

SUPER DRAFTER con
levata automatica delle
bobine

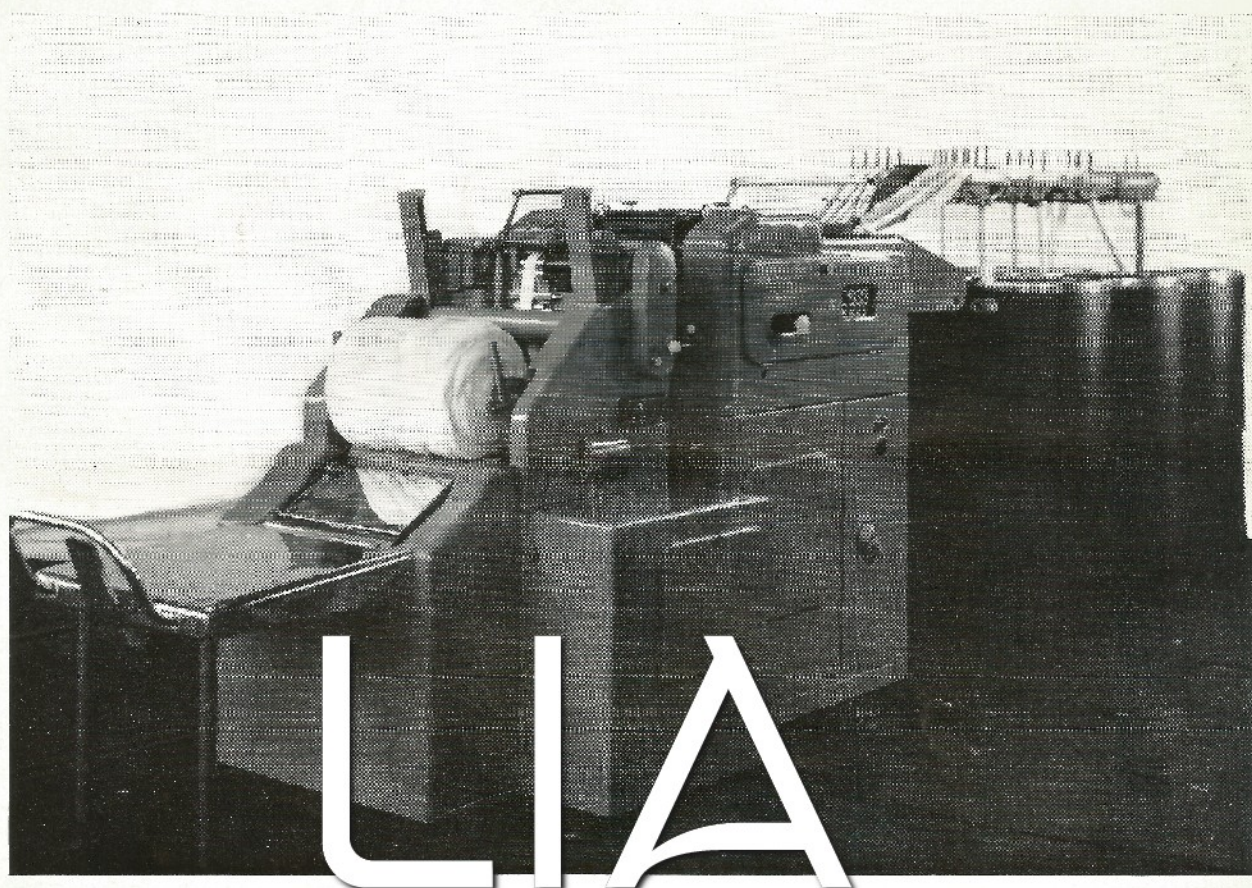
ODS

OTO MELARA

LIA

Leonardo Innovation Archives

SUPER - DRAFTER O.D.S. con levata automatica della bobina



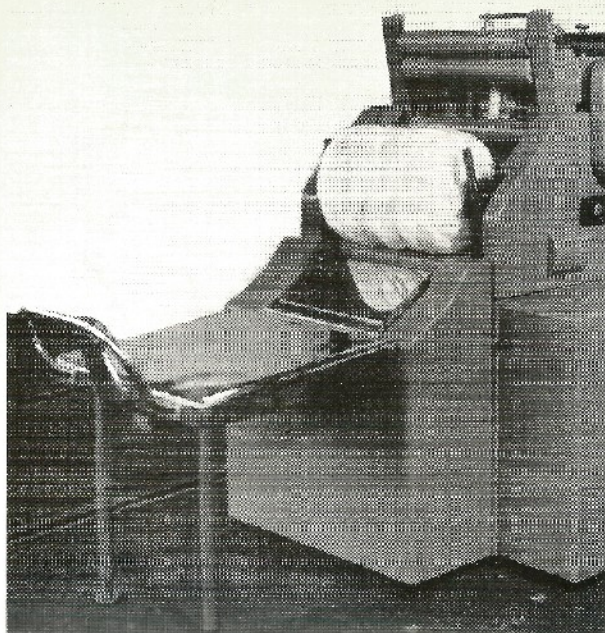
Leonardo Innovation Archives

Caratteristiche principali

Velocità normale di uscita	160 m/min.
Velocità di entrata fino a	55 m/min.
Numero dei pettini in discesa	4.000 al min.
Scartamento minimo stiro pettine	22 mm
Scartamento registrabile con macchina in movimento	
Stiro da	Pneumatica
Pulizia pettini	
Dispositivo diselettizzatore all'uscita	
Testa a pettine rapidamente asportabile	
Funzionamento a bassissima rumorosità	

Il carter di comando è a tenuta stagna con lubrificazione automatica a recupero. Contiene un cambio Norton per la variazione dei rapporti di stiro caratterizzato da una notevole semplicità di manovra.

La rastrelliera di entrata è di tipo universale cioè adatta per bobine e vasi o semplicemente per vasi. La regolazione della sua velocità è graduale e ottenibile mediante un variatore a pulegge espansibili. Le aste distaccatrici e di rinvio poste in prossimità dei rulli svolgitori sono montate su cuscinetti a sfere.



Metatura raggiunta inizio ciclo levata

L'uscita in bobina è dotata di un dispositivo per la levata automatica. La bobina prodotta può avere dimensioni variabili da 300x300 fino a 500x600 mm a seconda dell'impiego della macchina.

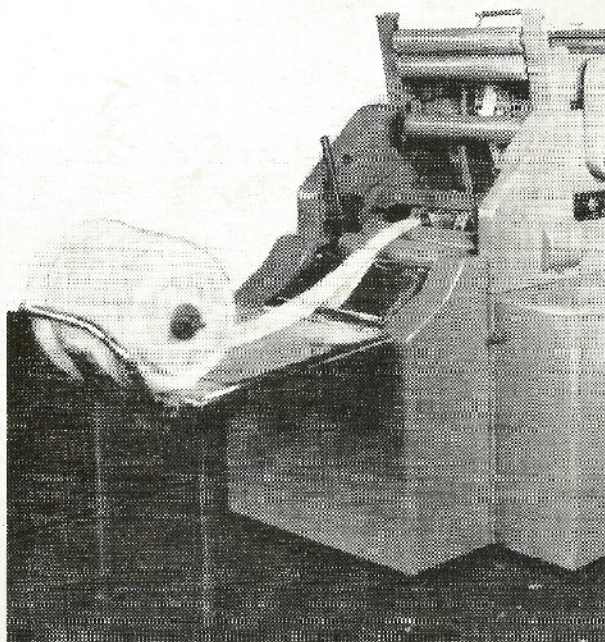
Al momento del raggiungimento della metratura sul contimetri quest'ultimo automaticamente si porta a zero e fornisce il consenso alla partenza del motore ausiliario dell'automatismo di levata.

Speciali camme entrano allora in rotazione determinando le varie fasi della levata e provocando inizialmente l'arresto ed al termine dell'operazione la nuova partenza della macchina. Illustrate a fianco sono le successive fasi del ciclo.

La prima fase è quella del sollevamento della bobina completa; segue la caduta della stessa sul piano anteriore di raccolta.



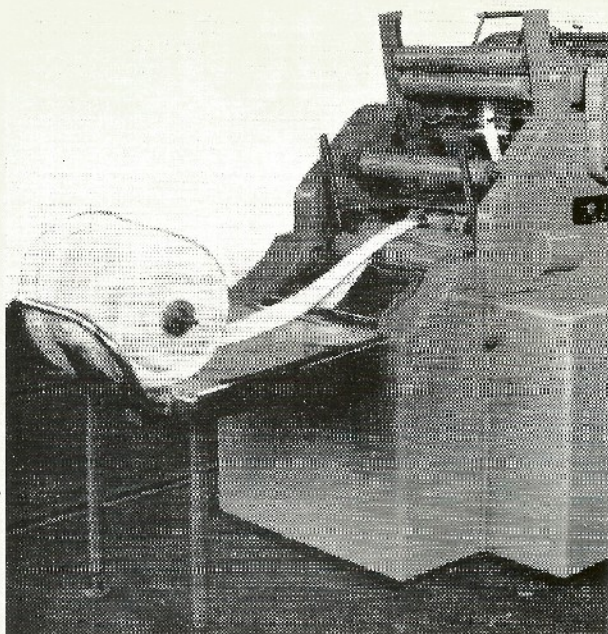
Sollevamento bobina



Caduta bobina

LI
Leonardo Innovation Archives

Caricamento ripristino nuovo mandrino



L'equipaggio porta-mandrino scende alla posizione di inizio avvolgimento e contemporaneamente i bracci di caricamento trasportano un nuovo mandrino fino all'equipaggio.

I bracci di caricamento ritornano alla posizione iniziale provocando al termine della loro corsa la caduta di un nuovo mandrino dal caricatore, in posizione predisposta per la successiva levata.

Entra a questo punto in azione il rompinastro che trasporta le estremità del nastro tagliato in prossimità del punto di avvolgimento e la mantiene in tale posizione.

Entrata in azione del rompinastro



LI
Leonardo Innovation Archives

Un apposito sensore mette in movimento il motore principale della macchina dando inizio all'avvolgimento di una nuova bobina. Il rompinastro ritorna nella posizione di riposo.

Un interruttore arresta il motore ausiliario chiudendo così il ciclo della levata automatica. Speciali sicurezze arrestano la macchina nel caso di esaurimento dei mandrini sul caricatore o per mancata asportazione della bobina espulsa dalla precedente fase di levata.

L'automatismo può essere escluso con apposito interruttore e la levata può in tal caso essere eseguita manualmente.

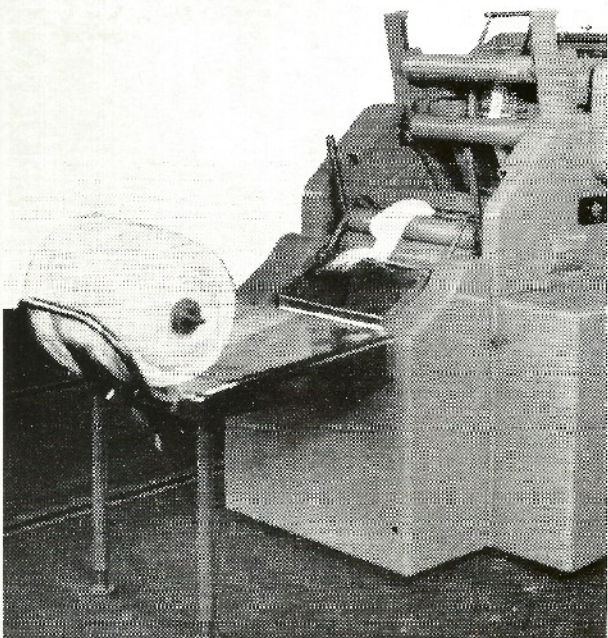
Il dispositivo pneumatico aspirante e soffiante permette anche il recupero della blousse.

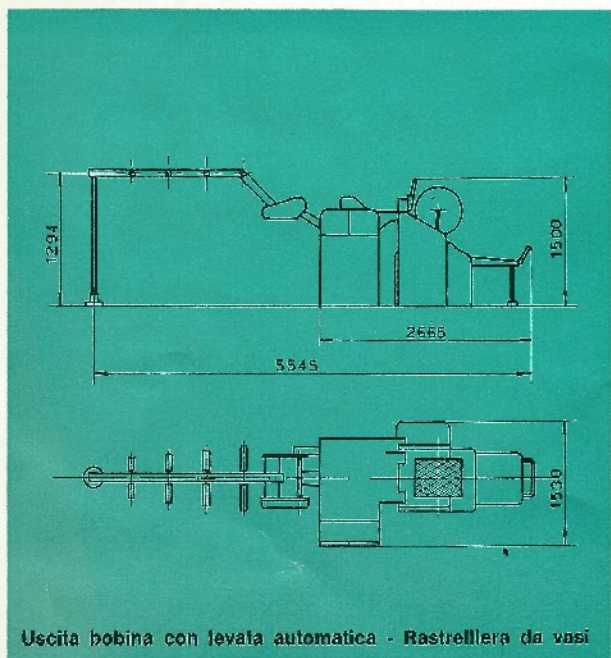
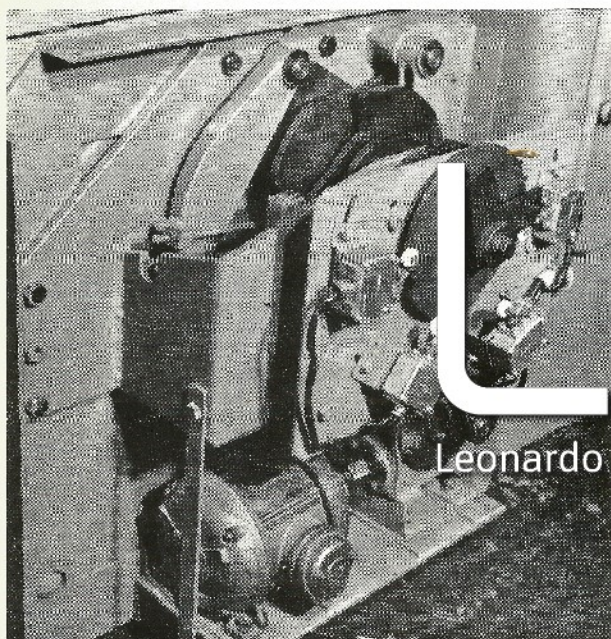
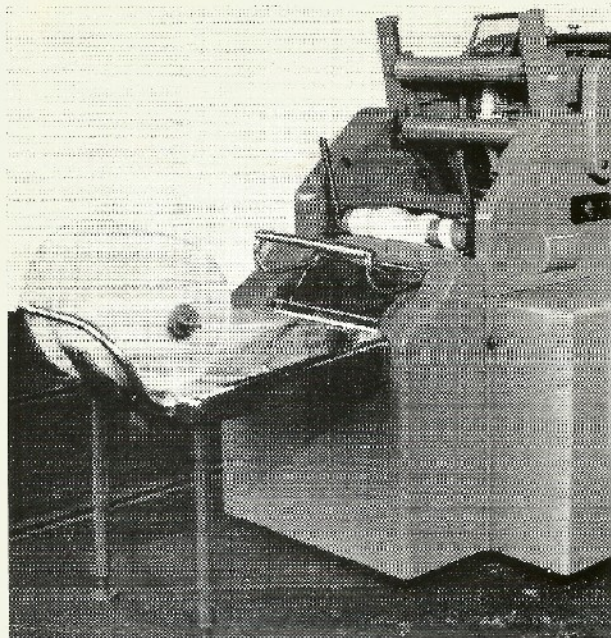
Il motore a doppia polarità permette di ridurre la velocità della macchina durante la fase di carica delle rastrelliere onde consentire questa operazione senza l'arresto della macchina.

L'apparecchiatura elettrica dell'automatismo è separata da quella principale. È previsto un blocco di apertura carter e arresti macchina per rottura nastri, formazione rotte e misura raggiunta.

La cellula fotoelettrica in alimentazione e le spie luminose poste sul carter completano la parte elettrica della macchina.

Inizio avvolgimento





Uscita bobina con levata automatica - Rastrelliera da vasi

La produttività

La produttività della macchina con levata automatica della bobina, oscilla, con materiali adeguati e nastri uscenti di 25 gr/m, fra i 140-170 kg/h pari a 1100-1300 kg per turno di lavoro. Essa equivale quindi a quella di 4 teste di intersectings classici e di 2 teste di intersectings veloci offrendo in più la possibilità di una maggiore assegnazione macchina-operaia.

La normale velocità di 160 m/min. è indipendente dal tasso di stiro adottato. La produttività quindi non varia anche quando si lavorano fibre corte e depilate con stiri adeguatamente bassi.

La percentuale di pettinaccia delle pettinatrici resta invariata sia operando con super-drafters che con intersectings. Lavorando fibre artificiali si riscontra inoltre una notevole riduzione dei bottoni provocati dallo stiro.

Sui pettini sono montati aghi tondi o piatti. La popolazione adottata è di:

n. 3 aghi per cm per il 1°-2° pass. di avanpettinatura;

n. 4,5 aghi per cm. per il 3° pass. di avanpettinatura vuotavasi, e finitore di pettinatura.

A richiesta possono essere montate anche popolazioni diverse.

IA

Leonardo Innovation Archives

OTO MELARA



OTO MELARA spa

La Spezia

via Valdilocchi 35

telefono 31041

telegrammi Otomelara

organizzazione di vendita

mactes

società per azioni

Impianti e Macchine Tessili

Milano

via Fabio Filzi 20

telefoni 635342.3.4.5.6

telegrammi Mactes - Milano

Telex MECFOND 31392