F6K03

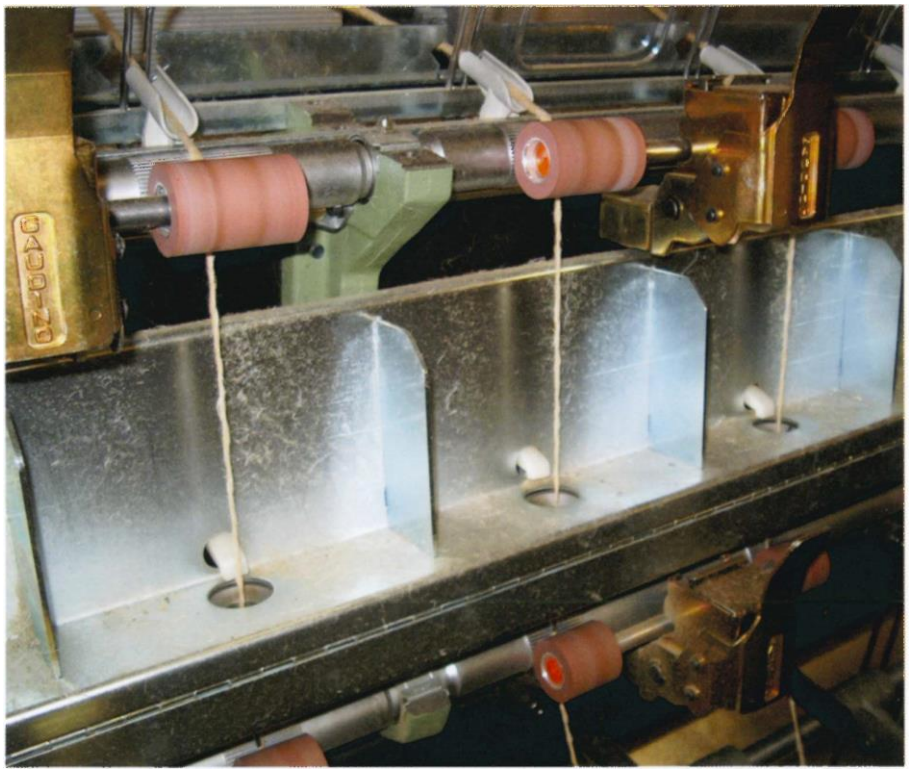
FILATOIO PER LA FILATURA CARDATA DI TITOLI GROSSI

WOOLLEN RING SPINNING FRAME FOR HEAVY YARN COUNT

OFFICINE GAUDINO S.p.A.

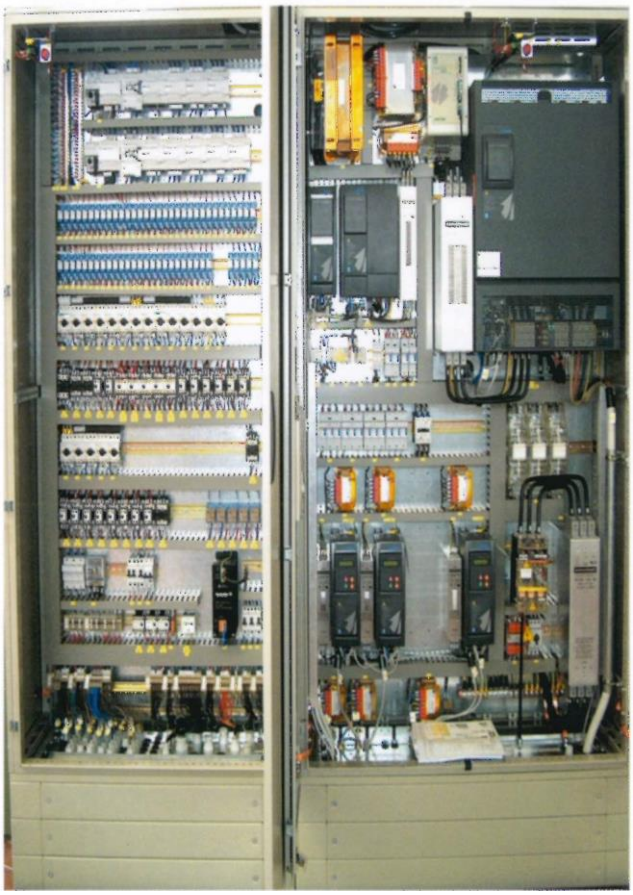
F6K03 FILATOIO LA FILATURA CARDATA TITOLI GROSSI

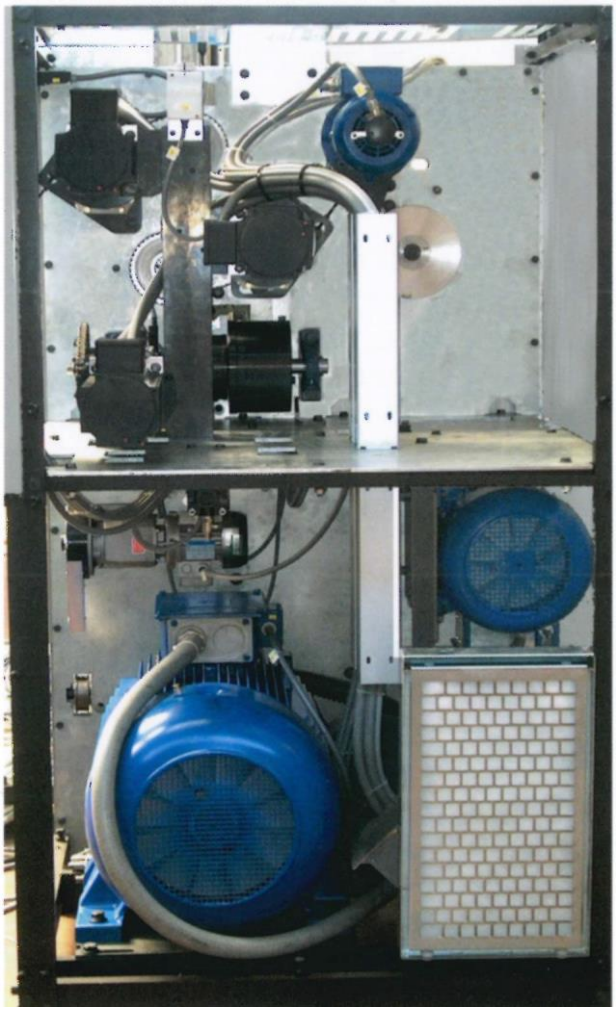
Filatoio adatto per filare lana, acrilico e mischie nei titoli grossi. Sistema di stiro sotto falsa torsione con ago ad elica e regolabile a mezzo motore comandato da inverter. Lo stoppino viene stirato in una zona di stiro verticale e l'introduzione dello stoppino nel dispositivo di falsa torsione viene assicurata da un sistema di soffiaggio detto 'Compressfil'. Ogni stoppino è opportunamente separato a mezzo alette di separazione. Le cilindraie sono di grosso diametro, in acciaio speciale, temperate, rettificate, lucidate, trattate e sono montate su cuscinetti a rulli. I bracci pendolari sono a pressione e permettono lo stiro di fibre lunghe fino a 1.3 (30%) con buona regolarità del filato. E' previsto un movimento automatico va e vien dello stoppino, per ridurre il consumo della superficie dei manicotti di pressione. Dispositivo detto 'Pneumafil' per l'aspirazione automatica dei fili rotti all'uscita del campo di stiro. I cilindri cannellieri sono opportunamente sagomati e la loro velocità rispetto alla cilindraia di stiro é regolabile a mezzo motore comandato da inverter. E' prevista l'applicazione di speciali guidastoppini tra i cilindri cannellieri e le cilindraie di alimentazione.



F6K03 WOOLLEN RING SPINNING FRAME FOR WOOLLEN HEAVY COUNT

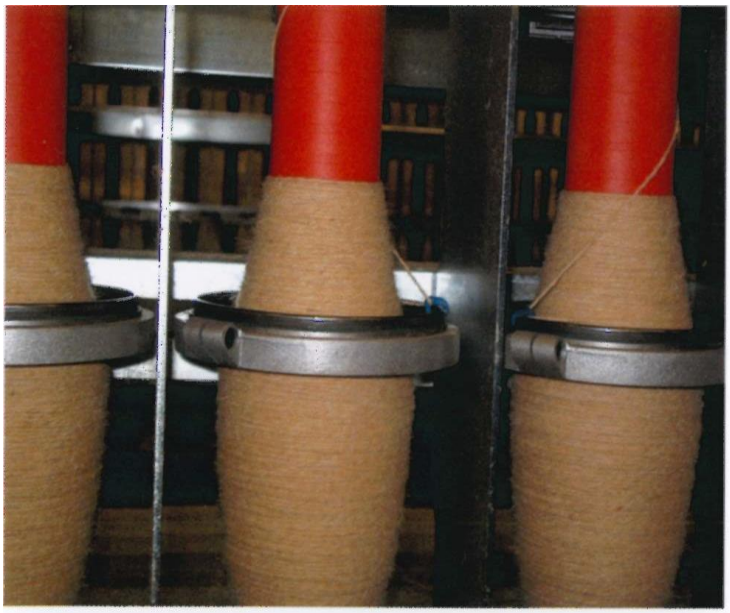
Ring frame suitable tor spinning wool, acrylic and blends in the heavy yarn count range. Draft system with a false twist device. The speed of the false twist can be set by a motor driven by inverter. The slubbing is drafted in a vertical draft zone and its entry into the false twist tunnel is ensured by a pneumatic system called "Compressfil". Each slubbing is kept separate in the draft area by means of a separator. The feed and draft rollers have a large diameter and are made with special steel, hardened, rectified, polished and are borne on roller bearings. The pendular arms are the pressure type and allow a draft up to 1.3 (30%) with long fibers, with good yarn quality. The traverse of the roving reduces the wear on the surface of the cots. Centralized device called "Pneumafil" vacuums up the broken ends as they come out of the draft area. The speed of the unwinding drums with respect to the speed of the feed rollers can be set, and is driven by a motor driven by inverter. Specially designed roving guides are located between the unwinding drums and the feed rollers.

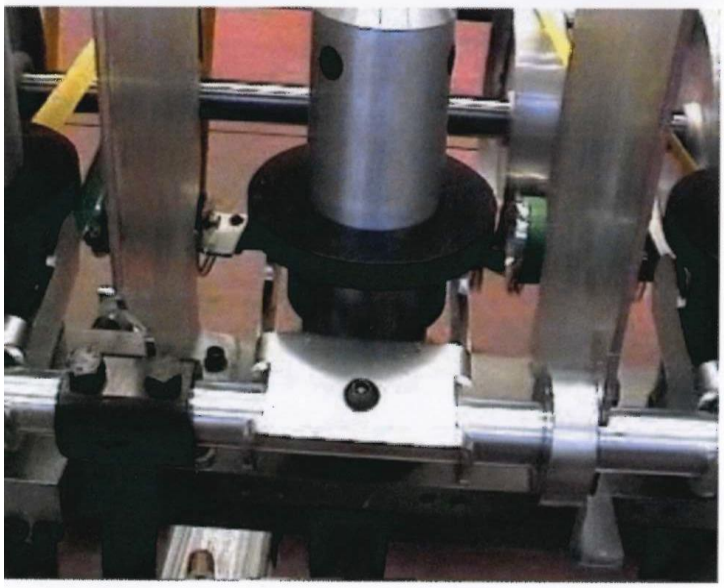




La testata di comando é di tipo elettronico e viene spedita sullo stesso chassis del quadro elettrico in modo che tutti i motori siano precablati e controllati presso lo stabilimento di produzione. Il motore principale di comando dei fusi, quello della falsa torsione e quello che comanda il cannelliere sono motori asincroni comandati da inverter. Le cilindraie di alimentazione e stiro, come pure la banchina porta anelli, sono comandati da motori brushless. La testata di comando é opportunamente ventilata.

The drive headstock is driven electronically, and it is assembled on the same chassis with the electric panel so that all motors are shipped from the production plant pre-cabled and checked. The main motor for the spindles, as wel1 as the motor for the false-twist and the motor for the drive of the surface drums, are driven by the inverters. The feed and delivery rollers, as wel1 as the ring rail, are driven by means of brushless motors. The driven headstock is ventilated.





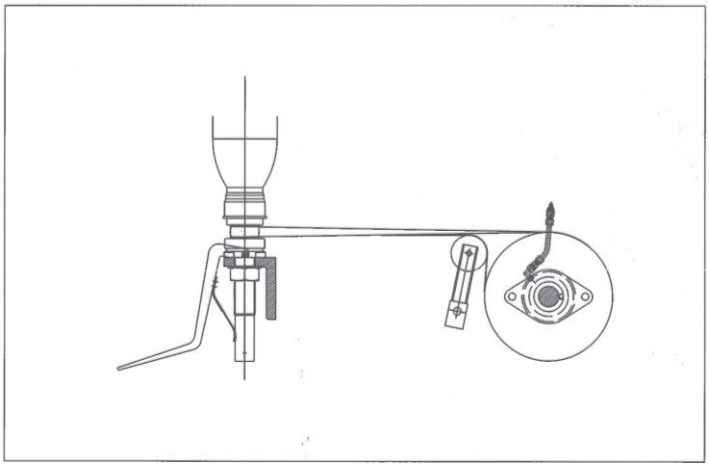
Il comando dei fusi è composto da un albero principale di trasmissione di 40 mm di diametro (il cuscinetto che supporta questo albero può essere lubrificato a macchina in movimento, grazie ad opportuni tubicini di ingrassaggio che fuoriescono dai carter di protezione), ed ha una cinghia per ogni fuso. La versione standard prevede l'utilizzo di cinghie da giuntare ed un sistema di frenaggio a pressione continua su pedale; tuttavia sono previste anche versioni opzionali di cinghia ad anello chiuso e di freno a puleggia folle.

Gli anelli vengono lubrificati con un sistema a gravità. La banchina porta anelli è divisa a metà ed ogni lato del filatoio ha il proprio serbatoio. Nelle versioni a grande diametro il porta anelli é singolo. E' prevista anche l'opzione di un sistema sblocca spole per facilitare la levata automatica.

The drive ot the spindles features a main shaft with a diameter ot 40 mm and a belt tor each spindle. The bearing carrying this shaft can be lubricated while the machine is running, through a small pipe that sticks up out ot the covers ot the spindle drive. The standard version is with belts to be jointed and pressure foot brake; optional versions are with endless belts and locking spindle brakes.

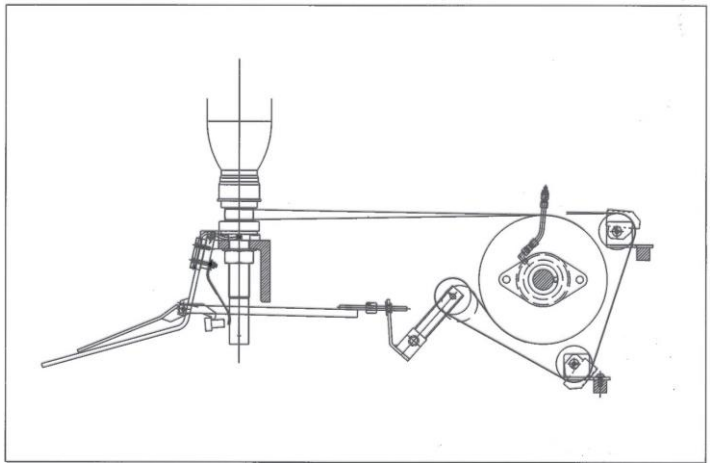
The ring-rail has a centralized lubrication system by means ot gravity feeding split at mid machine, so that there is one bottle per each side ot the ring trame. Individuai ring holders make it easy to get to the sintered rings it they need to be replaced. Simple system ot bobbin lifter to ease the job ot manual doffing.

Comando del fuso con cinghia giuntata e freno a pressione continua.

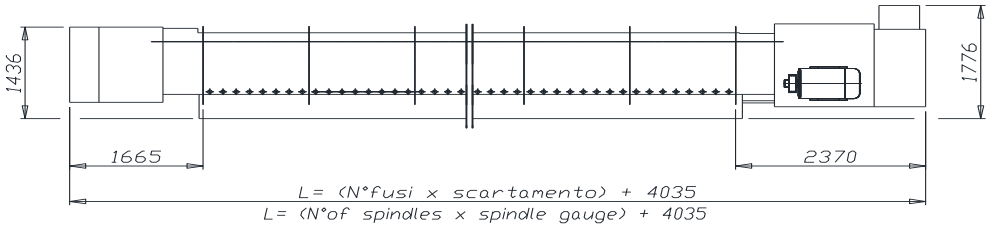


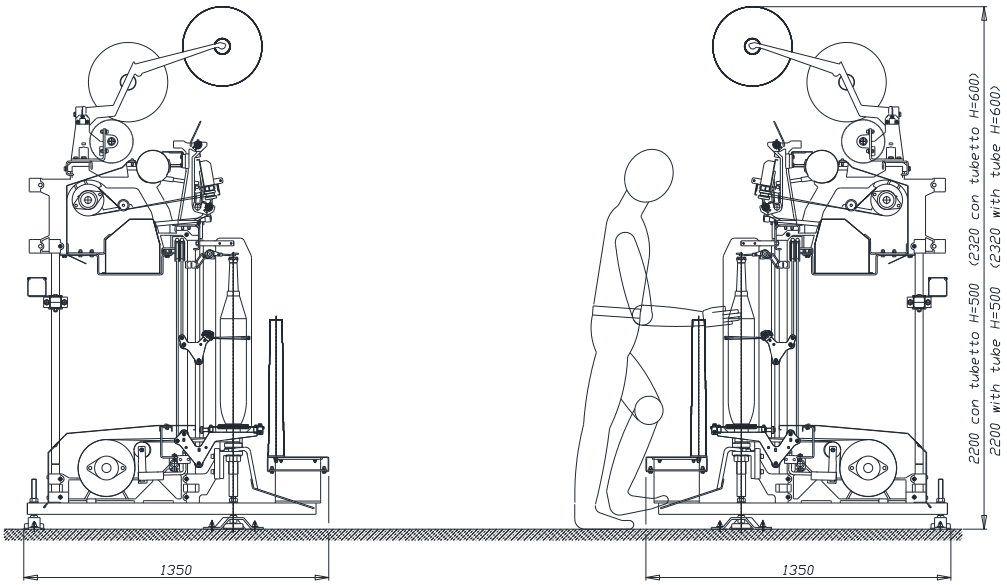
Spindle drive with belts to be jointed and pressure foot brake

Comando del fuso con cinghia ad anello chiuso e freno fuso a puleggia folle.



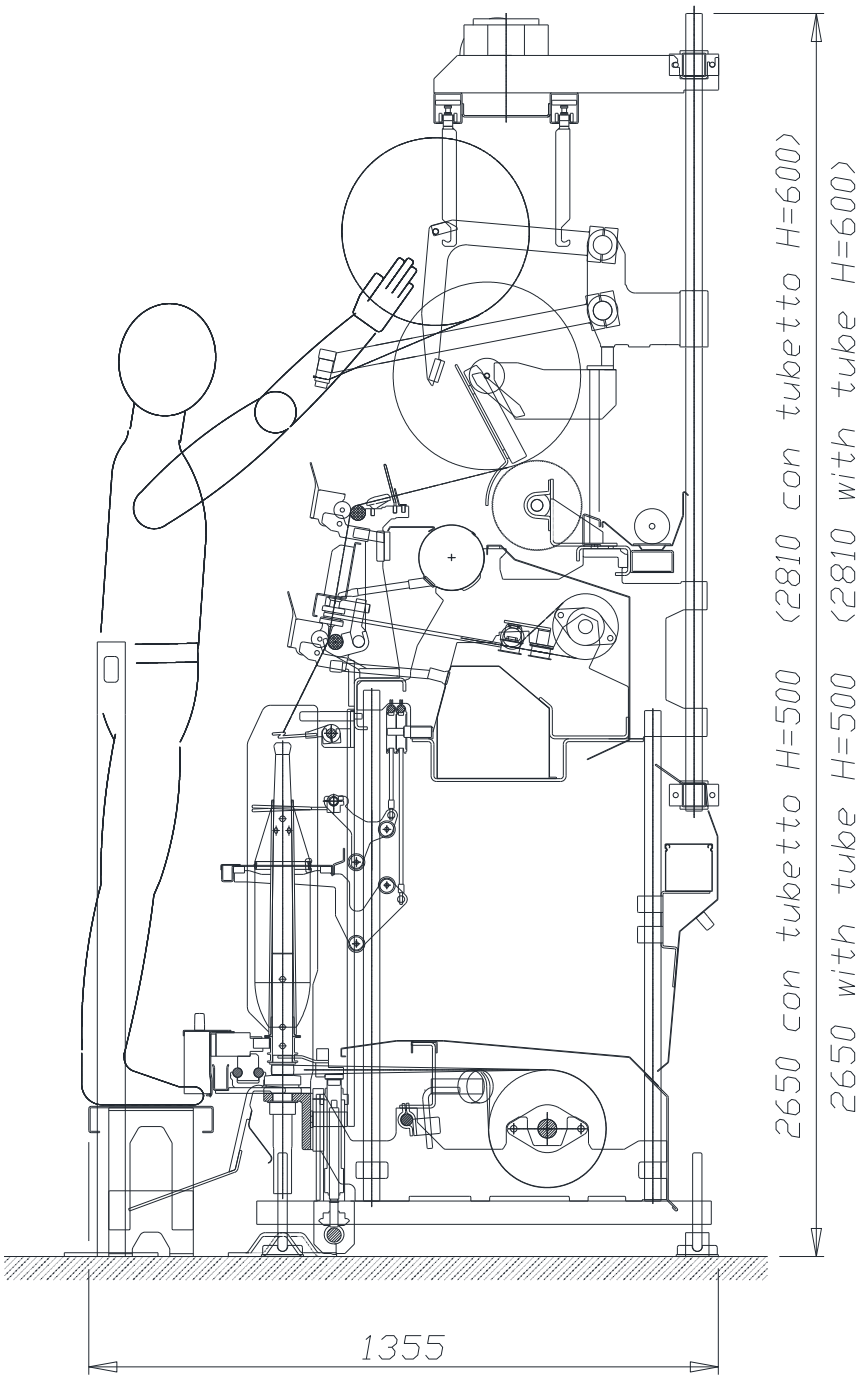
Spindle drive with endless belts and locking spindle brake

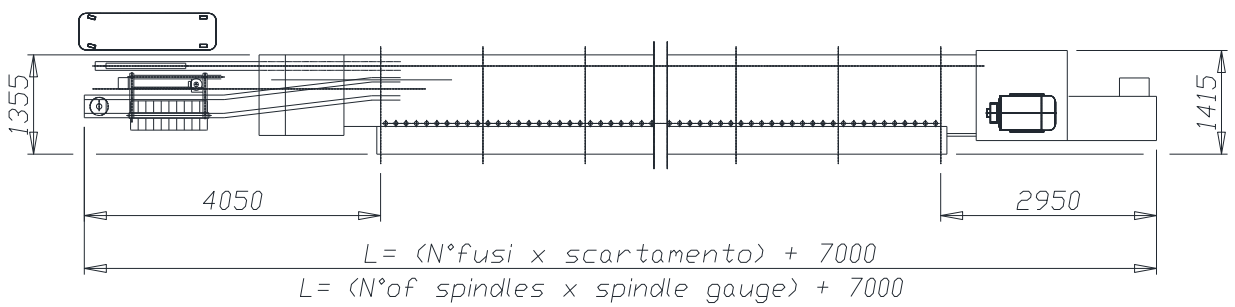




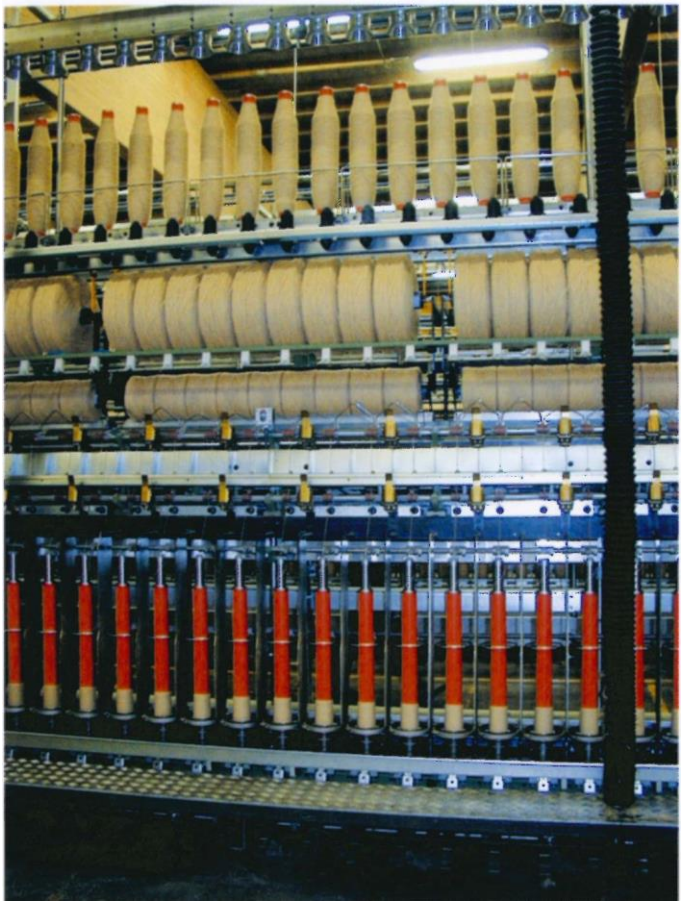
Il dispositivo di cambio automatico delle cannelle è composto da un elevatore delle cannelle, un sistema di trasporto delle cannelle lungo il filatoio, una barra con mezzi di pinzatura degli stoppini delle nuove cannelle (questi mezzi di pinzatura contengono un ugello che fornisce l'aria compressa per la giunzione degli stoppini), un sistema di leverismi che trasporta le nuove cannelle e scarica le vecchie nel retro del filatoio, un sistema di rottura degli stoppini della cannella in esaurimento ed un sistema di trasporto delle cannelle esaurite, con scarico delle stesse a bordo macchina

The automatic Creeler is composed of: a very simple elevator for the condenser bobbins; a chain transporting the condenser bobbins along the ring spinning frame; a bar equipped with staples to lock the ends of the slubbings of the new condenser bobbins with nozzles for the air pressure system; a system of levers that carry the full condenser bobbins onto the surface unwinding drums and at the same time push the empty condenser bobbins to the back of the ring frame and lower the bar with the ends of the slubbings onto a little conveyor located just before the feed cot; a system of blades that cut the slubbings of the empty condenser bobbins so that the two ends can be joined together by air pressure in the conveyor located just before the feed cot; a transport belt located at the back of the ring frame used to carry the empty condenser bobbins along the ring frame in order to dump them into a container at one side of the ring frame.


2650 con tubetto H=500 (2810 con tubetto H=600)
2650 with tube H=500 (2810 with tube H=600)
1355


1355
1415
4050
2950
L= (N°fusi x scartamento) + 7000
L= (N°of spindles x spindle gauge) + 7000

Il dispositivo di levata automatica delle spole, localizzato sopra il filatoio, è composto da una barra con pinze di presa pneumatiche che si muove in verticale, nastri con pioli che si muovono in avanti od indietro per il centraggio dei pioli con le pinze, un dispositivo alza spole munito di ghiere tagliafilo. Tutti i movimenti sono meccanici. E' prevista la fornitura di un dispositivo di pulizia delle spire di sottoincanno in aspirazione (Mouse) che viene attivato automaticamente durante ogni fusata. La levata automatica prevede il caricamento dei tubetti con caricatore automatico dei tubetti (magazzino di stoccaggio dei tubetti a terra, posizione di carico su nastro sopra la macchina).



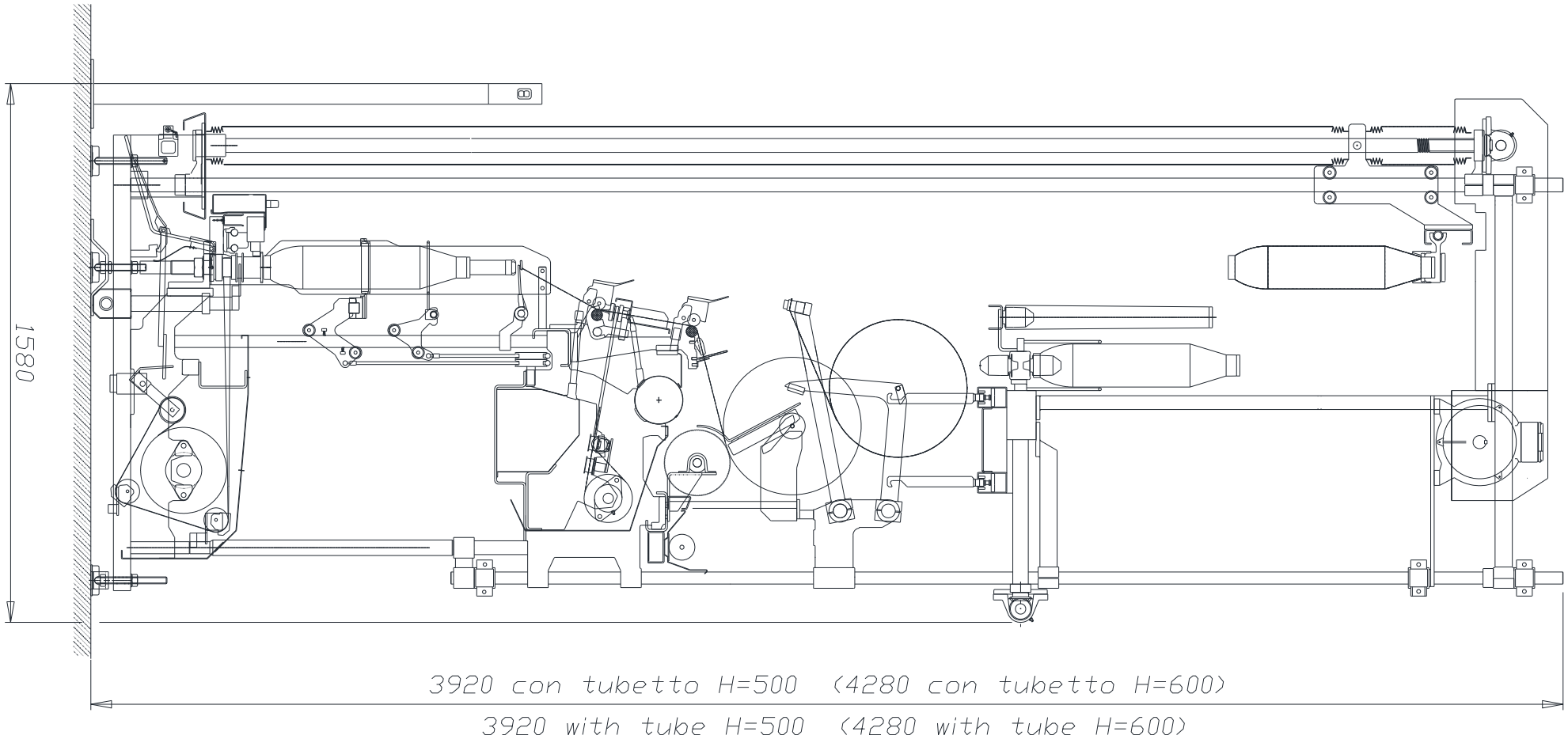
The automatic doffing is located on top of the ring spinning frame and is composed by bands with pegs that can move forward and backward by means of mechanical pistons, a bar with inflatable grippers that can move upward and downward by means of a system of endless screws bolted to the frame of the ring frame itself, a bobbin lifter composed of two yarn breaking bushes and a system of mechanical pistons to move them up and down along the spindle. The tubes are fed to the automatic doffer with an automatic tube loader. The container with the empty tubes is positioned on the groung and the tubes are fed to the metallic band on top of the machine. A feature of the automatic doffing device is also the "mouse", or automatic cleaning device for the underwinding, located on the bottom yarn breaking bushes. The yarn breaking bush cuts the end connected to the bobbins and the “mouse” scrapes the underwinding and sucks it into a little box (Venturi system). Air pressure required for the mouse: 6 Bars.

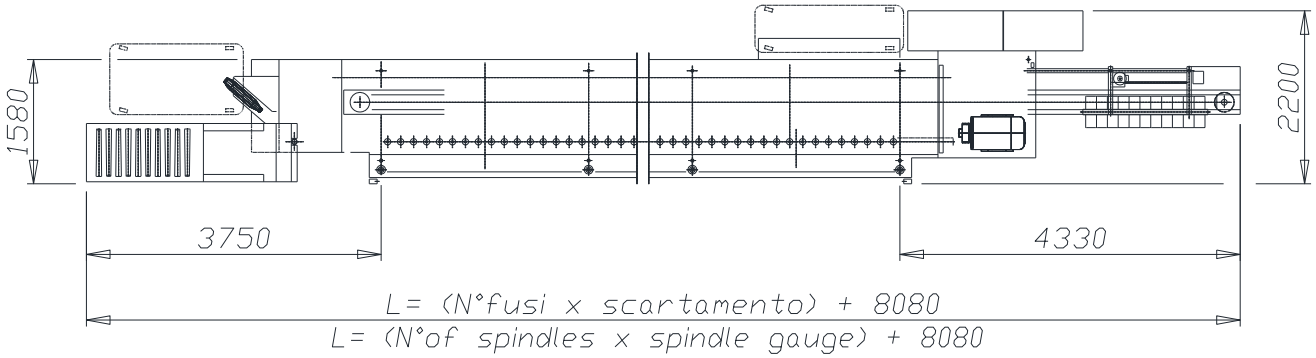
Grippers moving full bobbins upward

Grippers depositing full bobbins on band

Grippers bringing tubes above the spindles

"'Mouse" cleaning the underwinding yarn


1580
3920 con tubetto H=500 (4280 con tubetto H=600)
3920 with tube H=500 (4280 with tube H=600)



SCARTAMENTO mm *GAUGE*	DIAMETRO ANELLO mm *RING DIAMETER*	ALTEZZA TUBETTO mm *TUBEHEIGHT*	N. FUSI **MAX** *No. OF SPINOLES*	VELOCITÀ MECCANICA FUSI **MAX** *MECHANICAL SPINOLE SPEEO*	GAMMA TITOLI **NM** *YARNCOUNT RANGE*
140	110	500	220	8.000	4~8
165	127	600	192	6.000	1,5 ~ 4
180	140	600	176	5.500	1 ~ 3
200	160	600	120	5.000	0,5 ~ 2,5

La produzione delle Officine Gaudino S.p.A. é in continua evoluzione per il migliora- mento del macchinario e l'applicazione di tecnologie sempre più avanzate; pertanto l'azienda si riserva il diritto di apportare senza preavviso modifiche alle caratteristiche dei propri prodotti e ai dati contenuti nel presente catalogo. Le fotografie presenti in questo catalogo possono evidenziare particolari opzionali.

The production of Officine Gaudino S.p.A. is under continuous evolution due to the application of new technologies and improvement of the machines; therefore the information contained in this leaflet is subject to change and modification without notice. Pictures in the present leaflet may show optional devices.

OFFICINE GAUDINO S.p.A.

Via XXV Aprile, 16 – 13836 COSSATO (BI)
R.E.A. N. 127729 – Registro Società Tribunale di Biella N.7776
Codice Fiscale e Partita IVA/VAT Code IT 01224430023
Phone (main) +39 015 925241
Phone (ricambi – spare parts) +39 015 927163
Fax +39 015 9840055
Fax (ricambi – spare parts) +39 015 9840001

www.gaudino .com

e-mail:
Main gaudino@gaudino.com
Sales dept. robertogaudino@gaudino.com
R&D gaudinotec@gaudino.com
Purchase dept gaudinoacq@gaudino.com
accountancy gaudinocommerc@gaudino.com
electronic spare parts gaudinoelettro1@gaudino.com
electronic after sales gaudinoelettro3@gaudino.com