

MEMORIAL TÉCNICO

1. DESCRIÇÃO DA MERCADORIA

Tear retilíneo para fabricação de malhas, tipo Raschel, com largura útil de trabalho de 4470 mm, velocidade: 450 rpm para 22 metros/hora, Finura: 6 E (Nº de agulhas/polegada) para produzir tela de sombreamento, com alimentador de matéria prima, com comando lógico programável (CLP), usados e com todos seus pertences para seu pleno funcionamento. Aplicação: o tear sera utilizado para a fabricacao de tela de Sombreamento para uso em agricultura e demais fins a partir de fio de PEAD.

Características Técnicas:

FABRICANTE: S.I.T.M. SCHINASI INTERNATIONAL TEXTILE MACHINES SAS, 10 RUE CUGNOT, 78570, CHANTELOUP LES VIGNES, FRANÇA

Modelo: RS4 EL

Marca: S.I.T.M

Peso líquido total estimado (kg): 6.000

Dados complementares:

Largura útil de trabalho: 176" (4470 mm)

FSM: Alimentador de matéria prima (fitas estreitas que fazem a malha)

Velocidade: 450 rpm

Finura: 6 E (Nº de agulhas/polegada)

Finuras:

6 E, tudo cheio

6 E, 1 cheio - 1 vazio = finura 3

6 E, 1 cheio - 2 vazios = finura 2

Knitting elementos:

2 barras de agulhas individuais

Sistema de entrega de fios:

- a. ISO ou b. FSM
- b. 3 unidades de entrega, alimentação de fio de gaiola

De Carretéis urdidos

4 posições de eixos de urdume adequados para 872 mm (32") de diâmetro flange de eixos

Inspeção de fios:

Parada dos ganchos de arame

Dispositivo de desenho:

2-tambor de desenho

dispositivo de troca de desenho, controlado por Computador EMC com exibição de produção na tela

Puxador de tecido:

1 x 3 rolos-puxadores controlado por dispositivo de engrenagens para ajustar a densidade de malhas

Mostrador de Tecido:

Adequado para 1270 mm (50") de diâmetro separado tipo autopropulsionado, para ajuste individual da tensão de enrolamento.

Velocidade:

Dependendo da construção de tecido, e da qualidade do filme utilizado: 450 rpm

Produção exemplo: (considerando 450 rpm)

Tela de Sombreamento 80%: 4 x 250m

E 6, tudo cheio

aprox. 22 metros/hora

NCM SUGERIDA: 8447.20.21

2. DESTINAÇÃO / APLICAÇÃO DA MERCADORIA

Próprio para produção de tela de sombreamento.

O tear conhecido como do “tipo Raschel” é voltado também para a produção de tecidos lisos e rendados destinados à produção de toalhas de renda, tecidos para lingerie, cortinas, tecidos elásticos e outros. Possui uma grande variedade de modelos, que podem produzir rendas simples ou bastante sofisticadas.

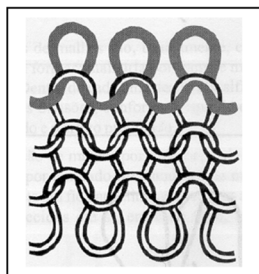
3. FUNCIONAMENTO

O tecido de malha por malharia de trama é obtido a partir de um único fio que faz evoluções pelas diversas agulhas, nesse sistema o entrelaçamento ocorre na direção horizontal (por isso que é chamado de trama) com diversas agulhas posicionadas de forma lateral ou circular.

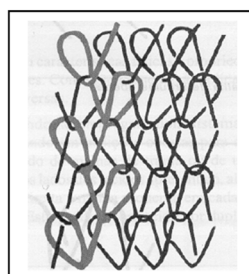
Na malharia por urdume, antes da formação da malha em si, é feita a operação de urdimento, que consiste em dispor os fios ordenadamente e paralelamente sobre uma bobina, conforme a largura desejada para o tecido.

Com relação a produção na malharia por urdume, as malhas se formam simultaneamente no sentido longitudinal.

Urdidura: Conjunto de fios de mesmo comprimento reunidos paralelamente no tear por entre os quais se faz a trama.



MALHARIA POR TRAMA



MALHARIA POR URDUME

SOBRE A ESTRUTURA DAS MALHAS

A estrutura das malhas se diferencia dos tecidos planos pela elasticidade natural que possuem, inerente ao seu processo de construção. Enquanto na tecelagem os fios de Trama e de Urdume formam uma armação rígida, na malha, um fio conduz a forma das laçadas as quais passam por dentro das laçadas sucessivas de outro fio e assim por diante. A malharia é classificada em dois tipos, de acordo com as máquinas de produção e a formação do entrelaçamento dos fios. São elas: Malharia por trama e Malharia por urdume.

A Malharia por trama abrange as máquinas retilíneas e as máquinas circulares de pequeno e grande diâmetro.

A Malharia por urdume engloba basicamente as máquinas Kettenstuhl ou simplesmente 'Ketten' e as Raschel. A principal diferença entre elas é o sentido na formação do entrelaçamento, ou seja, na malharia por trama a tricotagem se processa no sentido da trama, ou sentido da largura do tecido, enquanto a malharia por urdume as malhas se formam no sentido do urdume, ou sentido do comprimento do tecido. Mas, para além da classificação da tecnologia empregada para formação do tecido de malha, há outros fatores que diferenciam a técnica de entrelaçamento, como mostra o quadro a seguir.

FATORES	MALHARIA POR TRAMA	MALHARIA POR URDUME
Alimentação das agulhas	Todas as agulhas são alimentadas por um mesmo fio ou grupos de fios	Cada agulha é alimentada por um ou mais fios
Fixação da largura da meia malha (Jersey)	A largura é fixada pelo número de agulhas em trabalho (máquinas retilíneas) ou pelo diâmetro da máquina (máquina circular)	A largura é fixada pelo número de fios do urdume em trabalho
Formação das malhas	As malhas são formadas sucessivamente; malhas vizinhas são, portanto, formadas pelo mesmo fio ou grupo de fios	As malhas são formadas simultaneamente; malhas vizinhas são formadas por fios diferentes.
Destricotagem	Os artigos são sempre desmalháveis, isto é, uma vez tricotados, podem ser destricotados.	Os artigos são, na sua maioria, indesmálháveis uma vez tricotados, não podem mais ser destricotados.
Estabilidade dimensional	Os artigos possuem pouca estabilidade dimensional, se deformando com relativa facilidade.	Os artigos possuem boa estabilidade dimensional não se deformam facilmente (se comparados com a malharia por trama)

4. FOTOS

FOTO ILUSTRATIVA DO TEAR



EXEMPLO DE PRODUTO FINAL

Tela para sombreamento



FOTOS DO TEAR USADO

