

Ficha técnica de PINSpacer NT y ACP

1. Uso y compatibilidad

Para mantener el ángulo de apertura adecuado y una posición correcta y permanente en todas las posiciones de hilar, el SUESSEN PINSpacer NT (fig. 1) se ha adaptado de forma óptima al SUESSEN Active Cradle.

Por este motivo, para garantizar unos resultados de hilatura de alta calidad a la par que la estabilidad de marcha, debe usarse SUESSEN PINSpacer NT (fig. 2) exclusivamente en combinación con SUESSEN Active Cradles originales.



¡ATENCIÓN!

Los armazones de aspecto similar de otros fabricantes dan lugar a desviaciones en la posición y, con ello, a otras aberturas del armazón, lo que inevitablemente resulta en ajustes erróneos y, por consiguiente, en peores valores del hilo.

Además, la fuerza de la unión mediante clip en productos que difieran del SUESSEN Active Cradle original puede variar mucho, lo que en el peor de los casos puede dar lugar a que cambie la posición del PINSpacer NT durante el uso.

A diferencia de los PINSpacers de una pieza como se conocen hoy, el PINSpacer NT consta de dos componentes. La base la constituye el Spacer NT para el ajuste de la apertura del armazón, que está disponible en los tamaños de 2,25 a 5,0 mm. La asignación de los colores a la apertura del armazón se corresponde con las cuñas de ecartamiento tradicionales de SUESSEN. Cada PIN NT puede combinarse libremente con cualquier Spacer NT.

No utilice el Spacer NT sin PIN NT; utilice en este caso las cuñas de ecartamiento SUESSEN convencionales.

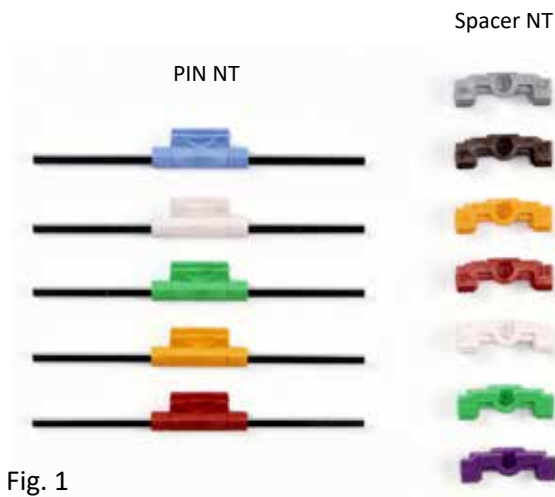


Fig. 1

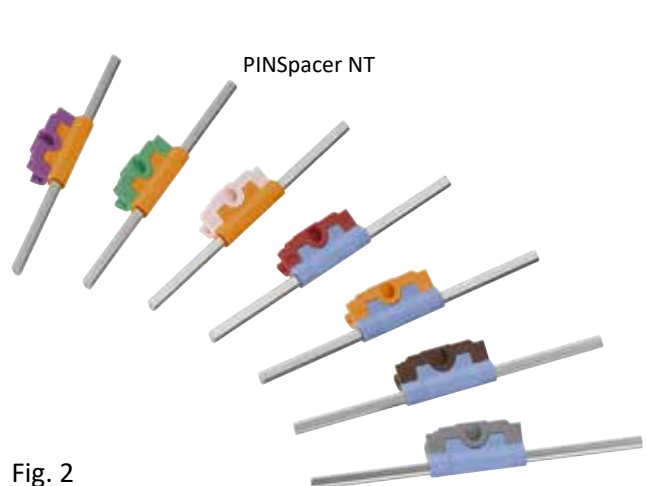


Fig. 2

Montaje en Active Cradle

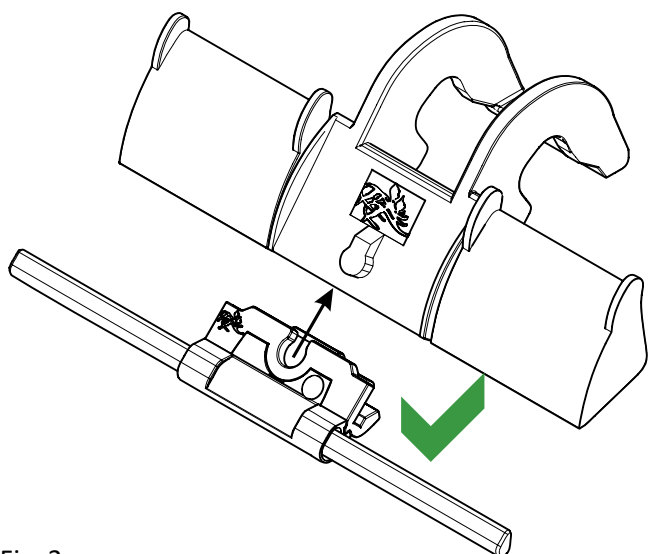


Fig. 3

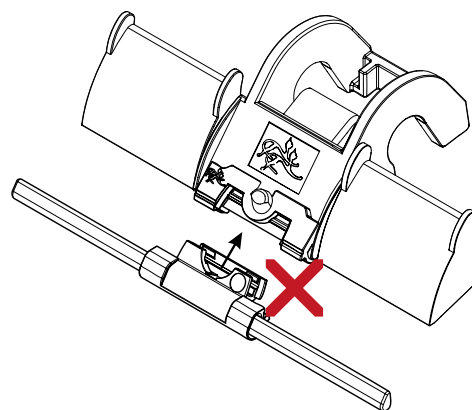
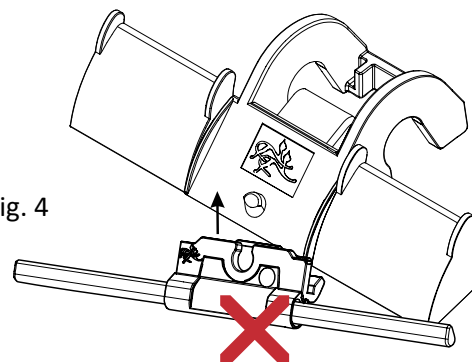


Fig. 4



Desmontaje

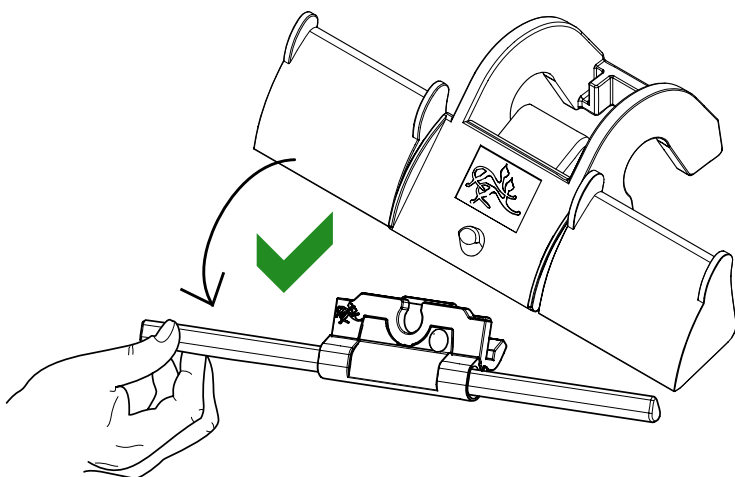


Fig. 5

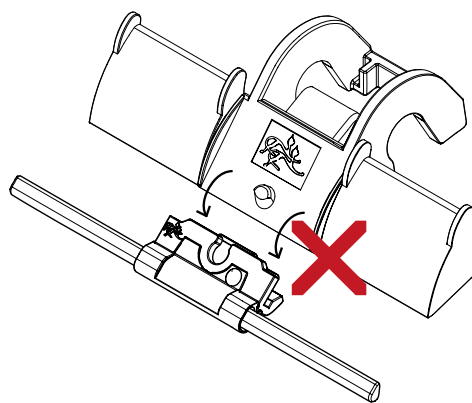
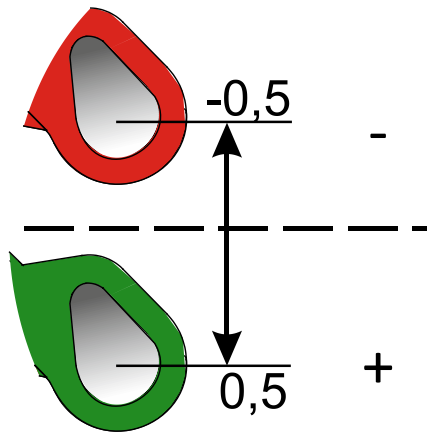


Fig. 6



El PIN NT se fija por medio de una unión de clip sencilla al Spacer NT y está disponible en distintos modelos, los cuales se diferencian por las distintas profundidades con las que el PIN NT penetra en el curso de la fibra desviando de este modo en diferentes grados la cinta de fibras (fig. 7).

Puesto que la intensidad necesaria de la desviación de las fibras por medio del PIN NT depende en gran medida de la alimentación, la longitud de la fibra, el material de esta, la torsión de la mecha y otros factores, la hilandería puede adaptar el PIN NT independientemente de la cuña de ecarramiento necesaria de manera exacta al material que se va a hilar.

Fig. 7

PINSpacer NT								
Spacer NT	No. de pedido SUESSEN Spacer NT Original	Abertura mm	combinable con	Altura mm	PIN NT 70/75 mm Ecarramiento	No. de pedido SUESSEN PIN NT Original	PIN NT 82,5 mm Ecarramiento	No. de pedido SUESSEN PIN NT Original
lila	10713219	2,25		-0,5	rojo	10713145	amarillo	10743433
verde	10713232	2,5		-0,25	naranja	10713144	beige	10743439
rosa	10713214	2,75		0	verde	10705707	lila	10743440
rojo	10713211	3,0		+0,25	rosa	10713080	pardo	10743462
naranja	10713208	3,25		+0,5	azul claro	10713116	gris	10743455
pardo	10713130	3,5		-	-	-	-	-
negro	11150671	3,75		-	-	-	-	-
gris	10713129	4,0		-	-	-	-	-
beige	10713128	4,50		-	-	-	-	-
amarillo	10702674	5,00		-	-	-	-	-

Tab. 1

De este modo ahora es posible, a diferencia de lo que ocurría con el PINSpacer de una pieza, optimizar los valores de prueba del hilo y la estabilidad de la hilatura de manera independiente entre sí.

Al igual que el PINSpacer de una pieza, también el perfil del PIN se ha cambiado para asegurar que las fibras sean conducidas forzosamente por debajo del PIN y no puedan pasar de manera errónea por encima. De este modo se aumenta notablemente la seguridad en el funcionamiento.

Los cinco modelos de PIN NT se diferencian por la posición del PIN, cuya altura varía en escalones de 0,25 mm. La profundidad de penetración del PIN 0,00 corresponde a la posición del PINSpacer de una pieza. (Tab. 1)

La asignación de colores del Spacer NT para la abertura del armazón es la misma en cada caso que con las cuñas de ecarramiento conocidas.

2. Determinación de la abertura de mordaza y de la profundidad de penetración del PIN

Puesto que el PIN NT constituye para las fibras un punto adicional de reenvío en el paso por el tren de estiraje, el estiraje tiende a cargarse de forma diferente que con el uso de las cuñas de ecarramiento convencionales. Por este motivo, generalmente recomendamos ajustar una abertura de mordaza del Spacer NT un grado mayor que las cuñas de ecarramiento utilizadas hasta ahora y combinar estas al principio con el PIN NT (0,00). Por medio de ensayos de hilatura con distintos PIN NT o posibles valores

empíricos disponibles, se puede calcular el efecto óptimo del PIN NT respecto a los valores de prueba del hilo y al comportamiento de marcha.

La tabla 2 está orientada más bien a una estabilidad de marcha segura a la par que una mejora de los valores del hilo. Por ello, aquí se trata solo de valores orientativos que, debido a las distintas condiciones de las hilanderías (p. ej. clima, torsión de la mecha, altura del estiraje principal, forma de la mesa-guía para las bolsas inferiores, etc.), no dan en cada caso individual automáticamente el mejor resultado respecto a los valores de prueba del hilo y estabilidad de hilatura.

Abertura del armazón mm	Título de hilo Ne >												
	10	15	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120
2,25										✓	✓	✓→	
2,50								✓	✓→				
2,75							✓→						
3,00						✓→							
3,25				✓	✓→								
3,50				✓→									
3,75			✓→										
4,00			✓→										
4,50		✓→											
5,00	✓→												

Tab. 2

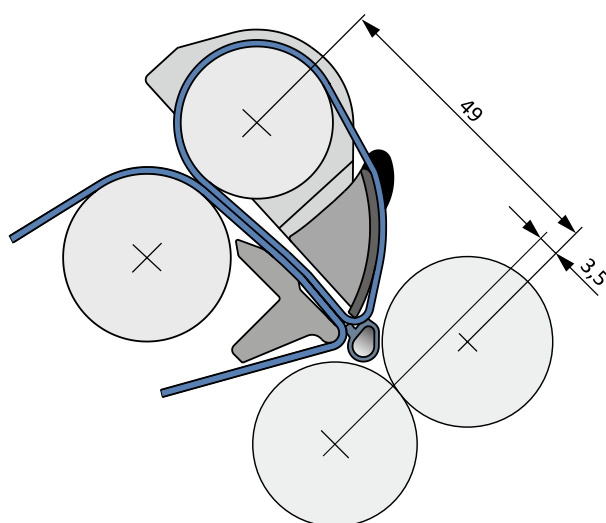


Fig. 8

3. Ajustes del tren de estiraje

3.1 Ajuste para una aplicación convencional con HP-GX-AC, HP-AC o PK-AC

Estos soportes tienen, por norma general, un desplazamiento hacia delante del cilindro superior de salida de 3,5 mm. Partiendo de dicho desplazamiento hacia delante, se debe ajustar una medida de 49 mm desde el eje del cilindro superior de salida hasta el eje del cilindro superior del armazón (fig. 8).



Fig. 9

Hay que tener cuidado de que ni el PIN NT ni el Spacer NT rocen la bolsa inferior o el cilindro inferior de salida. Lo ideal es que el PIN esté en el centro de la hendidura entre la bolsa inferior, el cilindro inferior y el cilindro superior de salida (fig. 9).

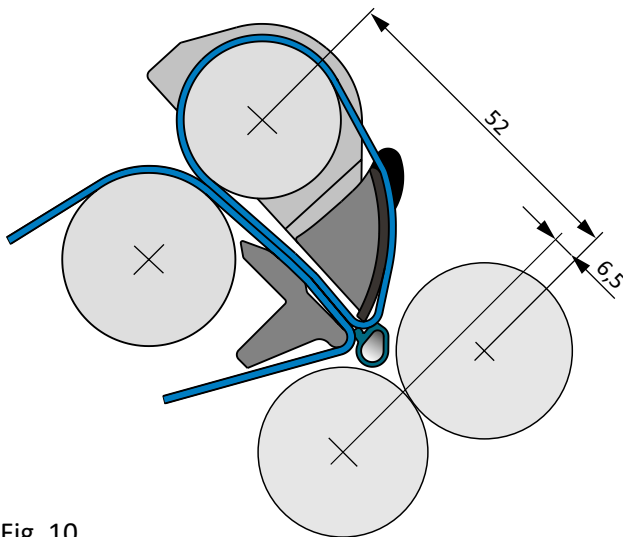


Fig. 10

3.2 Ajuste para una aplicación convencional con armazón P3-1-AC

El soporte P3-1 tiene, por norma general, un desplazamiento hacia delante del cilindro superior de salida de 6,5 mm con una posición del pasador A1/B1. Partiendo de dicho desplazamiento hacia delante, se debe ajustar una medida de 52 mm desde el eje del cilindro superior de salida hasta el eje del cilindro superior del armazón (fig. 10).

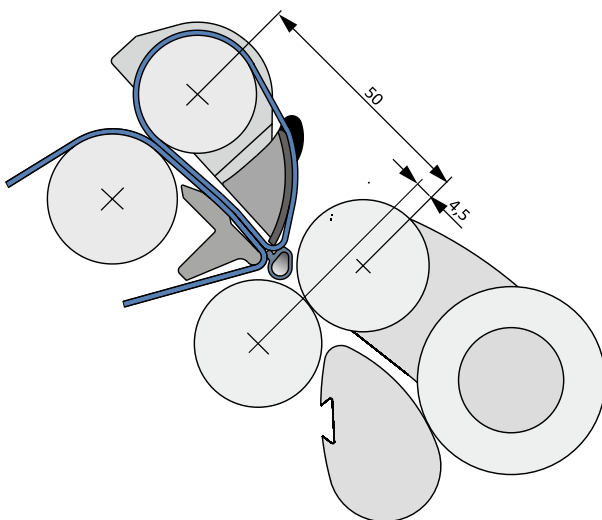


Fig. 11

3.3 Ajuste para cualquier aplicación de EliTe® con el armazón original SUESSEN AC

El ajuste EliTe® impone un desplazamiento hacia delante del cilindro superior de salida de 4,5 mm. Una distancia de 50 mm entre los ejes del cilindro superior de salida y el cilindro superior del armazón da automáticamente como resultado la posición correcta del PIN en el tren de estiraje (fig. 11).

3.4 Dimensiones de las bolsas superiores

Las dimensiones de las bolsas superiores dependen del tipo de brazo de presión y del diámetro del cilindro superior del armazón y son como sigue:

SUESSEN Active Cradle para	Cilindro superior Ø 25 mm	Cilindro superior Ø 27 mm
HP-GX 3010	37 x 30 x 1 mm	-
HP-GX 3010 ^{RPT}	37,5 x 30 x 1 mm	39,2 x 30 x 1 mm
P3-1	37,5 x 30 x 1 mm	39,2 x 30 x 1 mm
Texparts serie PK (fibras cortas)	37 x 30 x 1 mm	-

Technische Änderungen vorbehalten
Technical modifications reserved

Reserva-se o direito de alterações técnicas
Reservado el derecho de modificaciones técnicas

Teknik deęişimlerin hakkı bizde saklıdır
Con riserva di modifichettecniche

Suessen

Spindelfabrik Suessen GmbH
Donzdorfer Strasse 4, D-73079 Süssen, Germany
Phone +49 (0) 7162 15-0·Fax +49 (0) 7162 15-367
e-mail: mail@suessen.com·http://www.suessen.com