

MEMORIAL DESCRITIVO

Tear de Jato de Ar com largura mínima de 227 cm e máxima de 340 cm

Marca: Dornier

Modelo: AWV 2S



1- Descrição sumária

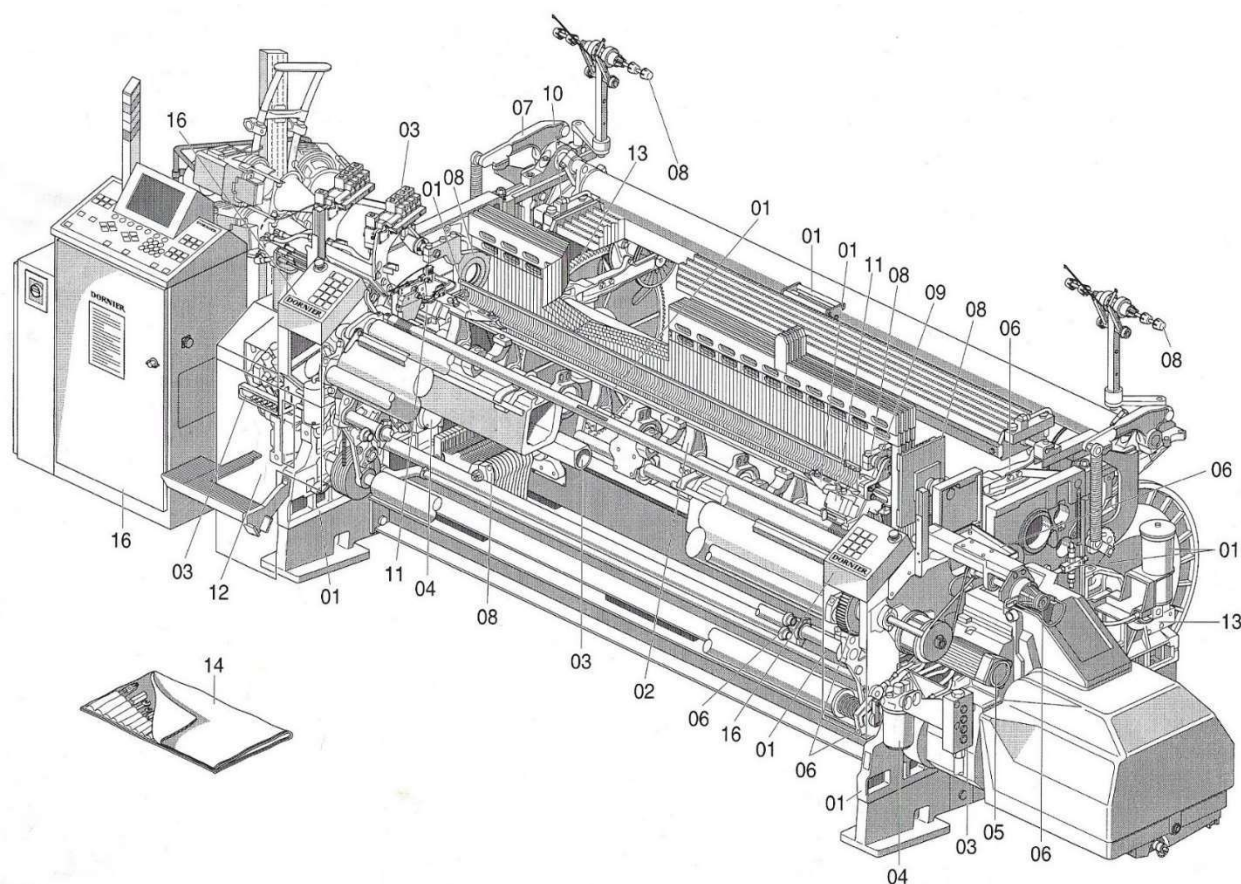
Tear Dornier para produção de tecido plano com fios, de fibras sintéticas e orgânicas.

2- Descrição técnica completa do bem

Tear para tecidos de largura superior a 30 cm, sem lançadeiras, para fabricação de tecidos de urdidura com inserção de trama por jato de ar, para formação de tecidos planos diversos com fios de fibras sintéticas e orgânicas.

Possui largura nominal com mínima 227cm até máxima de 340cm, com motor principal com corrente entre 6 e 10 kw (30 a 35 a) e tensão nominal de 440v. Programação de artigos por teclas numéricas sendo sua produtividade com máximo de 600 rpm com alimentadores de fios com tensão máxima de 290v (2a) 580w.

3- Composição, informações técnicas/gerais e fotos do bem



- 01 – Armação da máquina
- 02 – Suporte do pente
- 03 – Inserção da trama
- 04 – Impulsão do pente
- 05 – Regulador de passadas
- 06 – Enrolador de tecido
- 07 – Cilindro porta-fios
- 08 – Formação da calada

- 09 – Para-tramas
- 10 – Para-urdume
- 11 – Alimentação da trama
- 12 – Impulsão principal
- 13 – Suporte do rolo de urdume
- 14 – Ferramentas
- 16 – Instalação elétrica

Inserção da trama: Sistema com bicos principais, bicos de relevo e túnel do pente, com supervisão permanente da inserção (DORNIER PIC®) e DORNIER ServoControl®-2.

Tobera principal: Execução móvel padrão; tándem TDM; TandemPlus.

Para-tramas: Sensor triplo de trama. Sensor de trama com princípio de contraluz tipo STS.

Acionamento do batente: Em ambos os lados mediante excêntricas conjugadas.

Taxa de inserção da trama: Superior a 2.650 m/min ou até 5.000 m/min com opção de inserção dupla.

Quantidade de tramas: 1 a 8 tramas em sequência pic-à-pic conforme desejado.

Pré-alimentadores de trama: com controle eletrônico da DORNIER (CAN). Tensores de trama com comando eletrônico. Programação da troca automática de cones APM.

Formação da cala: Máquina de liços rotativos; até 16 liços de 12 mm. Acoplamento pneumático dos liços PSL.

Formação das orelhas: Disco de gaze de volta de dois fios DORNIER MotoLeno®. Remetedoras DORNIER PneumaTucker® para orelhas laterais e centrais. Troca rápida de remetedor para gaze de volta e vice-versa.

Tensores (de berço ou tampa): De cilindros ou, opcionalmente, de barra, aptos para várias larguras úteis em combinação com o perfil de apoio do tecido. Transformação rápida.

Desenrolador de urdume EWL: Desenrolador eletrônico com sensores de tensão absoluta ou S-Sensor. Suportes tipo universal ou EuroFix para rolos com diâmetro de 800 a 1.250 mm, também para rolos duplos. Rolo superior até 1.250 mm.

Regulador de batida ECT: Com comando eletrônico e sincronizado com o EWL. Diâmetro máximo de enrolamento 540 mm ou até 1.800 mm com enrolador externo.

Prevenção de marcas de partida ASP: Nivelamento dos liços – aumento de rpm do motor principal e compensação de tensão na partida, em função da duração da parada – distensionamento na parada.

Lubrificação: Cárceres com circulação permanente de óleo. Lubrificação central automática incluindo os pontos de lubrificação dos tiraliços AutoLub.

Eletrônica: Tela sensível ao toque de 15" DORNIER ErgoWeave®. Técnica de segurança de ponta. Atualização do software via USB.

