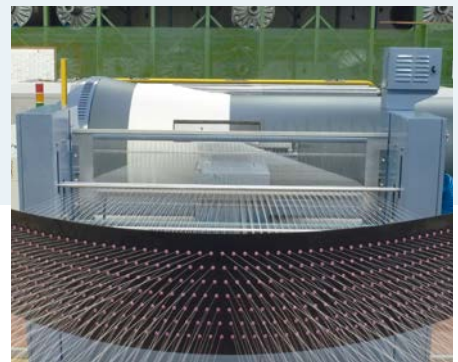
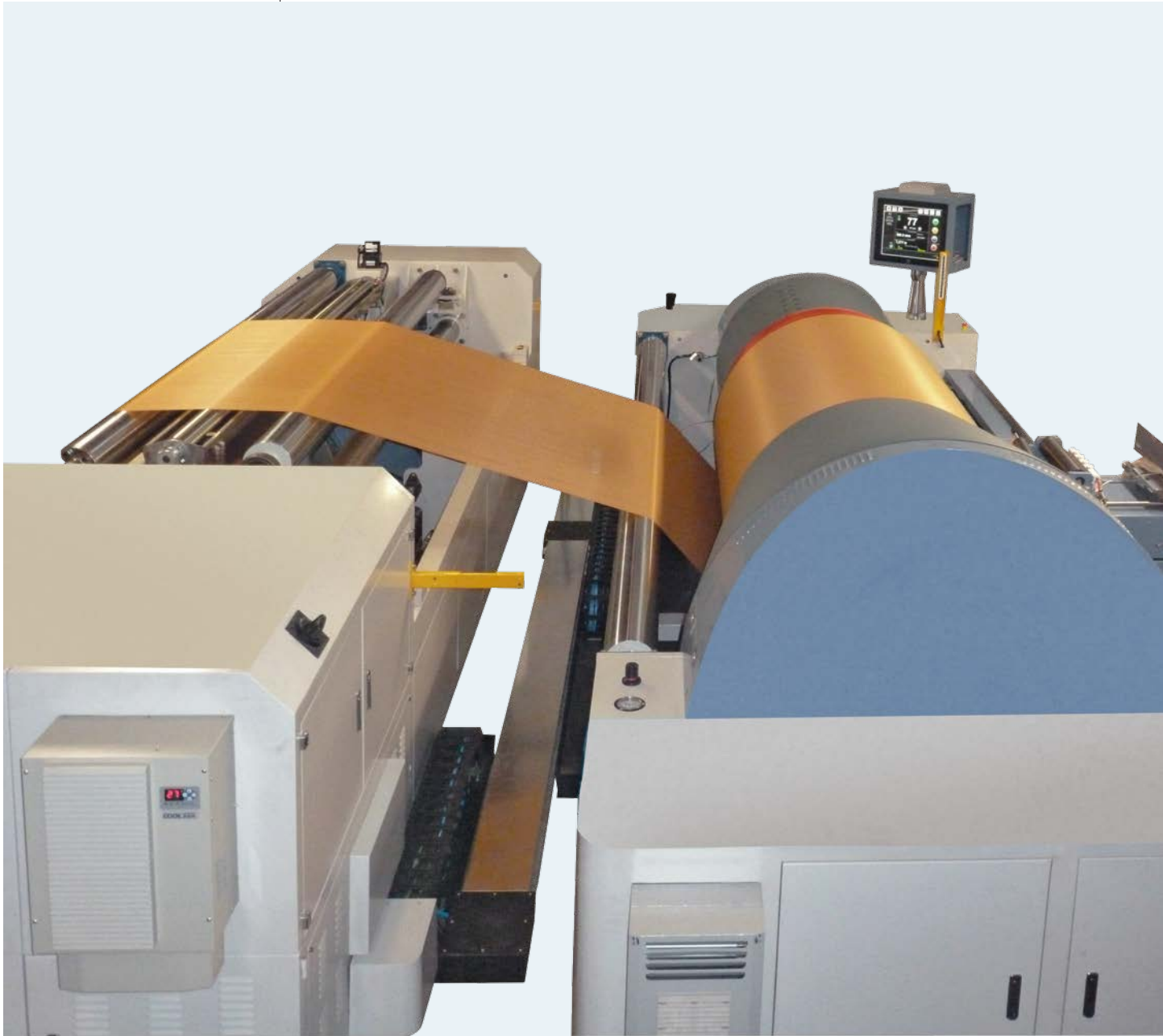




EUROTRONIC-1000-E2

Full electronic sectional warper
Ourdissoir sectionnel électronique
Urdidor seccional electrónico



High performance heavy duty fully computerized sectional warping machine, driven by PLC and touch screen.

Automatic control of all warping functions, according warping and beaming programmed instructions.

Suitable for warping all natural or synthetic yarns, as well as their blends in all counts.

Working from any type of creel.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Working width: up to 5.400 mm
- Flange Diameter: 800, 1.000, 1.250 and 1.400 mm.
- Sectional warping Speed: up to 1.000 Mt./min. (to be confirmed for yarns and tension required).
- Beaming Speed: up to 220 Mt./min.
- Standard section width: 40mm to 600mm

CONSTRUCTIONAL SPECIFICATIONS

- Warping drum produced in a heavy duty steel perfectly cylindrical and balanced.
- Diameter of drum: 1.000 mm.
- Angle on drum cone to be determined for type and thickness yarns to be warped.
- Quick response hydraulic disc brakes at both sides of the drum.
- Brakes activated through the emergency stop, yarn missing or reached the meters pre-selection.
- Constant pre-selected speed for both the warping and beaming process to keep a constant tension of the yarn. Speed controlled by PLC system.
- Warping machine lateral motion, over fixed rails, keeping centered warping section on creel.
- Warping carrier with traverse motion moved by a servomotor and keeping constant distance between the carrier and the yarn surface on the drum (by electronic control from PLC acting on a servomotor).
- Pressure roller on warping table to give constant tension and pressure.
- Automatic vertical motion leasing reed by pneumatic system.
- Beaming process totally synchronized with warping drum.
- Beaming equipped with automatic beam doffing (hydraulic cylinder).
- Beaming speed controlled by PLC.
- Automatically driven and adjustable beam head-stocks to fit different beam sizes.
- Adjustable braking pressure for tensioning control during beaming process.
- Static electricity eliminator device (ionizing device).

Ourdissoir complètement électronique de haute prestations et résistance, actionné par PLC et écran tactile.

Contrôle électronique de tous les mouvements de l'ourdissoir, en suivant les programmes d'ourdissage et ensouplage indiqués.

Ourdissoir approprié pour l'ourdissage de fibres naturelles ou synthétiques ainsi que leurs mélanges dans tous leurs titres.

Ourdissoir préparé pour le travail à partir de tout type de cantre.

DONNÉES TECHNIQUES

- Largeur de travail: jusqu'à 5.400 mm.
- Diamètre des flasques : 800, 1.000, 1.250 et 1.400 mm.
- Vitesse d'ourdissage: jusqu'à 1.000 mt/min. (selon les caractéristiques, qualité et tension de fils à ourdir)
- Vitesse d'ensouplage: jusqu'à 220 mt/min.
- Largeur de section standard: 40 mm. jusqu'à 600 mm.

DETAILS DE CONSTRUCTION

- Tambour en acier, parfaitement équilibré et balancé.
- Diamètre du tambour : 1.000 mm.
- Angle de conicité du tambour sera déterminé selon le type de fil et titrage.
- Freins à disque hydrauliques, à réponse rapide sur les deux côtés du tambour.
- Les freins sont activés par arrêt d'urgence, par casse du fil ou bien par métrage présélectionné.
- Vitesse constante d'ensouplage et d'ourdissage présélectionnée maintenant une tension constante du fil. Tout le système est contrôlé par PLC (écran tactile)
- Mouvement latéral de l'ourdissoir, sur des rails fixes, permettant de maintenir la section d'ourdissage centrée avec la cantre.
- Table d'ourdissage avec mouvement contrôlé par servomoteur, pour maintenir une distance constante entre la table d'ourdissage et la surface du fil.
- Rouleau de pression sur la table d'ourdissage, pour l'obtention d'une pression constante aux fils au moment de l'ourdissage.
- Peigne d'envergeure avec mouvement vertical par système pneumatique.
- Action d'ensouplage complètement synchronisé avec l'ourdissage.
- Ensouplage avec système d'élévation et descente des ensouples (cylindre hydraulique)
- Vitesse d'ensouplage est contrôlée par PLC (écran tactile).
- Têteières d'ensouplage mobiles, actionnés automatiquement pour leur adaptation à toutes les différentes mesures d'ensouples.
- Système de pression de freinage réglable pour la régulation de la tension pendant l'ensouplage.
- Éliminateur d'électricité statique.

Urdidor electrónico completamente informatizado, de alto rendimiento, prestaciones y resistencia, controlado mediante PLC y pantalla táctil.

Control electrónico de todos los movimientos del urdidor, según programas de urdido y plegado introducidos.

Para el urdido de toda clase de fibras ya sean naturales o sintéticas, así como sus mezclas en diferentes títulos.

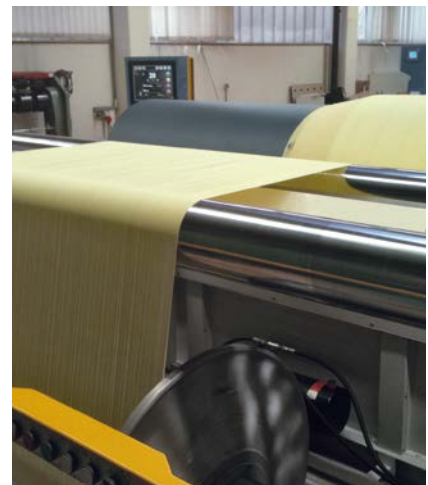
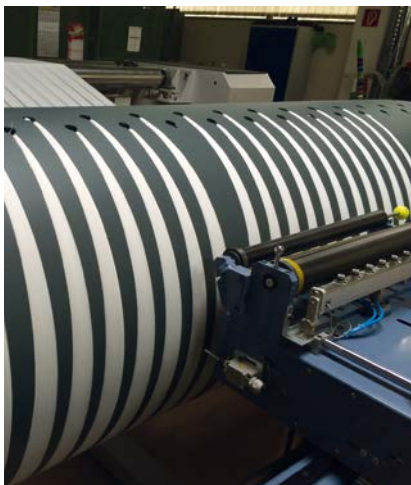
Trabajando desde cualquier tipo de fileta.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Ancho útil de trabajo: hasta 5.400 mm
- Diámetro de valonas: 800, 1.000, 1.250 y 1.400 mm.
- Velocidad de urdido: hasta 1.000 mts /min. (Según tipo de hilo y tensión requerida).
- Velocidad plegado: hasta 220 mts /min.
- Ancho de sección estándar: 40 a 600 mm.

CARACTERÍSTICAS DE CONSTRUCCIÓN

- Tambor de urdido fabricado en acero perfectamente cilíndrico y equilibrado.
- Diámetro de tambor: 1.000 mm.
- El ángulo del cono del tambor se determinara según tipo grosor de los hilos.
- Frenos de disco mediante sistema hidráulico en ambos lados del tambor.
- Activación de frenos: por paro de emergencia, falta de hilo, por pre-selección de metros alcanzado.
- Velocidad y tensión linealmente constante, para los procesos de urdido y plegado, mediante PLC.
- Movimiento lateral del urdidor, sobre railes fijos, manteniendo la sección de urdido centrado en la fileta.
- Mesa de urdido con movimiento de traslación manteniendo la distancia constante entre la mesa de urdido y fileta.
- La mesa de urdido equipada con rodillo de presión para dar una tensión constante y presión a los hilos en la sección de urdido.
- Movimiento del peine vertical mediante sistema neumático.
- Proceso de plegado sincronizado completamente con el tambor de urdido.
- Proceso de plegado equipado con sistema de subida y bajada del plegador, mediante cilindro hidráulico.
- Velocidad de plegado controlada por PLC.
- Cabezales de plegado móviles accionados automáticamente para la adaptación a las diferentes medidas de plegadores.
- Sistema regulables de presión de freno para el control de la tensión durante el proceso de plegado.
- Eliminador de electricidad estática.



WARP PROCESS CONTROL AND MONITORING SYSTEM:

- Touch screen HMI control panel and PLC.
- Electronic meters and turns counter.
- Graphical display and pre-selection stop through meters and tours.
- Linearly warping speed graphical display.
- Working speed selection through screen.
- Warping sections graphical display.
- Warping density.
- Optimal section number and section width selection.
- Automatic warping stop on pre-selected partial number of meters for crossing.
- Pre-selected warping carrier traverse and positioning on each section (from 0.001 up to 8 mm.)
- Memory of yarn breakage during warping.
- Ethernet connection with our technical assistance department.
- Security and protection system under EC regulation.

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Oiling device with automatic feeding system .
- Pressure rollers at beam to ensure uniform tension on the warp sheet.
- S rollers frame system.

CONTRÔLE ET VISUALISATION DE TOUTES LES FONCTIONS D'OURDISSAGE :

- Panneau par écran tactile HMI et PLC.
- Compteurs électroniques de métrage et tours.
- Visualisation graphique de pré-sélection d'arrêt par métrage ou tours.
- Visualisation graphique de la vitesse linéaire de travail.
- Sélection de la vitesse de travail par écran.
- Visualisation graphique des sections d'ourdissage.
- Densité d'ourdissage.
- Visualisation graphique des sections optimales d'ourdissage et largeur par section.
- Arrêts automatiques de la machine au numéro de mètres présélectionnés, indiqués sur les croisures.
- Avance et positionnement de la table d'ourdissage sur chaque section (de 0.001 jusqu'à 8 mm.).
- Mémoire de casse de fil à l'ourdissage.
- Système de connexion Ethernet avec notre département d'assistance technique.
- Système de sécurité et protection selon normative CE.

ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS

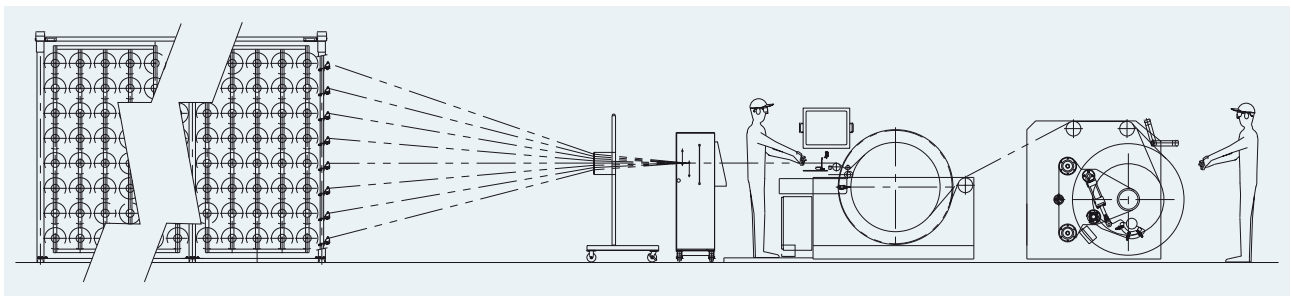
- Dispositif d'ensimage avec système d'auto-alimentation.
- Rouleau de pression sur ensouple (Système de pression sur la nappe de fils pendant le travail d'ensouplage).
- Système de rouleaux d'alimentation en S.

CONTROL Y VISUALIZACIÓN DE PROCESOS DE URDIDO:

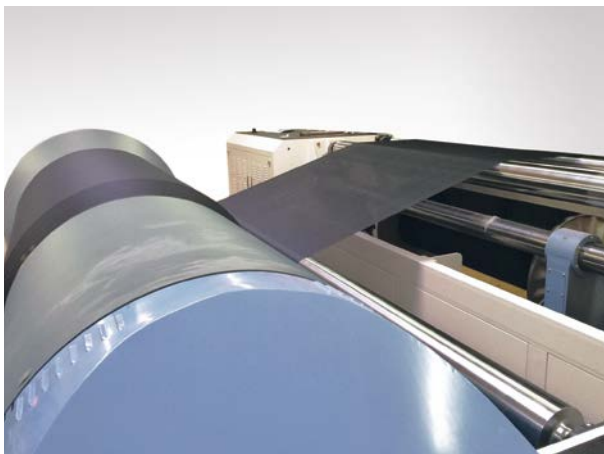
- Pantalla táctil HMI de control y PLC.
- Contadores electrónicos de metros y vueltas.
- Visualización gráfica y sistema de pre-selección de paro por metros y vueltas.
- Visualización gráfica de velocidad lineal de trabajo.
- Selección de velocidad de trabajo por pantalla.
- Visualización gráfica de secciones de urdido.
- Densidad de urdido.
- Selección del número óptimo de secciones y ancho de cada sección.
- Parada automática, en número de metros parcial preseleccionado para efectuar los cruces.
- Desplazamiento y posicionamiento preseleccionado de la mesa de urdido en cada sección (desde 0.001 hasta 8 mm.)
- Memoria de rotura de hilos en urdido.
- Sistema de conexión Ethernet con nuestro departamento de asistencia técnica.
- Sistema de seguridad y protección bajo normativa CE.

DISPOSITIVOS OPCIONALES

- Dispositivo parafinador con sistema de alimentación automática.
- Rodillos de presión en plegado para garantizar una tensión uniforme en la totalidad de los hilos de urdimbre.
- Sistema de alimentación mediante rodillos S.



Electrical consumption Consommation électrique Consumo eléctrico	Motors Moteurs Motores	Power Puissance Potencia
Lateral motion warper Mouvement latéral ourdissoir Movimiento lateral urdidior	1 gear motor moteur réducteur motor reductor	0.44 Kw
Warping carrier motion Mouvement latéral table d'ourdissage Movimiento mesa de urdido	1 gear motor moteur réducteur motor reductor	0.55 Kw
Beaming motion Mouvement d'ensouplage Movimiento de plegado	1 A/C motor moteur A/C motor A/C	45 Kw
Drum motion Mouvement du tambour Movimiento tambor	1 A/C motor moteur A/C motor A/C	7.5 Kw
Transversal motion Mouvement transversal Movimiento transversal	1 gear motor moteur réducteur motor reductor	0.4 Kw
Cooling fan Ventilation réfrigération Ventilador refrigeración	1 motor moteur motor	0.5 Kw



Copyright By Rius. This brochure contains photos and technical data for information only, without contractual engagement. Rius reserves the right to introduce any modifications in the design and/or equipment.
Copyright By Rius. Les photos et données contenues dans ce catalogue, seront considérées à titre indicatif et ne représentent pas une obligation contractuelle. Rius se réserve le droit d'introduire modifications au dessin ou équipement.
Copyright By Rius. Las imágenes y datos contenidos en este catálogo, serán contemplados a título indicativo y no revisten obligación contractual. Rius se reserva el derecho a introducir modificaciones de diseño y/o equipamiento.



CONSTRUCCIONES METALÚRGICAS ESPECIALES, S.A.

Ctra. Manresa-Solsona, km. 4'2 • Polígon Industrial "Pla dels Vinyats" • E-08250 Sant Joan De Vilatorrada (BARCELONA)
Tel.: 34 - 938 76 44 22* • Fax: 34 - 938 76 41 49 • E-mail: vrc@rius-comatex.com • www.rius-comatex.com