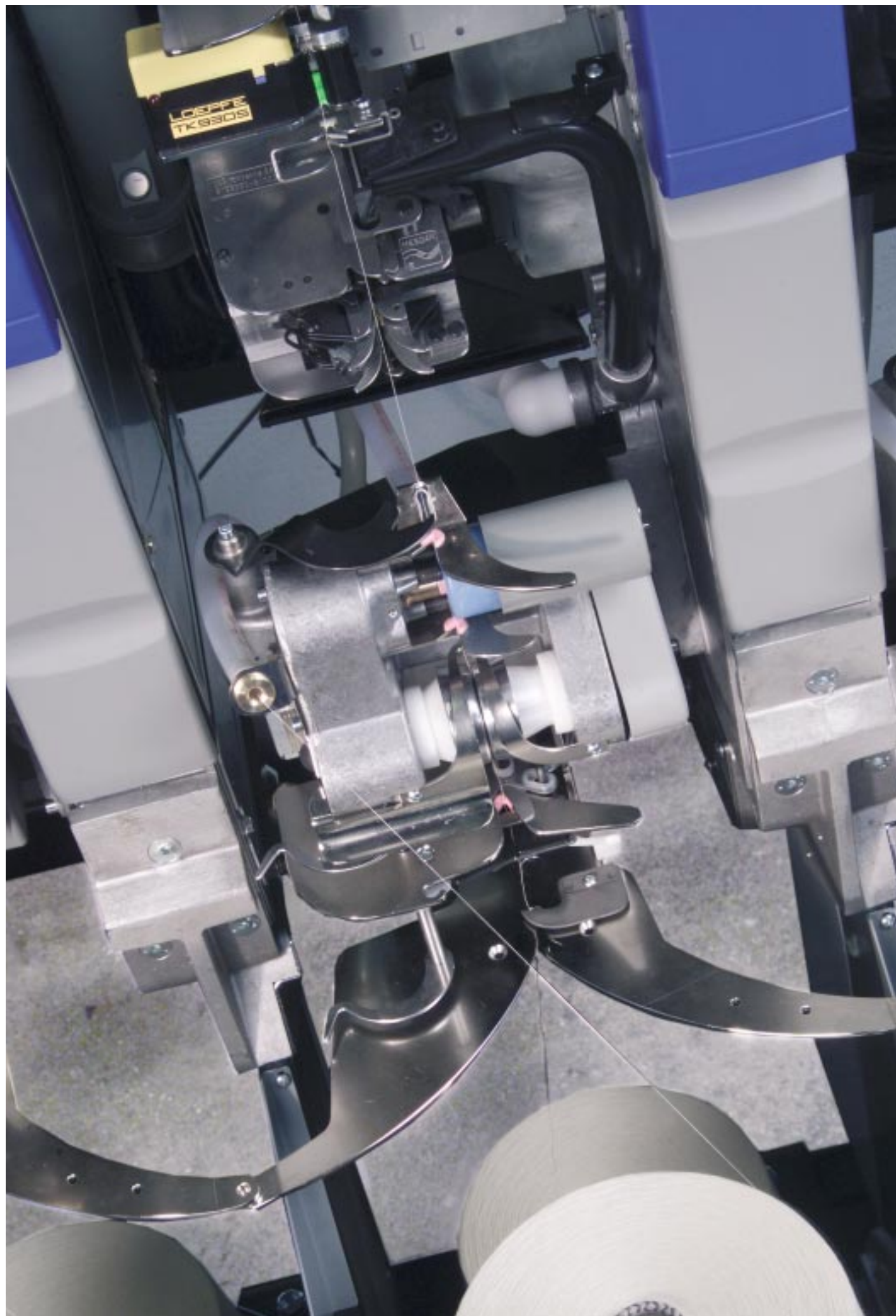
Le Twinsplicer est disponible pour filés Z et S.

Epurateur électronique

Dernier dispositif sur le parcours du fil. Il assure le contrôle total et constant de la qualité du filé.

Les éventuels défauts longs et moirés signalés par l'épurateur sont automatiquement éliminés par aspiration.





Tensione del filo e paraffinatura uniforme *Tension du fil et paraffinage uniforme*

Il tendifilo motorizzato, con regolazione centralizzata tramite Computer, è garanzia di uniformità di controllo con la minima sollecitazione del filato.

Rondelle di pressione di grandi dimensioni e oscillanti permettono un controllo continuo ed efficace.

In presenza del Tensor il tendifilo si autoregola per garantire l'uniformità di tensione di roccatura da inizio a fine rocca.

Paraffinatore (opzionale)

La paraffinatura del filato è ottenuta tramite un dispositivo a comando positivo ad interferenza regolabile che garantisce l'uniformità di paraffinatura.

Un dispositivo di controllo esaurimento paraffina (opzionale) arresta la testa in caso di mancato intervento dell'operatore.

La pulizia del tendifilo e del paraffinatore è ottenuta tramite appositi soffietti disposti in modo da eliminare i depositi di polvere.

Le tendeur de fil motorisé, avec réglage centralisé par ordinateur, permet de garantir l'uniformité du contrôle avec le minimum de sollicitation du filé.

Des rondelles de pression de grandes dimensions et oscillantes permettent un contrôle continu et efficace.

Avec le Tensor monté sur le bobinoir, le tendeur de fil se règle automatiquement pour garantir l'uniformité de tension du bobinage du début jusqu'à la fin de la bobine.

Paraffineur (en option)

Le paraffinage du filé s'obtient grâce à un dispositif à commande positive à interférence réglable qui garantit l'uniformité de paraffinage. Un dispositif permet de contrôler si la paraffine est terminée (en option) et arrête la broche si l'opérateur n'est pas encore intervenu.

Le nettoyage du tendeur de fil et du paraffineur s'effectue avec des jets spéciaux disposés de manière à éliminer les dépôts de poussière.



La logica di sribbiatura

Tutti i modelli di sribbie di ultima generazione esistenti sul mercato sono completamente integrati con la logica di processo Orion.

Il sistema di roccatura Orion da un ulteriore impulso allo sviluppo tecnologico presente e futuro della sribbiatura che è indirizzato a concentrare a bordo delle singole teste dei laboratori tecnologici per poter garantire la qualità totale del filato roccato.

- Controllo giunte
- Difetti lunghi
- Difetti di ripetitività
- Difetti per fibre estranee
- Difetti per filati con pelosità fuori standard

che vengono intercettati dalla sribbia sono automaticamente rimossi dalla rocca.

Il ciclo flessibile della Orion permette di contenere al minimo le perdite di produttività della macchina per questi "tagli di qualità".

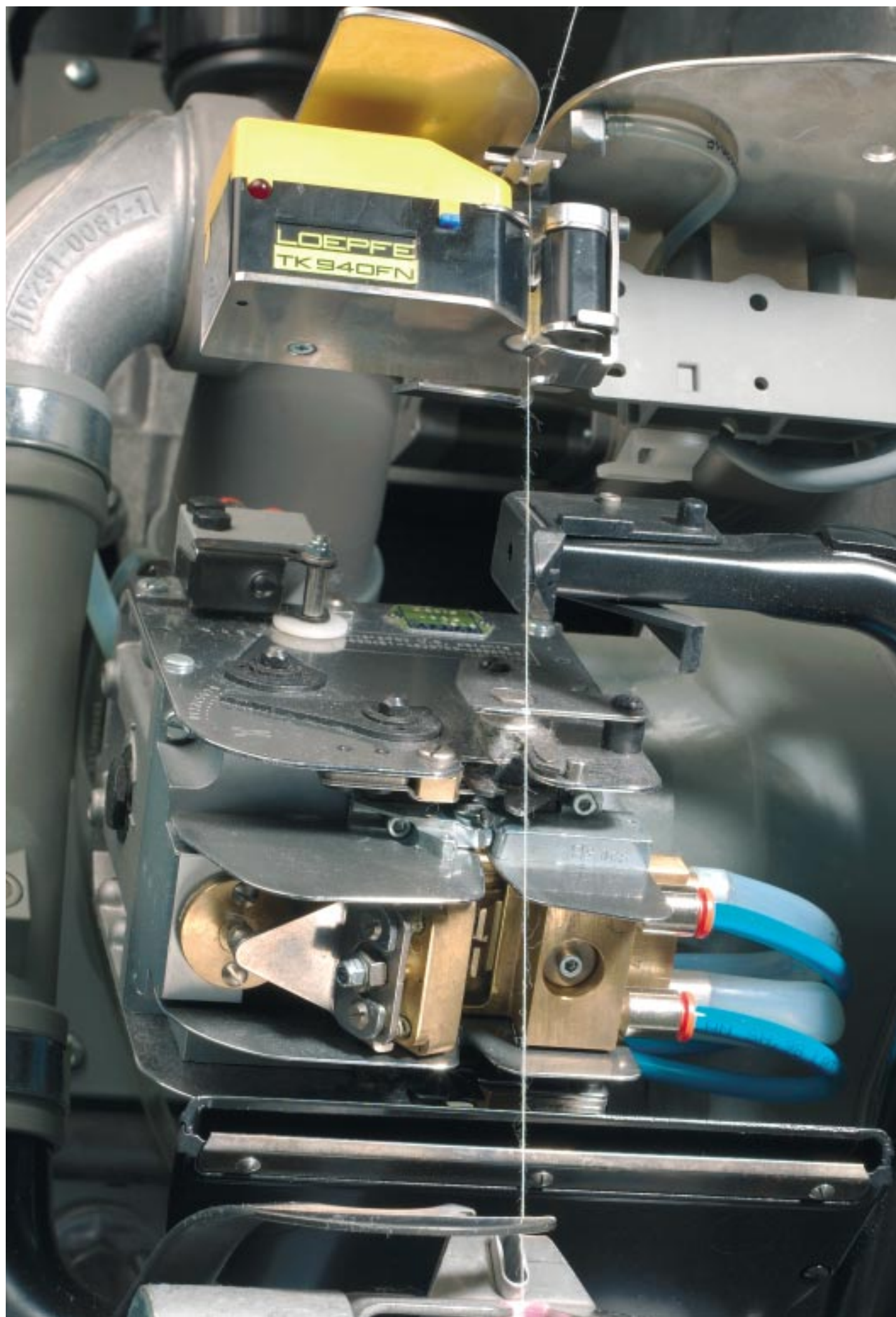
La logica de l'épuration

Tous les modèles d'épureurs de dernière génération existant sur le marché sont complètement intégrés avec la logique du modèle Orion. Le système de bobinage Orion donne une autre impulsion au développement technologique présent et futur de l'épuration qui est orienté à concentrer dans chaque broche un véritable laboratoire technologique pour pouvoir garantir la qualité totale du filé bobiné.

- Contrôle jonctions
- Défauts longs
- Défauts cause répétition
- Défauts cause fibres étrangères
- Défauts cause filés avec pilosité hors standard

sont interceptés par l'épureur et automatiquement éliminés de la bobine.

Le cycle flexible du bobinoir Orion permet de limiter au minimum les pertes de production de la machine pour ces "coupures de qualité".



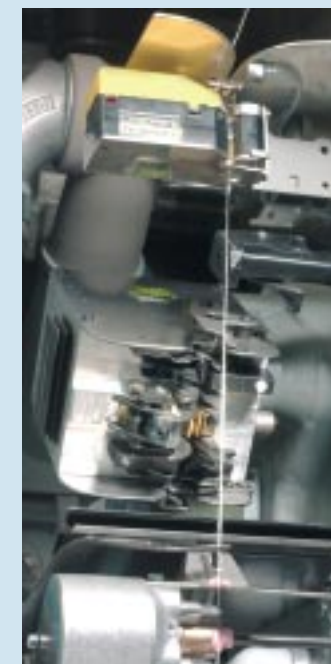
Sistema di giunzione Système de jonction

Splicer e annodatori di facile intercambiabilità soddisfano ogni esigenza garantendo la massima qualità della giunzione. Disponibili splicer ad aria ed acqua per filati standard, extrattori, lino, ritorti, mercerizzati e filati compatti. La regolazione degli splicer ad aria ed acqua è totalmente centralizzata garantendo una facilità di gestione oltre che l'uniformità delle caratteristiche delle giunte sulle varie teste.

Les Splicers et les noueurs facilement interchangeables sont en mesure de satisfaire toutes les exigences en garantissant des jonctions d'une excellente qualité.

Il existe des Splicers à air et à eau pour les filés standard, les extrateurs, le lin, les retors, les mercerisés et les filés condensés. Le réglage des Splicers à air et à eau est totalement centralisé ce qui simplifie la gestion et assure l'uniformité des caractéristiques des rattaches sur toutes les broches.

SPLICER AD ARIA / SPLICER A AIR



SPLICER AD ACQUA / SPLICER A EAU



ANNODATORI / NOUEURS



TWINSPLICER



Splicer ad acqua a doppio stadio (Duo-Stage Water splicer)

L'unico splicer ad acqua sul mercato con giunzione in camera completamente stagna, è stato ulteriormente sviluppato con un secondo stadio che realizza un'adeguata "depressione in camera di giunzione" e conseguentemente permette di ottenere giunte di alta qualità con tutti i tipi di filati.

La gamma infatti copre:

- Filati di cotone 100% singoli e ritorti
- Filati di cotone "Compatto"
- Filati di cotone ritorto gasato, mercerizzato e mercerizzato tinto
- Filati "core yarn" con anima in elastomero
- Filati sintetici e misti
- Filati Open End
- Filati di lino ad umido

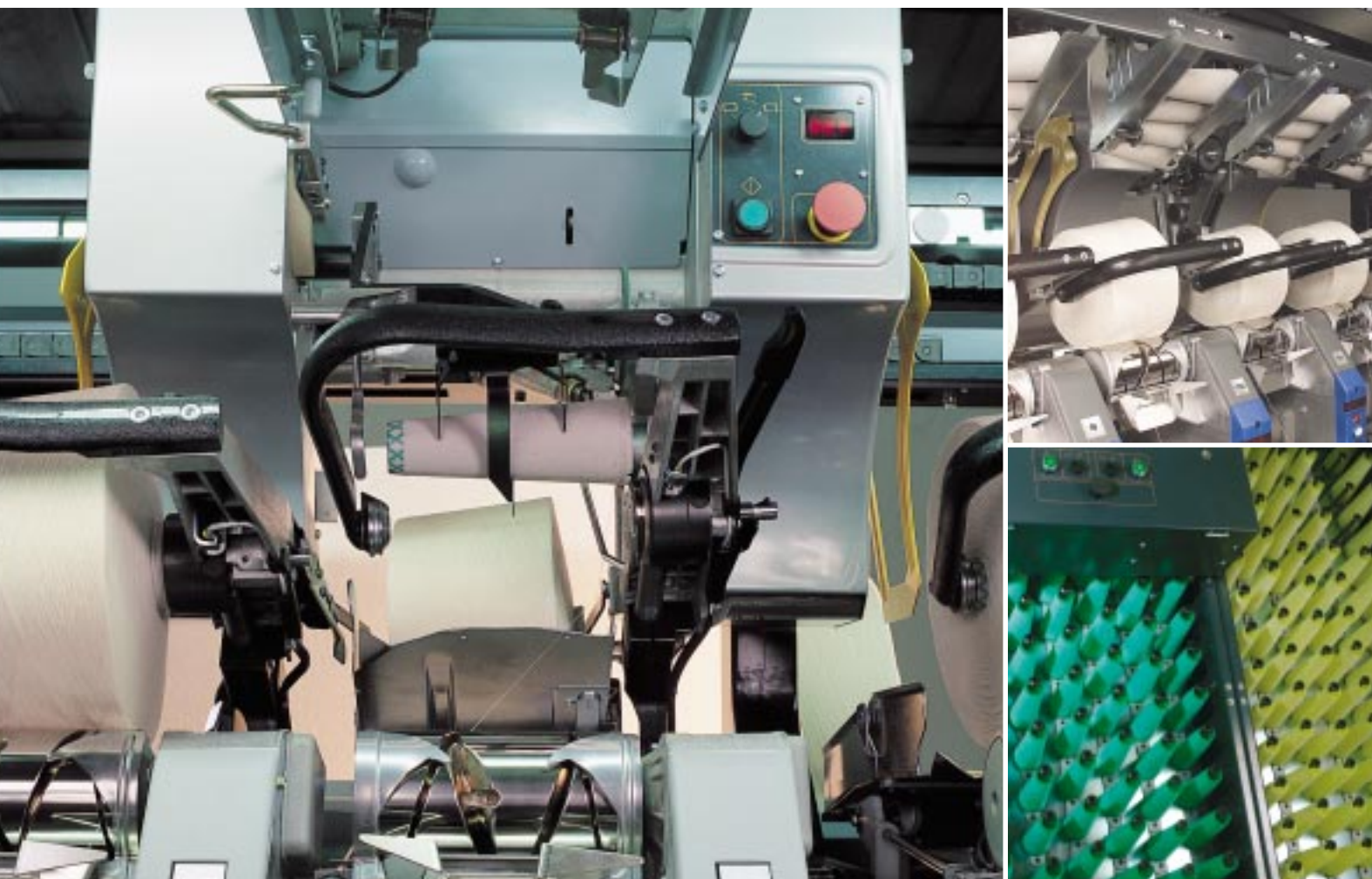
Splicer à eau à double niveau (Duo-Stage Water splicer)

L'unique Splicer à eau sur le marché avec rattaché du fil dans une chambre complètement étanche a été encore développé avec un deuxième niveau qui réalise une adéquate "dépression dans la chambre de rattaché" et, en conséquence, il permet d'obtenir des rattaches de haute qualité avec tous les types de filés.

En effet, la gamme couvre:

- Filés 100% coton simples et retors*
- Filés coton "condensés"*
- Filés coton retors gazé, mercerisé et mercerisé teinté*
- Filati "core yarn" avec âme en élasthanne*
- Filés synthétiques et mélanges*
- Filés Open End"*
- Filés lin au mouillé.*

Cambio automatico della confezione *Changement automatique de la confection*



Un carrello, semplice ed affidabile, esegue, in soli 15 secondi, lo scarico della rocca, l'inserimento del cono vuoto e la riserva di filo di lunghezza impostabile ed idonea alle successive lavorazioni. La massima efficienza e produttività è ottenuta sia con il ridotto tempo di ciclo, che con un azzeramento dei tempi di attesa delle teste. Infatti il dialogo costante tra Computer e teste indirizza in sequenza il carrello sulla posizione prossima al raggiungimento della metratura prestabilita prima del completamento della stessa. Il carrello ha a bordo, pronto per l'impiego, un cono, che viene automaticamente sostituito durante il tempo di ciclo di levata. Per la lavorazione contemporanea di due partite di filato la macchina può essere dotata di un secondo carrello di levata con singolo o doppio alimentatore automatico dei coni.

Un chariot, simple et fiable, effectue en 15 secondes seulement, l'enlèvement de la bobine, l'introduction du cône vide et la réserve du fil suivant la longueur programmée et adaptée aux opérations suivantes. L'efficacité et la production maximales sont obtenues grâce au temps réduit du cycle et à l'absence du temps d'attente des broches. En effet, le dialogue constant entre l'ordinateur et les broches permet d'envoyer le chariot vers la position de la bobine qui est en train d'atteindre le métrage programmé. Le chariot est pourvu d'un cône, prêt à l'emploi, qui est automatiquement remplacé pendant le cycle de levée. Pour le travail simultané de deux parties de filé, la machine peut être équipée d'un deuxième chariot de levée avec un ou deux magasins automatiques des cônes.

Risparmio d'energia *Economie d'énergie*

Riduzione drastica del consumo energetico grazie alle nuove soluzioni tecniche realizzate:

- **azionamento diretto degli organi operativi**
- **ciclo flessibile intelligente**
- **sistema economizzato di aspirazione filo**
- **controllo del movimento dei vari dispositivi.**

Tutti i gruppi che intervengono nel ciclo operativo delle singole unità di roccatura sono indipendenti fra di loro e quindi sia il ciclo che le eventuali ripetizioni sono componibili con i movimenti solo strettamente necessari, evitando l'esecuzione e/o ripetizione di quelli inutili.

Il comando diretto dei principali organi: cilindro guidafile, bocchette di aspirazione, giuntafile, paraffinatore, oltre a permetterne l'azionamento solo per il tempo strettamente richiesto, evita le perdite di rendimento provocate dall'interposizione di organi di trasmissione del moto.

Il dimensionamento ottimale dell'impianto di aspirazione, con il controllo delle teste contemporaneamente in ciclo, la riduzione del volume d'aria trattata, la possibilità di variare la velocità dell'aspiratore in funzione delle reali esigenze della macchina e la disponibilità dell'inverter (opzionale), sono i validi presupposti per la limitazione dei consumi allo stretto necessario.

La traslazione del carrello di levata rocche e del soffiatore sono controllati e programmati da Computer, evitando quindi pattugliamenti inutili e non finalizzati.

Réduction draconienne de la consommation d'énergie grâce aux nouvelles solutions techniques réalisées:

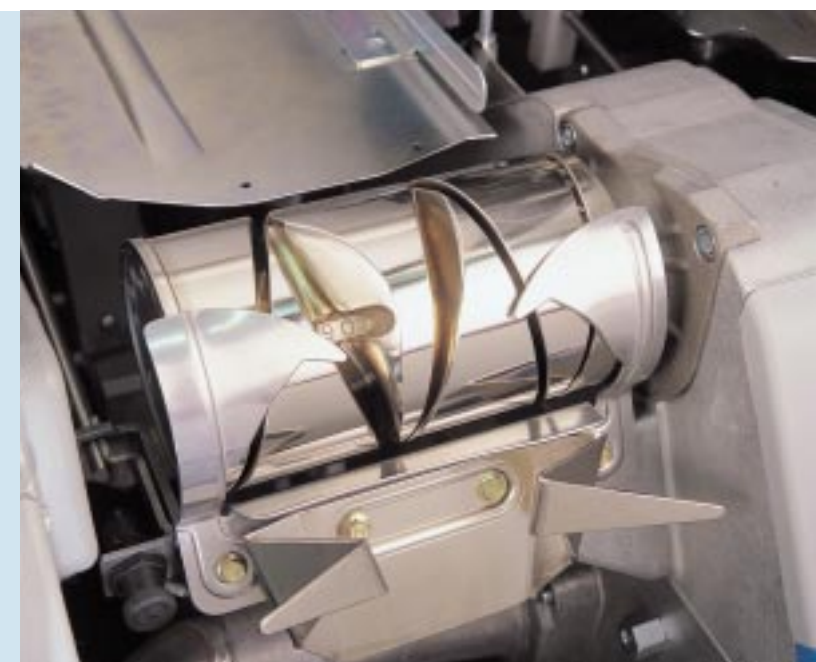
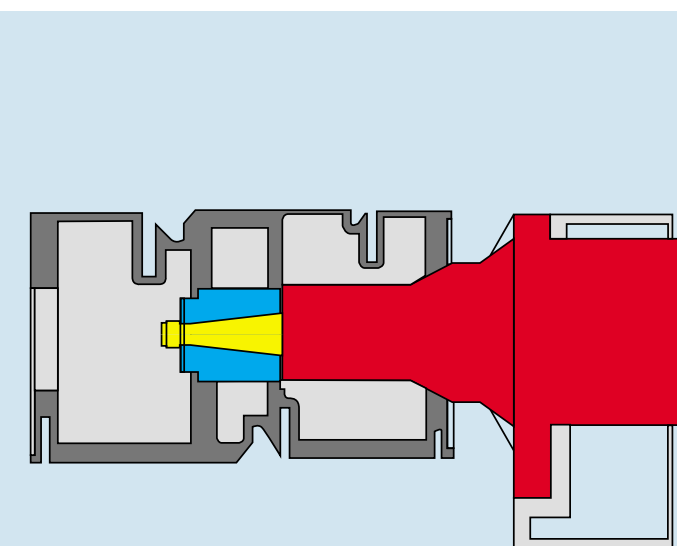
- **actionnement direct des organes opératifs;**
- **cycle flexible et intelligent;**
- **système économiseur d'aspiration fil;**
- **contrôle du mouvement des différents dispositifs.**

Tous les groupes qui interviennent dans le cycle opératif des unités de bobinage sont indépendants les uns des autres et donc aussi bien le cycle que les éventuelles répétitions sont effectués uniquement avec les mouvements strictement nécessaires en évitant l'exécution et/ou la répétition de ceux qui sont inutiles.

La commande directe des principaux organes : tambour guide-fil, pipes d'aspiration, dispositifs pour la jonction, paraffineur, permet non seulement l'actionnement pendant le temps strictement nécessaire, en évitant les pertes de rendement provoquées par l'interposition des organes de transmission du mouvement.

Le dimensionnement optimal de l'installation d'aspiration, avec le contrôle des broches simultanément en cycle, la réduction du volume d'air traité, la possibilité de varier la vitesse de l'aspirateur en fonction des réelles exigences de la machine et la disponibilité de l'inverter (en option) sont les critères fondamentaux pour limiter au strict nécessaire les consommations.

Les déplacements du chariot de levée bobines et du souffleur sont contrôlés et programmés par l'ordinateur, en évitant donc les rondes inutiles et non finalisées.



Gestione del processo di roccatura *Gestion du bobinage*



Il processo di roccatura è controllato dal Computer in tutti i suoi aspetti:

- qualità del filato
- qualità della rocca
- qualità della produzione
- gestione di tutte le unità periferiche
- consumi energetici.

Il Computer è dotato di touch screen di grandi dimensioni e di stampante per la riproduzione dei dati richiesti.

La visualizzazione dei dati avviene in modo descrittivo e graficamente.

Interfaccia Ethernet per connessione a sistemi informativi di livello superiore.

Possibilità di aggiornamento programmi delle periferiche direttamente da PC (anche con telecaricamento).

Autodiagnostica di tutte le funzioni elettroniche.

Segnalazione dei parametri qualitativi off-standard.

SPINDLE MONITORING SYSTEM

Ogni testa di roccatura è equipaggiata con un sistema di monitoraggio degli allarmi. L'operatore viene informato in tempo reale dell'allarme presente.

Chaque broche de bobinage est équipée d'un système de monitoring des alarmes.

L'opérateur est informé en temps réel de l'alarme en cours.



Le bobinage est contrôlé dans tous ses aspects par l'ordinateur:

- *qualité du filé*
- *qualité de la bobine*
- *qualité de la production*
- *gestion de toutes les unités périphériques*
- *consommations d'énergie.*

L'ordinateur est équipé de touch screen de grandes dimensions et d'une imprimante pour imprimer les données requises.

La visualisation des données a lieu graphiquement et de façon descriptive.

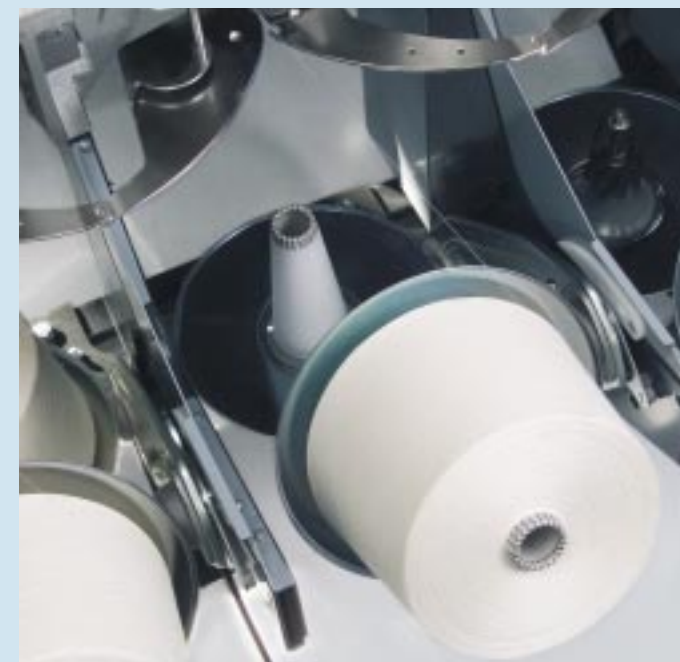
Interface Ethernet pour la connexion à des systèmes informatisés de niveau supérieur.

Possibilité de mettre à jour les programmes des périphériques directement depuis l'ordinateur (même avec téléchargement).

Auto-diagnostic de toutes les fonctions électroniques.

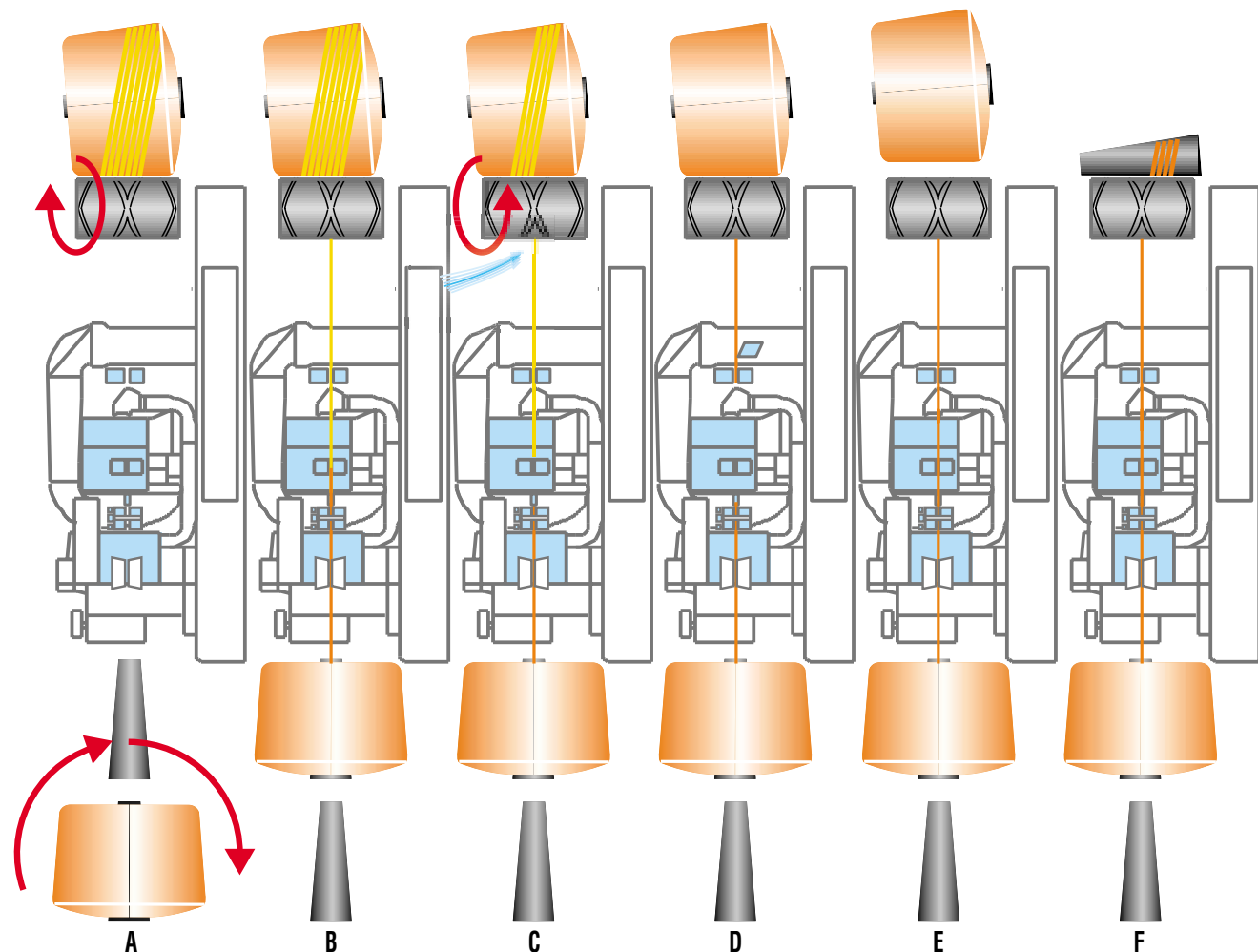
Signal des paramètres de qualité off-standard.

Dispositivo cambio automatico rocca in alimentazione *Dispositif changement automatique bobine en alimentation*



Con ORION LR - MR il cambio delle rocche in alimentazione viene effettuato automaticamente. Il personale addetto si limita al caricamento della rocca in una posizione ergonomicamente favorevole.

Avec le bobinoir ORION LR - MR, le changement des bobines en alimentation s'effectue automatiquement. Le champ d'action du personnel chargé du bobinage consiste à placer la bobine dans une position ergonomiquement favorable.



Funzioni speciali

Tramite il Computer è possibile impostare le seguenti funzioni:

CONFEZIONARE UNA ROCCA IN RACCOLTA DA UNA ROCCA IN ALIMENTAZIONE

Senza eliminazione della "calzetta"

A metratura raggiunta e alla mancanza del filo in stribbia vengono eseguiti il cambio rocca in alimentazione, la giunzione e la levata.

Con eliminazione manuale della "calzetta"

Si imposta la metratura della rocca in raccolta, detraendo la metratura della calzetta da eliminare. A metratura raggiunta e alla mancanza del filo in stribbia vengono eseguiti il cambio rocca in alimentazione, la giunzione, la levata.

La "calzetta" rimane sul cono e viene eliminata manualmente dall'operatore.

Con eliminazione automatica della "calzetta"

A metratura raggiunta ed alla mancanza del filo, vengono eseguiti il cambio rocca in alimentazione e la giunzione (A-B) che viene controllata dalla stribbia. Viene poi tagliato il filo ed effettuata l'inversione del cilindro di raccolta, per un tempo preimpostato, per svolgere dalla rocca la "calzetta" ed eliminarla tramite la bocchetta di aspirazione della rocca (C). Quindi il taglio del filo (D), la giunta (E) e la levata della rocca. Essendo lo svolgimento della "calzetta", durante l'inversione del cilindro, controllato dalla stribbia, l'eliminazione della "calzetta" è garantita al 100%.

CONFEZIONARE UNA ROCCA IN RACCOLTA DA DUE ROCCHIE IN ALIMENTAZIONE

Senza eliminazione della "calzetta"

Al superamento della metratura della prima rocca in alimentazione, viene abilitato il cambio rocca ed alla fine della seconda rocca viene abilitata la levata.

Con eliminazione automatica della "calzetta"

Al superamento della metratura della prima rocca in alimentazione, viene abilitato il cambio rocca ed alla fine della seconda rocca viene abilitata la levata.

L'eliminazione della "calzetta" avviene alla fine della prima e della seconda rocca, secondo quanto descritto prima.

Con sfasature giunte senza eliminazione della "calzetta"

Per evitare di avere rocche in raccolta che presentano giunte alla medesima metratura, con possibile imperfezione sul tessuto prodotto, è necessario prevedere giunte sfasate sulle rocche in raccolta nelle varie teste di roccatura. Pertanto a partire dalla testa di roccatura numero uno, ed in maniera sequenziale con un ritardo ordinato, le teste successive eseguono un ciclo provocato di cambio rocca in alimentazione.

Con sfasatura giunte ed eliminazione automatica della "calzetta"

Tutto il procedimento è analogo al precedente. Alla fine della prima e poi della seconda rocca in alimentazione, viene eseguito un ciclo di inversione per eliminare la "calzetta".

Fonctions spéciales

Il est possible de programmer sur l'ordinateur les fonctions suivantes:
CONFECTIONNER UNE BOBINE EN PRODUCTION À PARTIR D'UNE BOBINE EN ALIMENTATION

Sans élimination du fond de cône

Lorsque le métrage est atteint et qu'il n'y a pas de fil dans l'épureur, on a le changement bobine en alimentation, la jonction et la levée.

Avec élimination manuelle du fond de cône

On introduit le métrage de la bobine en production en déduisant le métrage du fond de cône à éliminer. Lorsque le métrage est atteint et qu'il n'y a pas de fil dans l'épureur, on a le changement bobine en alimentation, la jonction et la levée.

Le fond de cône qui reste sur le cône est éliminé manuellement par l'opérateur.

Avec élimination automatique du fond de cône

Lorsque le métrage est atteint et qu'il n'y a pas de fil, on a le changement bobine en alimentation et la jonction (A-B) qui est contrôlée par l'épureur. On aura ensuite la coupure du fil et l'inversion du tambour pendant un temps programmé, pour dévider de la bobine le fond de cône et l'éliminer à travers la bouche d'aspiration du tendeur de fil (C). Il s'ensuit la coupure du fil (D), la jonction (E) et la levée de la bobine. Etant donné que le dévidage du fond du cône lors de l'inversion du tambour, est contrôlé par l'épureur, l'élimination du fond de cône est garantie à 100%.

CONFECTIONNER 1 BOBINE EN PRODUCTION À PARTIR DE 2 BOBINES EN ALIMENTATION

Sans élimination du fond de cône

Lorsque le métrage de la première bobine en alimentation a été atteint on a le changement de bobine et lorsque la deuxième bobine est terminée, la levée est autorisée.

Avec élimination automatique du fond de cône

Lorsque le métrage de la première bobine en alimentation a été atteint, on a le changement de bobine et lorsque la deuxième bobine est terminée, la levée est autorisée.

L'élimination du fond de cône se produit à la fin de la première et de la deuxième bobine comme décrit ci-dessus.

Avec déphasage jonctions sans élimination du fond de cône

Pour éviter d'avoir des bobines en production qui présentent des jonctions au même métrage avec, en conséquence, une imperfection constante sur le tissu produit, il est nécessaire de prévoir des jonctions déphasées sur les bobines en production dans les différentes broches de bobinage. Par conséquent, à partir de la broche de bobinage numéro 1 et de façon séquentielle avec un retard régulier, les broches suivantes effectuent un cycle provoqué de changement bobine en alimentation.

Avec déphasage jonctions et élimination automatique du fond de cône

Le procédé est analogue au précédent. A la fin de la première et de la deuxième bobine en alimentation, on a un cycle d'inversion pour éliminer le fond de cône.

MACCHINE • TESSILI
Savio

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001/2000 =

33170 PORDENONE (Italy) Via Udine, 105 - Tel. 0434 397422 - 0434 397357 - Fax (0434) 397599
Internet: www.saviospa.it - E-mail: order@saviospa.it

Ci riserviamo il diritto di modificare le caratteristiche delle macchine descritte senza preavviso. I dati riportati in questo depliant non costituiscono garanzia. Le macchine SAVIO sono dotate di dispositivi antinfortunistici contenuti nelle norme del DPR n. 547/55 del 27 aprile 1955. Le macchine SAVIO sono conformi alla direttiva macchina 89/392 e suoi successivi emendamenti. / *Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des machines décrites. Les données reportées dans cette brochure ne constituent pas une garantie. Les machines SAVIO sont équipées de dispositifs contre les accidents de travail suivant les normes du DPR n.547/55 du 27 Avril 1955. Les machines SAVIO sont conformes à la directive machine 89/392 et successifs amendements.*

EDIZIONE 01-IT/FR - LUGLIO 2003