

# ***Manuales TD***

***Estándares técnicos***



## Fortalezas de gran alcance

### PARA LA TECNOLOGÍA DEL MANUAR

#### **MENOS DEFECTOS SIGNIFICA MÁS PRODUCTIVIDAD.**

El manuar es el filtro de calidad en la hilatura y como tal cumple una misión importante: debe evitar los defectos en la cinta, ya que estos producen de manera ineluctable defectos en el hilo. O dicho de otra forma: después del manuar ya no es posible mejorar la calidad. Así pues,

lo decisivo es que la calidad de las cintas después del último paso de manuar sea perfecta metro a metro. Eso es justo lo que garantiza el manuar autorregulador TD 8 de Trützschler. Existen dos versiones del mismo.

Para instalaciones de alta producción hasta 1000 m/min, el TD 8 es la solución más adecuada; para hilaturas sistema peinado con una

velocidad de entrega hasta 600 m/min, se ofrece el TD 8-600. Ambos son especialistas para su campo de aplicación y están convenientemente equipados.

Aparte de los anteriores, está el manuar no regulado preliminar TD 7 que es una solución especialmente económica con un reducido consumo de energía.



Los rodillos guía aseguran una introducción controlada de las cintas en el sensor.



## La seguridad de cara al futuro

TAMBIÉN ES UNA CUESTIÓN DE TÉCNICA

Todos los manuales Trützschler trabajan con accionamientos directos de mando por computadora. Con ello son claramente superiores a los diseños clásicos que apuestan por mecanismos diferenciales, engranajes angulares y ruedas de cambio.

Otras características son el tren de estiraje sometido a carga neumática y una regulación adaptativa de onda corta, en la que los nuevos sensores desarrollados por Trützschler miden las cintas al entrar en el manual autorregulado TD 8 y a su salida.

También el nuevo manual no regulado TD 7 es un enfoque innovador por su tamaño compacto, su eficiencia económica y su facilidad de manejo.



En el TD 7 las cintas son desviadas entre la fileta y el manuar. La entrada de la cinta en el tren de estiraje se puede ajustar de manera precisa y dirigida.



## La referencia en cuanto a la calidad: UN MANUAR QUE SE AUTOOPTIMIZA

La nueva unidad de cilindros acanalados y palpadores DISC LEVELLER establece una marca de referencia en calidad: un  $CV_{1m}$  de la cinta de manuar de 0,4 % o menor y una fluctuación del título del hilo claramente inferior al 1 % son el objetivo realista declarado de las hilaturas modernas.

El estiraje total está predeterminado por el programa de hilatura. El estiraje previo depende del material y afecta a la calidad. Un ajuste equivocado puede, por ejemplo, conducir a un número innecesariamente elevado de imperfecciones y a una reducción en la resistencia del hilo, así como a un menor rendimiento de la hiladora.

El manuar autorregulador TD 8 de Trützschler ajusta siempre a la perfección el estiraje previo mediante la función de autooptimización AUTO DRAFT que está disponible como opción. El punto ideal del estiraje principal lo determina de manera totalmente automática la función de autooptimización OPTI-SET que viene de serie.



La nueva unidad de cilindros acanalados y palpadores DISC LEVELLER convence por sus cojinetes sin mantenimiento, la precisión de sus cilindros palpadores y acanalados y lo fácil que es de adaptar a cada aplicación concreta.



Los ejes, que son rígidos a la flexión, están firmemente anclados y no giran. Los cojinetes están dispuestos simétricamente encima y debajo del punto de medición. Estas dos medidas proporcionan una mayor dinámica y precisión.



## Nueva y sin par:

### FILETA CON ACCIONAMIENTO PROPIO

La fileta SERVO CREEL de nuevo desarrollo dispone por primera vez de un accionamiento propio, lo que ofrece ventajas decisivas. Una regulación aún más dinámica es posible gracias a:

- La supresión de la conexión mecánica con el manuar.
- La eliminación de grandes momentos de inercia del motor de velocidad variable.

En una solución convencional con una fileta accionada mediante un motor de velocidad variable, la calidad de regulación empeora debido a la aceleración y el frenado permanentes de la fileta.

La tensión de estirado al manuar se puede optimizar con gran sensibilidad (de forma progresivamente variable en la pantalla táctil), lo que

es especialmente útil en el caso de materias sensibles y de cambios frecuentes de partida. Debido a que la fileta es de menor longitud, ahora también se ha reducido el espacio necesario para la máquina.





Regulación dinámica  
mediante accionamiento  
propio

# TRÜTZSCHLER



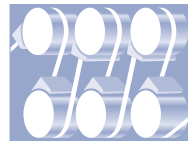
S P I N N I N G

Fiber preparation  
- Bale opening  
- Blending  
- Cleaning  
- Opening  
- Foreign matter separation  
- Dedusting  
- Tuft blending  
- Waste recycling  
Cards  
Draw frames  
Combing machinery



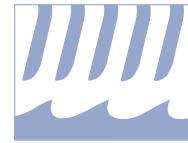
N O N W O V E N S

Opening/Blending  
Card feeding  
Cards/Crosslapping  
Wet laying lines  
Web needling  
Hydro entanglement  
Chemical bonding  
Thermobonding  
Finishing  
Drying  
Heatsetting  
Winding  
Slitting



M A N - M A D E F I B E R S

Staple fiber lines  
Filament lines  
- BCF  
- Industrial yarn  
Precursor lines  
Carbon fiber lines



C A R D C L O T H I N G

Metallic wires  
- Spinning  
- Nonwovens/  
Longstaple  
- Open End  
Flat tops  
Filletts  
Carding segments  
Service machines  
Service 24/7