

SAURER.
Schlafhorst

AUTOCONER 6.
THE BEST ORIGINAL EVER.



The best original ever

Autoconer: el original es inconfundible e inimitable. Con cada nueva generación, el Autoconer ha hecho que la industria textil dé un gran paso.

Aquí llega el siguiente: equipado con los sistemas inteligentes de procesos más modernos, el Autoconer 6 vuelve a marcar el camino para lograr un mayor nivel de productividad y eficiencia de los recursos.

Las nuevas tecnologías, que se autorregulan para alcanzar los niveles máximos, aumentan la velocidad de bobinado y minimizan los tiempos de ciclos de empalme improductivos. ¡El Autoconer 6 consigue así un 6 % más de productividad! Con un control inteligente, componentes de aerodinámica mejorada y una tecnología más eficiente, el Autoconer 6 reduce el consumo de energía en hasta un 6 %. Y la gestión inteligente del flujo de material consigue el 100 % de aprovechamiento de los puestos de bobinado. ¡No se contente con menos!

¡Conozca el Autoconer original más inteligente de todos los tiempos!

Autoconer 6

- 
1 Marco portabobinas con compensación

- 
2 Tambor guía-hilos, control de enrollamientos en el tambor
Página 28

- 


3 Preci FX
Página 32

- 

4 Quality Guard
Página 28

- 

5 Mando del puesto de bobinado p. ej. para FlexiCycle, el anti-copiado y la aceleración C
Páginas 11, 18, 28

- 

6 Pantalla del puesto de bobinado
Página 35

- 
7 Variopack FX
Página 30

- 

8 Propack FX
Página 30

- 

9 Tubo de aspiración con sensor del hilo superior
Páginas 12, 18

- 


10 Parafinador
Página 19

- 
11 Tobera de recogida

- 

12 Autotense FX
Página 27

- 

13 TensionControl
Página 27

- 

14 Ecopack FX
Páginas 19, 31

- 

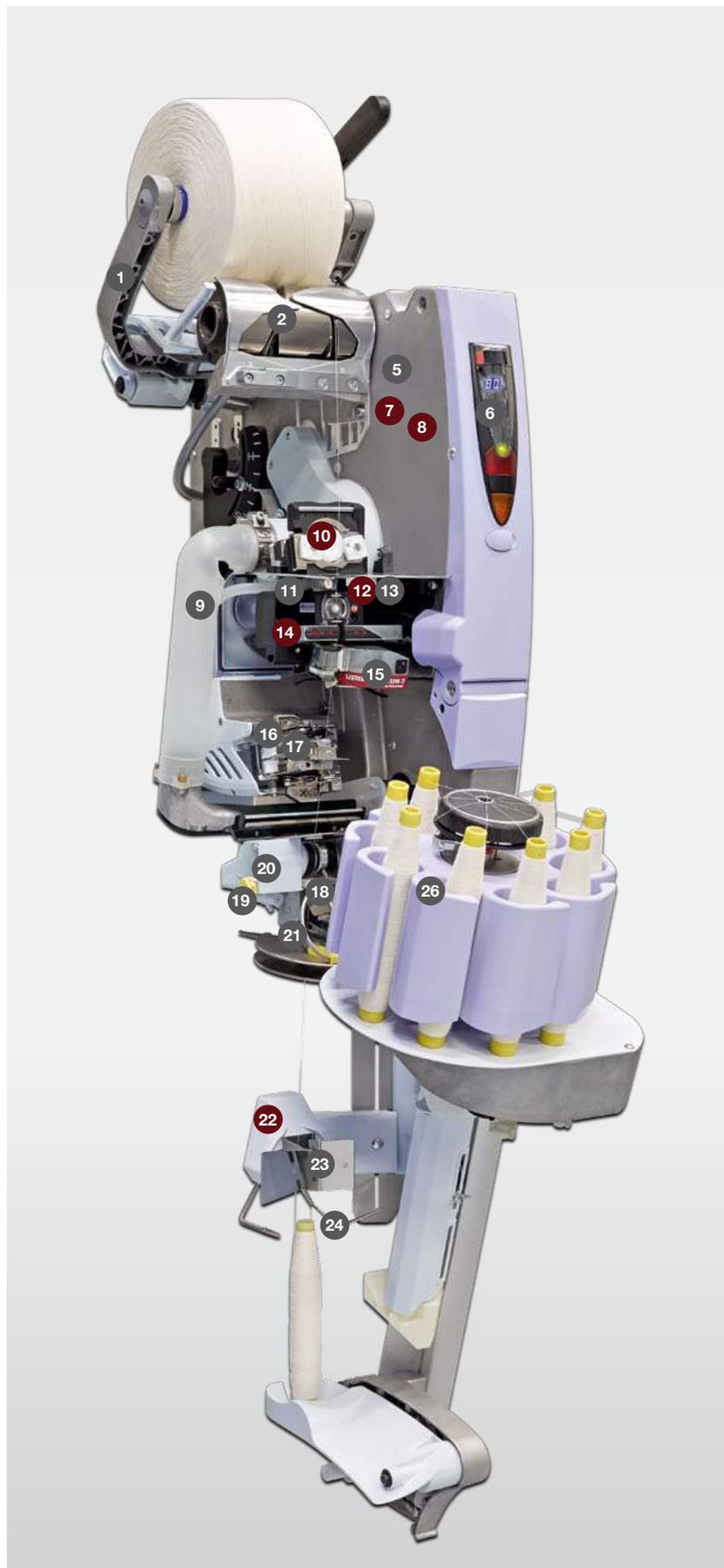
15 Purgador electrónico
Página 18

- 

16 Sistema modular de empalmador
Página 29

- 

17





17 Quick-Change Unit
Página 37



18 Tubo de pinza con chapaleta



19 Multi-Jet
Página 19



20 Tensor del hilo
electromagnético
Página 27



21 Sensor del hilo inferior
Página 18



22 Desempolvado de husadas



23 Limitador de balón



24 Freno de bucles
Página 18



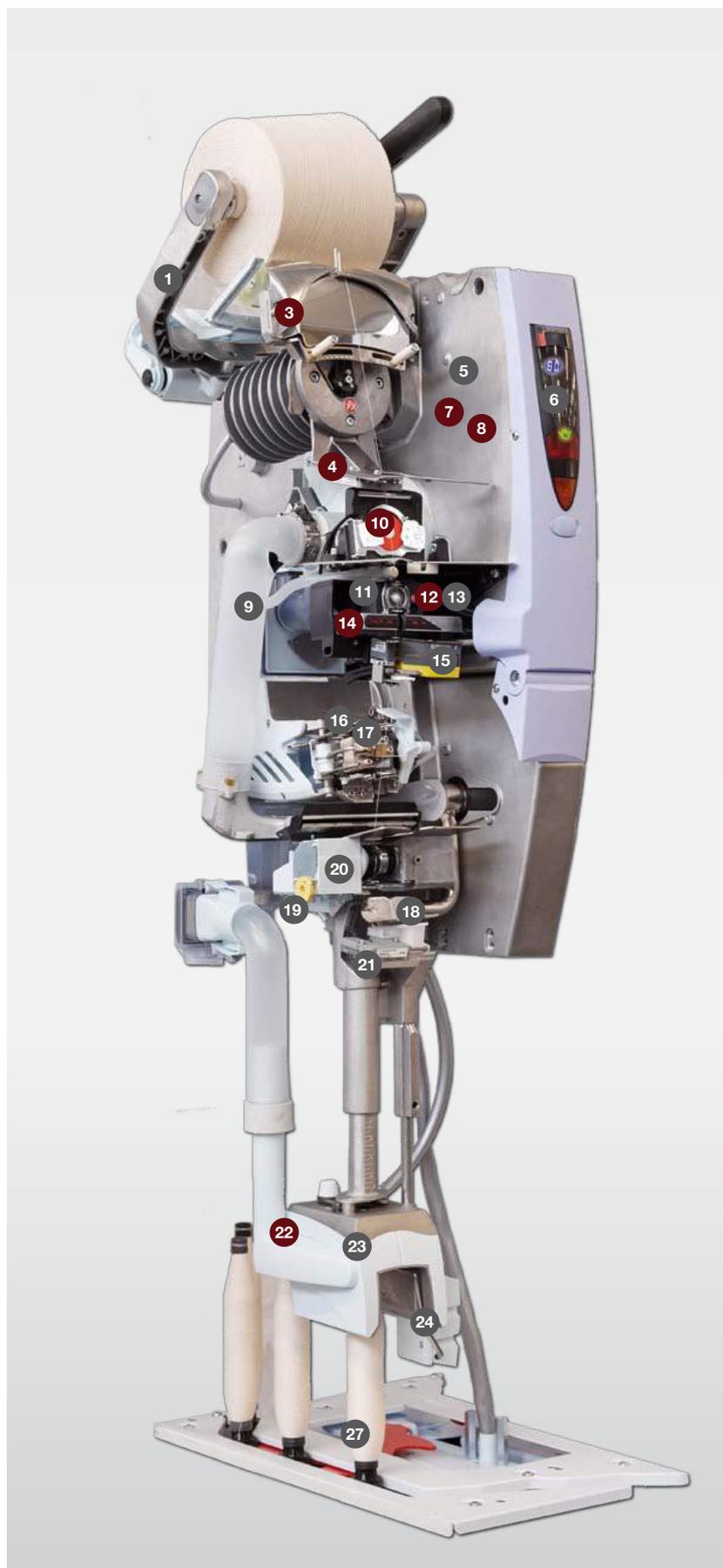
25 Speedster FX
Páginas 14, 31



26 Cargador circular
Página 13



27 Alimentación de husadas
Páginas 15, 21





Tipo RM



28 Diseño ergonómico
Página 35



29 Accionamientos de un solo motor



30 Paso del hilo en línea recta



31 Plug and Wind
Página 37



32 Informator, ajustes centralizados
Páginas 35, 36



33 Memoria USB
Página 36



34 Cámara de hilo / polvo



35 Unidad de energía

● Estándar ● Opción



Tipo D

-  **36** Instalación de aspiración
Página 17

 **37** Cámaras de hilo / polvo separadas

 **38** Automatización del flujo de material
Páginas 15, 21, 23
-  **39** Evacuación de bobinas cruzadas con almacén provisional
Página 25

 **40** Cambiador de bobinas cruzadas X-Change
Páginas 24, 25



Tipo V



Tipo T



Más producción



Menos energía consumida



Menos materias primas



Menos paradas



Menos personal



Más flexibilidad



Más calidad



Menos costes de espacio

Autoconer 6

The best original ever



Productividad hasta un 6 % superior 10

Autoconer 6: piensa más rápido y es más rápido 11

Ciclos de empalme más cortos
y mayor productividad 12

Tipo RM: más largo y más rápido 13

Plus adicional de productividad con la más moderna
tecnología High-Speed 14

Flujo de material vertiginoso para
lograr más kilogramos 15



Consumo energético un 6 % menor, uso eficiente de los recursos 16

La regulación inteligente ahorra depresión 17

Ciclos de empalme aún más eficientes 18

Producción más eficiente hasta
el procesamiento posterior 19



La automatización más moderna 20

Flujo de material autooptimizado 21

Automatizar significa beneficio 22

Configuración perfecta para su negocio 23

X-Change: el cambiador inteligente de alta velocidad 24

Manejo individual de las bobinas 25



Referencia de calidad en el bobinado y el empalme 26

Control de la tensión del hilo: dos tecnologías para elegir 27

Aseguramiento integral de la calidad 28

Empalme perfecto de cada hilo 29

Tecnología FX: bobinado de tambor perfecto 30

Ventaja competitiva pulsando un botón 32

Control inteligente de la calidad para toda la hilandería 33



Fácil, ergonómico y fiable 34

Inteligencia en el interior: producción fiable controlada mediante sensores 35

Calidad reproducible: muy fácil con los ajustes centralizados 36

Diseño optimizado para un manejo rápido y seguro 37



Made by Schlafhorst 38

We live textile 39



Detalles técnicos 40

Datos técnicos 40

Dimensiones de máquina 42



Productividad hasta un 6 % superior

- ▶ **Aceleración C más rápida**
- ▶ **Anticopiado High-Speed**
- ▶ **Tiempos de ciclo menores gracias al nuevo tubo de aspiración y a FlexiCycle**
- ▶ **Tipo RM: cambio de husada más rápido**
- ▶ **Tipo RM: un 9 % más de productividad/m² en 80 puestos de bobinado**



Autoconer 6: piensa más rápido y es más rápido

Aceleración C más rápida



Aceleración con autooptimización que asegura más productividad

Con los más modernos sistemas inteligentes de procesos de Autoconer, la aceleración se autorregula de forma continua para conseguir la máxima velocidad. La ventaja: el Autoconer 6 arranca siempre con la máxima aceleración y sin resbalamiento. De este modo, desde el principio es más rápido y alcanza antes que otras máquinas su velocidad máxima de bobinado. Más dinamismo supone una rentabilidad mayor.

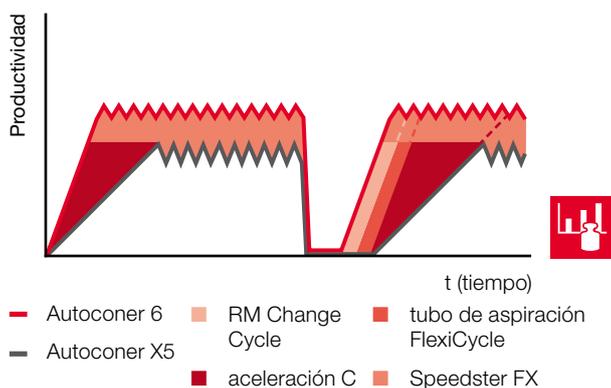
Anticopiado optimizado



Más productividad gracias al anticopiado inteligente

El ciclo de anticopiado del Autoconer se ha mejorado para aumentar la productividad y, aun así, resulta más cuidadoso con el hilo. Así, usted se beneficia de una mayor productividad incluso durante esta importante fase del proceso de bobinado. El anticopiado optimizado lleva, según la aplicación y el ajuste, a un aumento de la productividad.

Potencial de aumento de la productividad



Ciclos de empalme más cortos y mayor productividad

Nuevo tubo de aspiración más eficiente



El autoajuste reduce los fallos en el hilo superior

El nuevo tubo de aspiración ofrece una eficiencia significativamente superior: la captación segura y rápida del hilo superior reduce tanto el tiempo de ciclos de empalme como el número de fallos del hilo superior. La distancia del tubo de aspiración a la bobina se compensa en función del rendimiento de captación del hilo superior, de forma automática y con autoajuste. Una vez encontrado el ajuste idóneo, este se mantiene gracias a la elevada estabilidad mecánica del nuevo tubo de aspiración, con posibilidad de reproducción en todo momento. Los tiempos de mantenimiento y ajuste se reducen, lo cual hace que aumente la productividad.

Novedad: FlexiCycle



Novedad: FlexiCycle

FlexiCycle intensifica la búsqueda del hilo de forma totalmente individual para el hilo superior y el inferior por separado. Usted puede ajustar, por ejemplo, los parámetros para una búsqueda más intensiva del hilo superior de forma flexible según sus necesidades, como la distancia del tubo de aspiración, la intensidad y grado de la depresión o el tiempo de búsqueda. El puesto de bobinado mismo adapta el ciclo de empalme de forma individual. De este modo, los fallos del hilo superior y las advertencias luminosas de color rojo se eliminan casi por completo. Se repiten solamente los ciclos de empalme en los que antes hubiera fallado la captación del hilo. Todo ello supone una productividad máxima.

Tipo RM: más largo y más rápido

Tipo RM con hasta 80 puestos de bobinado



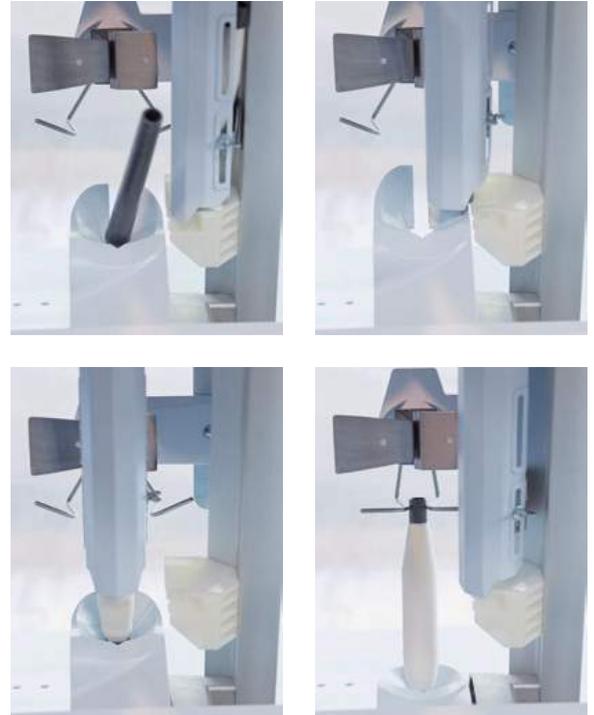
Aumento del 9 % de la productividad por m²

Con el nuevo Autoconer 6 tipo RM puede aprovechar mejor la superficie disponible, ya que el original está ahora disponible también con 80 puestos de bobinado. En la misma superficie, el Autoconer 6 es, pues, un 9 % más productivo que una máquina de solo 60 puestos de bobinado. Al mismo tiempo aumenta también la productividad de su personal. Los recorridos y rondas de inspección pueden optimizarse de forma exacta para el número concreto de puestos de bobinado.

Autoconer 6 tipo RM: mayor productividad/m²

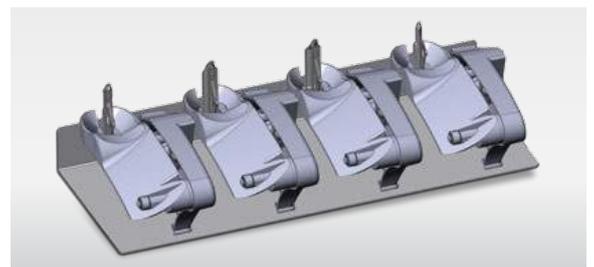


Cambio más rápido de husada



9+1 husadas: más productividad y más seguridad

El nuevo cargador circular realiza el cambio de husada mucho más rápidamente que hasta ahora, porque la décima husada se prepara ya en la nueva cámara de carga. El nuevo principio de cambio de husada exclusivo y el diseño funcional optimizado del mandril de inserción garantizan la máxima seguridad funcional. El mandril de inserción, cuya construcción se ha renovado por completo, trabaja con mayor estabilidad. Las husadas se insertan de forma segura, con lo que la expulsión de husadas es prácticamente cosa del pasado. Gracias al diseño abierto, se puede mantener fácilmente la limpieza del grupo constructivo completo de alimentación del limpiador viajero. Para un mantenimiento reducido, los componentes están fácilmente accesibles.



Inserción segura para cada formato de tubo.

Plus adicional de productividad con la más moderna tecnología High-Speed

Control del balón con Speedster FX



El turbo del bobinado

Speedster FX es el turbo en el proceso de bobinado del Autoconer 6. Speedster FX influye en el balón de hilo de forma inteligente gracias al control mediante sensores, de forma que se minimiza la carga del hilo por fuerzas de tracción. Puede aumentarse directamente la velocidad de bobinado y bobinarse a máxima velocidad en función del hilo. Además, aumenta la velocidad media de bobinado, ya que la regulación de la velocidad mediante Autospeed prácticamente puede desconectarse. Con bobinas duras, Speedster FX consigue un 5 % más de productividad. Con bobinas de tintura se alcanza incluso un 10 %.

Speedster FX impulsa la productividad y aumenta el efecto útil, ya que, especialmente en el último tercio de la husada, se reducen las roturas por tensión.

Speedster FX tiene siempre el balón bajo control

No solo reducirlo, sino controlar completamente el balón es posible ahora con Speedster FX. Su forma especial y funciones coordinadas le permiten a usted aprovechar las ventajas de la formación del balón para desprender el hilo sin que se desarrollen fuerzas centrífugas negativas que sometan al hilo a esfuerzo.

El secreto: el Speedster FX está siempre exactamente en el punto correcto durante el devanado del hilo, de modo que este se desprende siempre de la husada con el ángulo ideal. El hilo que se está devanando apenas toca las capas de hilo de la husada como tampoco lo hace la superficie del tubo. También quedan significativamente minimizados los problemas relacionados con capas desordenadas. La tensión del hilo se va compensando durante todo el devanado como puede comprobarse, lo cual aumenta la productividad.



Control del balón hasta el final.

Flujo de material vertiginoso para lograr más kilogramos

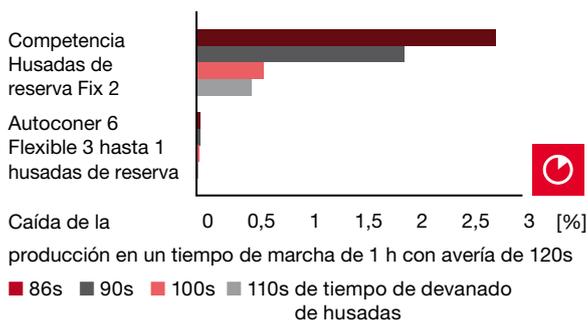
Alimentación segura de los puestos de bobinado



Maximización inteligente de la productividad

Con unos ciclos funcionales inteligentes y exclusivos, y unos elevados rendimientos, el Autoconer 6 garantiza la alimentación segura de todos los puestos de bobinado para una productividad máxima. Las oscilaciones en la demanda de material, p. ej., al rellenar o tras averías, se compensan eficazmente de forma que se alimenta el 100 % de los puestos de bobinado. La máquina regula de manera autónoma la distribución de los Caddies para los puestos de bobinado. El número de husadas de reserva se puede ajustar automáticamente entre 1 y 3, y así los puestos de bobinado traseros se alimentan con mayor rapidez en caso necesario. Si un puesto de bobinado corre el riesgo de no recibir suficiente alimentación durante un tiempo breve, el puesto vecino le entrega una husada y la producción continúa sin interrupción. Adicionalmente y de forma controlada por sensores, se conmuta en caso necesario a High-Speed, la alimentación de máxima velocidad para todos los puestos de bobinado.

Compensación segura de las oscilaciones del flujo de material



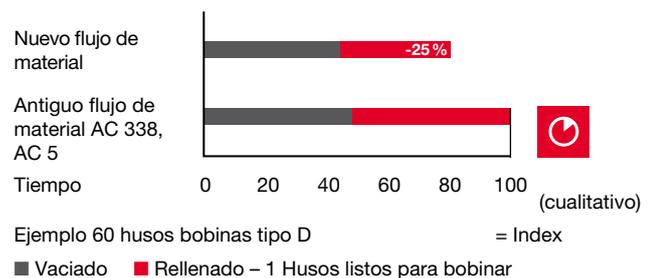
Cambio de alimentación superrápido



Un 25 % más rápido en la producción

El cambio de alimentación del nuevo Autoconer 6 también es ahora aprox. un 25 % más rápido en comparación con el antiguo sistema de flujo de material. Las optimizaciones en el control del flujo de material y la reducción del número de Caddies hacen posible esta aceleración. Primero, cada puesto de bobinado recibe la primera husada necesaria para que comience el proceso de bobinado. El rellenado subsiguiente con husadas de reserva tiene lugar de forma extremadamente ágil. No pasan ni 8 minutos hasta que se retira el material de alimentación de la máquina y los primeros puestos de bobinado vuelven a estar listos para bobinar.

Arranque más rápido después de un cambio de alimentación





Consumo energético un 6 % menor, uso eficiente de los recursos

- ▶ Motor nuevo y más eficiente en la instalación de aspiración
- ▶ Nueva regulación inteligente de la depresión
- ▶ Más aerodinámico: nuevo brazo de aspiración y nuevo tubo de aspiración
- ▶ Dispositivo Multi-Jet ajustable con un consumo reducido de aire comprimido
- ▶ Nuevo parafinador con ahorro de recursos
- ▶ Menos desperdicios de hilo gracias a la búsqueda mejorada del hilo superior e inferior
- ▶ Menos desperdicios de hilo en el procesamiento posterior gracias al sistema opcional de medición exacta de longitudes Ecopack FX



La regulación inteligente ahorra depresión

Nuevo motor de bajo consumo para la instalación de aspiración



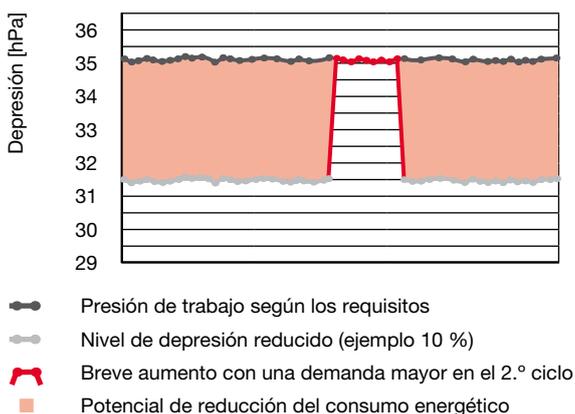
Con regulación inteligente gracias al nuevo convertidor de frecuencia

El nuevo motor de la instalación de aspiración con consumo energético optimizado del Autoconer 6 cuenta ahora con una regulación mediante convertidores de frecuencia aún más inteligente y cumple las últimas directivas europeas de eficiencia energética. Gracias al diseño optimizado del punto de trabajo, al nuevo motor de la instalación de aspiración le basta una potencia instalada reducida. Ello disminuye no solo el consumo energético durante la producción, sino que también ahorra costes desde el principio gracias a unas menores comisiones de suministro.

Potencia bajo demanda

La regulación de la depresión del Autoconer 6 ahora permite ahorrar todavía más recursos. La supervisión por sensores y la regulación con un consumo optimizado hacen esto posible. Siempre se genera solo la depresión que sea necesaria. La instalación de aspiración regula ella misma entre una presión de trabajo superior y adaptada a la necesidad para la captación segura del hilo y una depresión de reposo de bajo consumo. Este descenso a la depresión de reposo del Autoconer 6 ofrece un potencial seguro de ahorro, ya que así se trabaja durante mucho más tiempo en el nivel bajo.

Suministro de depresión seguro, inteligente y eficiente



Ciclos de empalme aún más eficientes

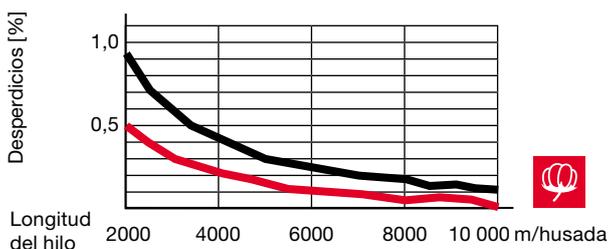
Nuevo brazo de aspiración



Diseño de flujo mejorado

El nuevo brazo de aspiración alcanza, gracias a su diseño aerodinámico optimizado con una depresión más baja, una mayor eficiencia en la captación del hilo superior. Asimismo, el nuevo labio de empaquetadura sella el hueco entre el tambor o el cilindro y la bobina cruzada, lo cual mejora aún más el efecto de aspiración en la superficie de la bobina. Así se capta mejor el hilo superior. Se reducen los tiempos de ciclo y el número de fallos en el hilo superior.

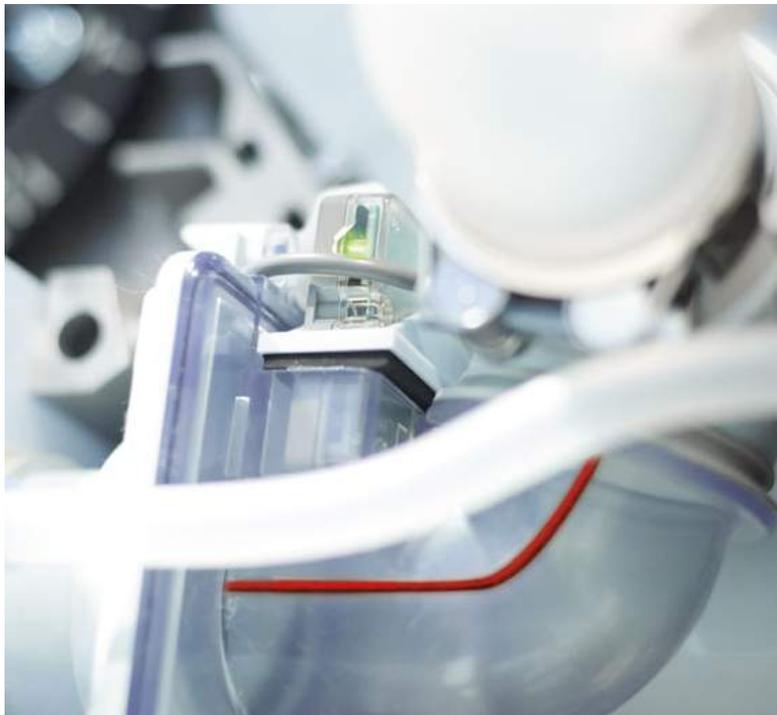
Sensor superior del hilo: Hasta un 40 % menos de desperdicios de hilo superior



— con sensor de hilo superior
— sin sensor de hilo superior

Material: CO y mezclas; 1 rotura de hilo/husada

Captación mejorada del hilo superior e inferior



Ciclos separados de captación del hilo superior e inferior

FlexiCycle elimina los ciclos innecesarios de búsqueda del hilo. Si la captación del hilo inferior se realizó correctamente, pero no la del hilo superior, solo se repetirá esta última (o viceversa). Esto reduce los desperdicios de hilo y aumenta el efecto útil.

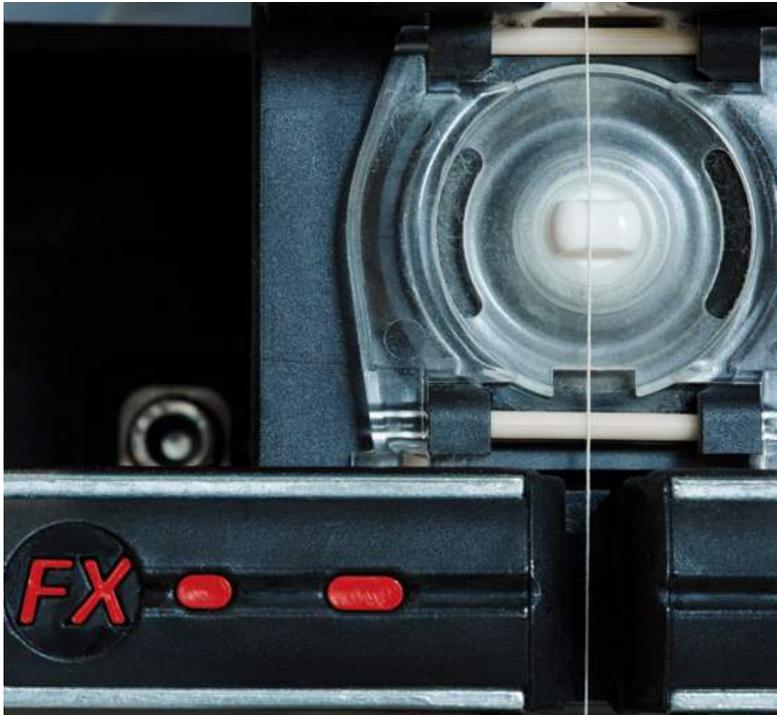
Detección del hilo mediante sensores

El sensor del hilo superior detecta el hilo en décimas de segundo. Gracias a él, el tiempo de búsqueda del hilo y la longitud de aspiración son muy cortos, y el purgador electrónico depura los fallos de forma exacta. De este modo no se pierde hilo en el ciclo de empalme. También los desperdicios de hilo inferior son mínimos en el Autoconer. El freno de bucles se coloca directamente, al interrumpirse el proceso de bobinado, en la punta de la husada e impide la aspiración no controlada del hilo inferior por el tubo de pinza.

Sus ventajas: reducción de desperdicios de hilo superior e inferior, productividad superior y menor consumo energético.

Producción más eficiente hasta el procesamiento posterior

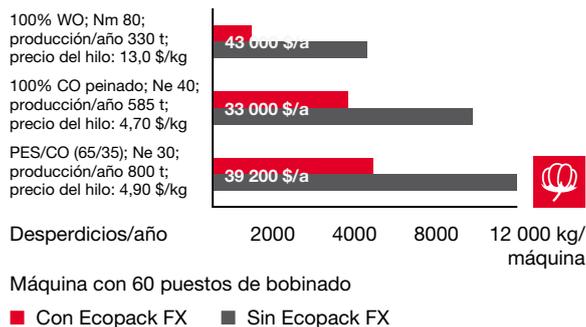
Máximo aprovechamiento del hilo



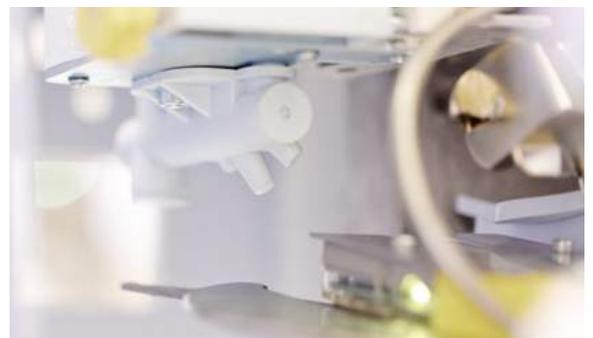
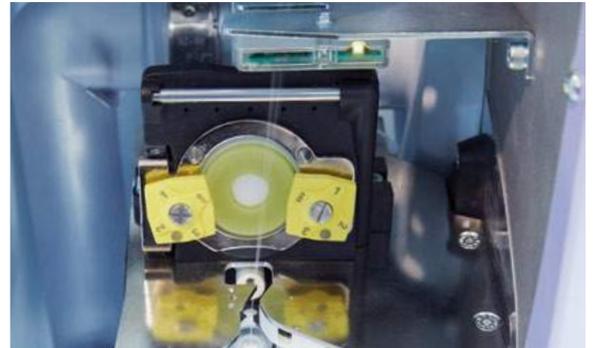
Ecopack FX aumenta la productividad y ahorra recursos

Con el sistema óptico opcional de medición exacta de longitudes Ecopack FX, usted aprovecha al máximo sus recursos de hilo. Cuanto más exacta sea la longitud del hilo medida de una bobina cruzada, más ahorrativo será el procesamiento posterior. Cada metro bobinado de más en una bobina puede suponer varios cientos de metros de desperdicios de hilo, p. ej., en la urdimbre. Al mismo tiempo, aumenta la productividad en su taller de bobinado, ya que solo se bobina la cantidad de hilo que va a necesitarse. Con Ecopack FX, el nuevo estándar de ahorro corresponde a unas desviaciones de longitud inferiores al 1 %.

Ecopack FX: Reducción de los desperdicios de hilo



Consumir menos



Mejor aprovechamiento de la parafina

El nuevo parafinador posee una carcasa abierta y reduce en un tercio los desperdicios de parafina. Gracias al control mejorado de los rodillos de parafina, los residuos de parafina son mínimos. A pesar de ello, se garantiza que no se bobine hilo sin parafinar.

Limpieza de puestos de bobinado según necesidad

Ahora puede ajustar, de forma centralizada en el Informator, la frecuencia de los impulsos de soplado para limpiar el puesto de bobinado con Multi-Jet en función del grado de suciedad. Con una carga reducida de polvo y suciedad, usted puede reducir así el consumo de aire comprimido de la máquina de manera considerable.



La automatización más moderna

- ▶ La más moderna e inteligente tecnología de flujo de material
- ▶ Soluciones de automatización hechas a medida
- ▶ Gestión inteligente de las husadas
- ▶ Cambiador de alta velocidad X-Change
- ▶ Manejo individual de las bobinas



Flujo de material autooptimizado

El mando del flujo de material más inteligente



Reparto homogéneo de las husadas en toda la máquina

Aprovechese del flujo de material más inteligente del ramo. El mando flexible del flujo de material en el Autoconer se ocupa de que las husadas en toda la máquina se repartan siempre según demanda, sin intervenciones ni asignaciones manuales. Las exclusivas funciones y ciclos de proceso, como el avance y retroceso de las husadas por debajo de los puestos de bobinado, garantizan la máxima seguridad de aprovisionamiento.

Con el sistema de Caddies, las husadas y los tubos vacíos del sistema de flujo de material en el Autoconer 6 se transportan absolutamente sin contacto y, de este modo, de forma cuidadosa con el hilo.

La tecnología líder de flujo de material del Autoconer ofrece tres ventajas únicas:

- Vario Reserve
- Intelligent Bobbin Sharing
- Alimentación de husadas High-Speed con control mediante sensores.

Maximización inteligente de la productividad

Con la función Vario Reserve, el Autoconer 6 modifica el número de husadas de reserva e iguala de esta forma las oscilaciones del flujo de material de modo que los puestos de bobinado reciban siempre alimentación con seguridad. Si, a pesar de ello, hay riesgo de que no se pueda suministrar material suficiente a un puesto de bobinado, entra en acción el Intelligent Bobbin Sharing: el puesto de bobinado vecino le entrega de inmediato una husada y la producción continúa sin paradas ni interrupciones. La alimentación High-Speed lleva las husadas a los puestos de bobinado mediante control por sensores con la velocidad máxima.

Automatizar significa beneficio

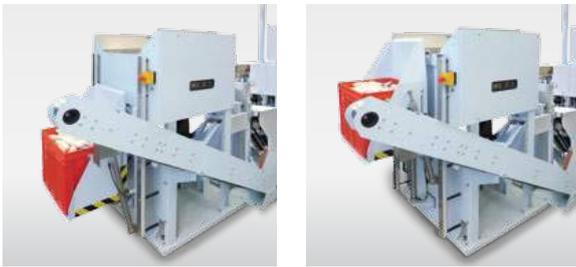
Opciones de automatización



Autoconer 6 tipo RM: máquina manual con cargador circular; opcionalmente con cambiador X-Change



Autoconer 6 tipo D: flujo de material automático, llenado con carros de husadas, colocación donde se desee



Autoconer 6 tipo T: flujo de material automático, alimentación central de husadas con cajas de husadas pequeñas



Autoconer 6 tipo V: combinación con la continua de anillos

Niveles de automatización según las necesidades

El Autoconer 6 le ofrece opciones escalonadas de automatización, adaptadas de forma individual a los procesos internos de su fábrica. Con la máquina Autoconer 6 tipo RM de cargador circular y el nuevo cambiador inteligente X-Change de bobinas cruzadas obtendrá un ahorro de personal considerable.

El cargador circular, con un diseño renovado, facilita el manejo, el mantenimiento y la limpieza al personal.

Producción independiente del personal

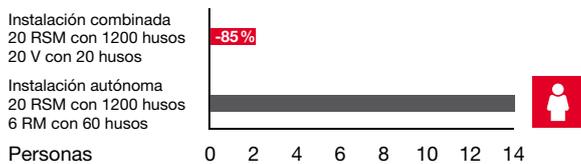
Para la automatización del flujo de material con un sistema de transporte de husadas hay disponibles tres modelos de Autoconer 6.

El Autoconer 6 tipo D funciona como solución autónoma, en un espacio independiente de la continua de anillos. Una solución flexible e integrable en cualquier espacio.

El Autoconer 6 tipo T es una máquina autónoma con alimentación de husadas central y manual, y con cajas de husadas pequeñas.

La máquina combinada Autoconer 6 tipo V se une a cualquier continua de anillos habitual del mercado y reduce su necesidad de personal y espacio al mínimo

Instalación combinada de Autoconer 6 tipo V: hasta un 85 % menos de personal



Personal (sin ayudantes)

■ Sistema combinado (tipo V) ■ Máquina individual (tipo RM)

Configuración perfecta para su negocio

Automatización perfecta de sus procesos



Configuración según sus requisitos

Las empresas necesitan soluciones de automatización individualizadas. Así pues, con los tipos RM, T, D y V de Autoconer, disponen de cuatro soluciones diferentes de automatización. La preparación de husadas se puede diseñar de forma individual según la aplicación y el ritmo productivo necesario. Ello afecta al número de estaciones de preparación de husadas y a los pasos de preparación necesarios, así como al tipo de separador del hilo.

El manejo de husadas y tubos durante el bobinado puede configurarse también de acuerdo con los requisitos. El que se integren un controlador de tubos mecánico u óptico y un sistema de limpieza de tubos dependerá de sus requisitos al igual que la selección de propiedades adicionales, como los buscahilos o los extractores de husadas y tubos.

También puede adaptar la instalación combinada totalmente integrada de forma individual a las características de su fábrica: como combinación directa, combinación bajo piso o combinación con puente de husadas. Y para aquellos que valoran especialmente una calidad excelente, el sistema de identificación de husos SPID (Spindle Identification System), la innovadora supervisión en línea de la calidad, ofrece la posibilidad de controlar la calidad de los hilos de continua de anillos husada a husada y casi en tiempo real.

Módulos inteligentes



Extractor de husadas y tubos para un cambio de partida completamente automático

El extractor de husadas y tubos del Autoconer 6 tipos D y T quita los tubos vacíos de los Caddies, retira las husadas no preparadas del flujo de material y deposita los tubos y las husadas residuales por separado en diferentes contenedores. En el Autoconer tipo D, también permite un cambio de alimentación completamente automático, sin intervenciones manuales y con ritmos productivos de hasta 58/min.

El buscahilos minimiza en un 90 % las husadas no preparadas

El buscahilos automático permite reducir el número de husadas no preparadas en un 90 %. Se instala en la zona de preparación manual y aumenta el efecto útil total de su instalación, además de minimizar el trabajo manual. El grupo busca y separa el extremo del hilo él mismo mediante un sistema neumático en las husadas no preparadas y vuelve a introducir estas después en el flujo de material.

X-Change: el cambiador inteligente de alta velocidad

Máxima productividad



Ciclos de cambio extremadamente cortos

Con el nuevo cambiador de bobinas cruzadas X-Change reducirá al mínimo los tiempos de cambio y las intervenciones manuales para el manejo de las bobinas. X-Change procesa todos los formatos habituales de tubos con absoluta diligencia y de forma autónoma: su velocidad de desplazamiento alcanza los 43 m/min, y para el cambio apenas requiere 10 segundos. Gracias a la optimización inteligente del trayecto, al modo de demanda previa inteligente y al tiempo extremadamente breve de posicionamiento, el cambiador X-Change consigue unos ciclos de cambio asombrosamente cortos.

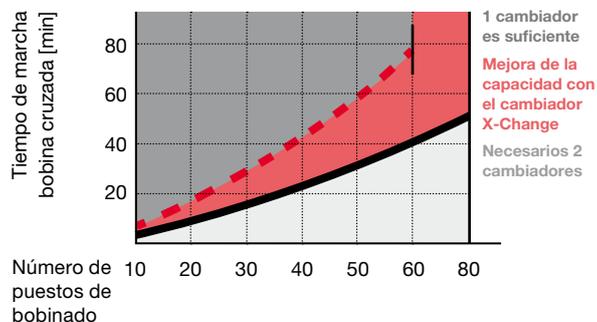
Procesamiento flexible de tubos múltiples



Flexibilidad, aprendizaje y seguridad

X-Change se ajusta de manera flexible a los más diferentes formatos de tubo, con diámetros entre 25 y 96 mm, cónicos o cilíndricos. Al usarlo por primera vez, X-Change “aprende” la forma y la estructura del tubo y cuál es la mejor forma de sujetarlo. Estos datos se guardan en el Informator, de modo que X-Change puede cambiarse en cualquier momento con rapidez y de forma centralizada para otro formato de tubo. Así minimizará los tiempos de preparación y podrá producir más.

Cambiador de bobinas cruzadas X-Change: capacidad doble de cambio



— Autoconer 6 tiempo de marcha efectivo bobina cruzada [min], Tipo RM 80 husos

- - - Autoconer 5 tiempo de marcha efectivo bobina cruzada [min], Tipo RM máximo 60 husos

Manejo individual de las bobinas

Logística inteligente



Cambio de partida totalmente automático y más rápido

Para el cambio de partida con X-Change ya no es necesario comenzar a mano el bobinado. Si la máquina está dotada de husadas, X-Change comienza directamente el bobinado en el tubo vacío, ya que el tubo de pinza y el tubo de aspiración le entregan automáticamente el hilo de la husada. El Autoconer 6 vuelve a estar produciendo con más rapidez que nunca.

Estrategia de tubos vacíos: bobinar en lugar de esperar

La alimentación de tubos vacíos también se ha automatizado de manera inteligente. Si en un puesto de bobinado, el cargador de tubos está vacío, X-Change toma él mismo un tubo vacío de igual formato de un cargador vecino y comienza directamente el cambio de bobina. El puesto de bobinado no tiene que esperar hasta que se haya llenado de nuevo el cargador.

Automatización de la evacuación de bobinas



Recoger con eficacia, producir más

La cinta de evacuación une eficiencia con aseguramiento de la calidad. El arranque suave protege las bobinas cruzadas delicadas. La cinta transportadora lleva las bobinas acabadas al extremo de la máquina, desde donde el personal puede retirarlas de forma ergonómica y rápida. Puede conectarse directamente un sistema de transporte superior opcional con robot, transportador suspendido o elevador.

En el almacén provisional opcional se guardan las bobinas cruzadas acabadas, p. ej., cuando se está vaciando la cinta transportadora, para la separación de distintas partidas o la prolongación de los intervalos de recogida a mano.



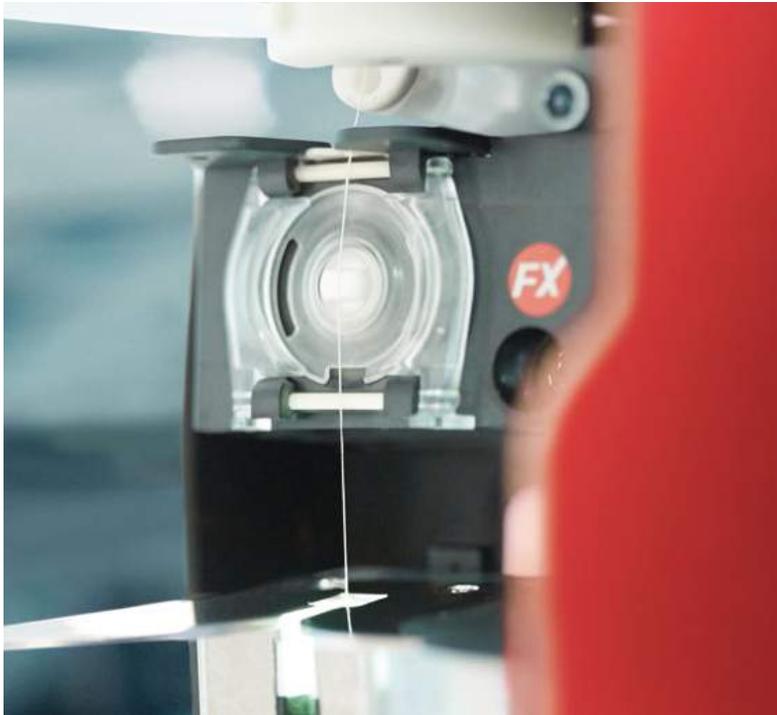
Referencia de calidad en el bobinado y el empalme

- ▶ TensionControl, el nuevo estándar en el control de la tensión del hilo
- ▶ Funciones de calidad inteligentes
- ▶ Tecnologías FX Premium para una excelente calidad de bobinado
- ▶ La mejor tecnología de empalme para cada aplicación
- ▶ Gestión de datos centralizada y control de la calidad en tiempo real



Control de la tensión del hilo: dos tecnologías para elegir

TensionControl



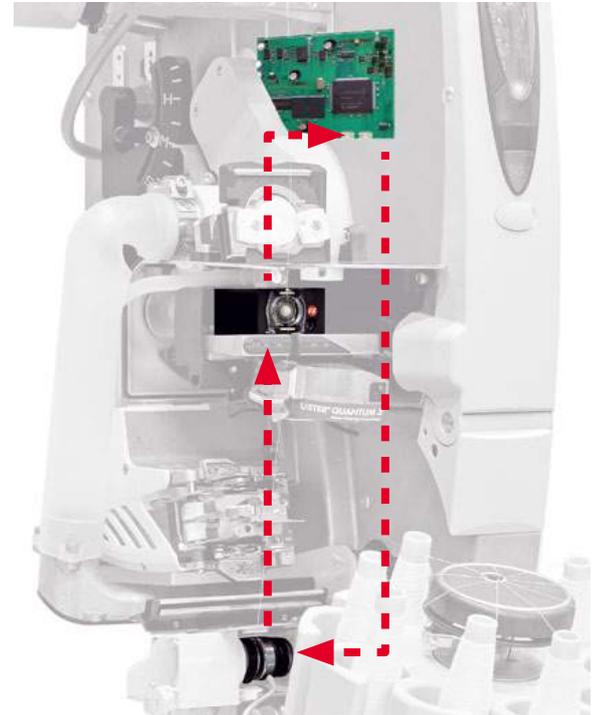
Control de la tensión del hilo para todo, innovador sistema de medición y mando

El TensionControl inicia una nueva era en el bobinado cruzado. En el Autoconer 6 ya hay un control electrónico de la tensión del hilo incluido en el equipamiento básico. Es un sistema único que de nuevo pone de manifiesto el avance tecnológico del original.

En un puesto de bobinado de referencia se calcula la evolución típica de la tensión del hilo en husadas de la partida actual por medio de una medición en línea con un sensor de tensión. A partir de ahí, TensionControl calcula una línea de tensión del hilo para los datos de partida en el Informator. Estos datos se transfieren luego a los demás puestos de bobinado para regular la tensión del hilo.

El resultado es, por un lado, una bobina cruzada de calidad con una densidad de bobinado mucho más homogénea, y por otro, TensionControl aumenta el efecto útil y la productividad, ya que la velocidad de bobinado solo es necesario reducirla mediante Autospeed mucho más tarde y porque se producen menos roturas por tensión. Todo esto, en comparación con máquinas sin sistema de regulación de la tensión del hilo.

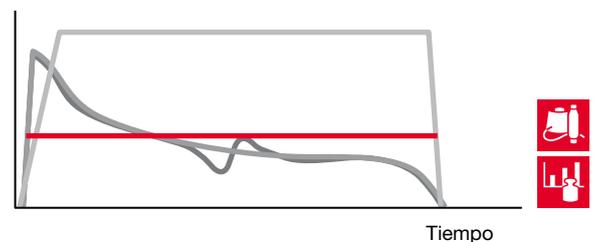
Autotense FX



La densidad de bobina exacta en cada puesto de bobinado

Con la opción Autotense FX puede ajustar exactamente en cN la tensión del hilo deseada de forma centralizada en el Informator. Este valor se mantiene con precisión en cada puesto de bobinado. Para ello, Autotense FX mide continuamente en línea con un sensor la tensión real del hilo y la regula en décimas de segundo con el tensor del hilo integrado en el circuito de regulación cerrado.

Autotense FX: Regulación constante de la tensión del hilo



- Tensión del hilo constante con Autotense FX
- Presión del tensor durante el devanado de una husada normal
- Presión del tensor durante el devanado de una husada mutilada
- Velocidad de bobinado

Aseguramiento integral de la calidad

Automáticamente la mejor calidad: ya con el equipamiento de serie puede estar seguro



Quality Cut: fusible para fallos de corriente

En caso de fallo de corriente, Quality Cut evita que se bobine hilo no purgado y previene los hilos iniciales planchados y las imágenes al pararse la bobina.

Arranque seguro y supervisión permanente

El control de los puestos de bobinado garantiza una aceleración gradual y cuidadosa con el hilo de los puestos de bobinado en el arranque. El arranque suave puede adaptarse a diferentes calidades de hilos. El control estándar de enrollamientos en el tambor detecta a tiempo si se produce algún enrollamiento en el tambor. El sensor óptico opcional Quality Guard detiene automáticamente el puesto de bobinado en caso de roturas de tensión antes de que pueda producirse un enrollamiento en el tambor.

Control combinado de longitud y diámetro

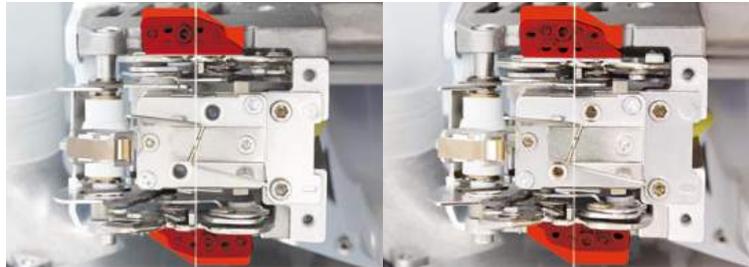
¿Produce bobinas basándose en la longitud? Entonces su Autoconer 6 vigilará que el diámetro de la bobina sea el correcto. Por el contrario, si produce bobinas basándose en el diámetro, vigilará la longitud.

Minimizar eficazmente las imágenes

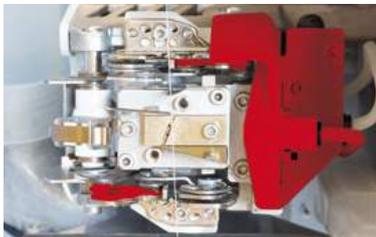
El nuevo anticopiado electrónico estándar actúa neutralizando la formación de zonas de imágenes y garantiza al mismo tiempo la máxima productividad.

Empalme perfecto de cada hilo

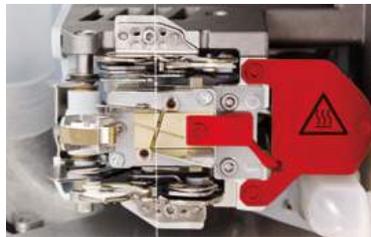
La familia de empalmadores para Autoconer: genial y sencilla para las mejores uniones por empalme



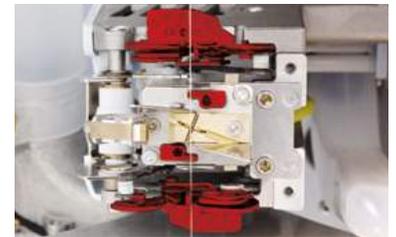
Flexsplicer con ajuste para hilo estándar Flexsplicer con ajuste para hilo compacto



Empalmador de inyección con ajuste para hilo estándar, compacto o elástico



Termoempalmador con ajuste para hilo estándar, compacto o elástico



Elastoempalmador con ajuste para hilo elástico

El sistema modular universal de empalmadores

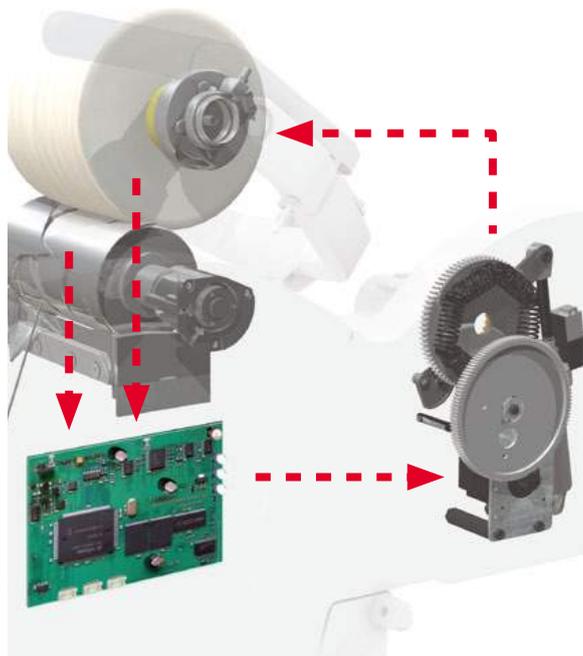
Con el Autoconer 6 se puede optimizar el proceso del empalme para cualquier aplicación y estructura del hilo. La gama de empalmadores se basa en el principio básico neumático. El empalmador Flexsplicer cuenta con un ajuste para hilos estándar y otro para hilos compactos, y se puede transformar en pocos pasos y con unas pocas piezas adicionales en un empalmador de hilos elásticos, en un termoempalmador o en un empalmador de inyección. Sus empleados no necesitan conocimientos especiales del proceso o para el manejo. La máxima calidad está siempre garantizada.

El ajuste de los parámetros de empalme, como la presión de empalme, la presión de disgregación o el ajuste del alimentador, se realiza de forma centralizada directamente en el Informator, lo que permite la máxima reproducibilidad. La resistencia y apariencia de las uniones por empalme del Autoconer son siempre impecables.



Tecnología FX: bobinado de tambor perfecto

Propack FX



Absolutamente ninguna zona de copiado; diámetros grandes de bobina

La opción de Propack FX impide que se formen zonas críticas de copiado. El sistema compara en línea los regímenes de revoluciones del tambor y de la bobina cruzada y simula en las fases críticas una variación del diámetro. De este modo puede producir bobinas sin zonas de copiado y con un comportamiento excelente de devanado y absorción del tinte. Ya no tendrá limitación alguna de diámetro para prevenir las zonas críticas de copiado.

Variopack FX



Flancos rectos con hilo elástico

Con Variopack FX es posible producir bobinas cruzadas de hilo elástico con grandes diámetros y más kilogramos de hilo. Una ventaja rentable para el procesamiento posterior. Variopack FX impide que los flancos de bobina sobresalgan al procesar hilos elásticos. El software inteligente controla la tensión del hilo y la presión de apoyo en función del diámetro de modo que no se produzcan fuerzas compresivas por un solo lado que, a medida que aumenta el diámetro, presionen los flancos hacia fuera.



Ecopack FX



Longitudes de paso exactas gracias a la medición de precisión

Con la medición de longitud óptica y sin contacto Ecopack FX puede producir bobinas cruzadas con la longitud de paso exacta que le pida su cliente y entregar así la calidad perfecta para su procesamiento posterior. Y ello bobina a bobina: la desviación de la longitud es claramente inferior al 1 %. En el taller de urdido y de tejeduría se reducen drásticamente los desperdicios de hilo mediante las bobinas de restos.

Speedster FX

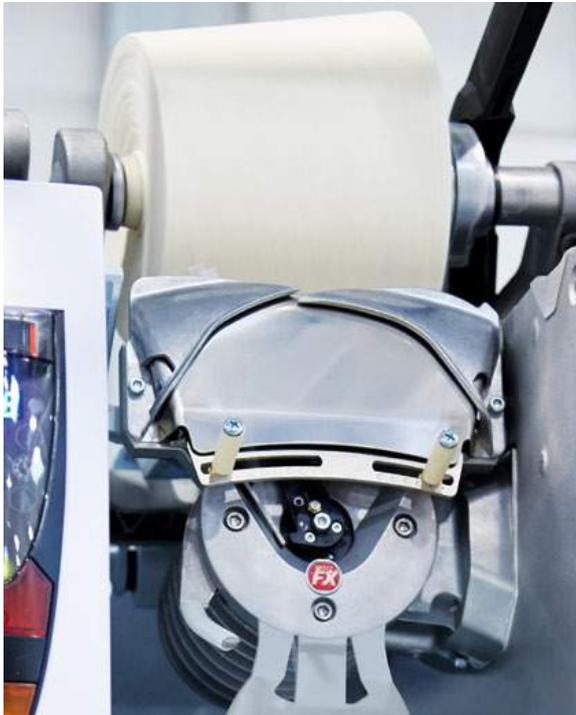


Calidad sin limitación de velocidad

Speedster FX controla el balón en todo el devanado de la husada, ya que se encuentra siempre en el lugar correcto durante el bobinado. Así, Speedster FX minimiza la carga del hilo también durante el último tercio del devanado de la husada. De esta forma, Speedster FX garantiza la más alta calidad del hilo con la velocidad máxima de bobinado.



PreciFX



Todos los formatos



Totalmente libre de zonas de copiado



Cantos blandos



Diseño individual de bobina



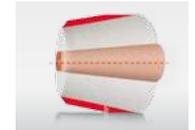
N.º de vueltas de ranura hasta sin escalas; margen amplio



Todos los anchos de colocación



Ajuste centralizado de la presión de apoyo



Llenado de bobinas cónicas



Enrollamiento al azar preciso



Bobinado de precisión



Bobinado de precisión escalonado

Sistema universal acreditado en la práctica

PreciFX es el único sistema universal para la producción de bobinas cruzadas que se ve acreditado desde hace años en la práctica. Con solo un principio funcional, la colocación digital del hilo ofrece tres alternativas diferentes: enrollamiento al azar sin zonas de copiado, bobinado de precisión y bobinado de precisión escalonado. De todos los sistemas de colocación, PreciFX es el que mejor relación tiene entre frecuencia de colocación y margen del ángulo de cruzamiento, de forma que ofrece el mayor potencial de aumento de la productividad.

Siempre la mejor bobina: más grande, más pesada, optimizada para el proceso y más eficiente

Por ejemplo, el diseño perfeccionado de la bobina de PreciFX consigue aumentar el peso de las bobinas cruzadas entre un 10 y un 20 % con el mismo diámetro. El sistema permite, gracias al uso de enrollamiento al azar sin zonas de copiado, bobinado de precisión o bobinado de precisión escalonado, la producción de diseños individuales de bobinas sin renunciar a nada. Son posibles formatos de bobina completamente nuevos, como las bobinas duras bicónicas o los cantos redondeados de bobinas de tintura y bobinas duras. Perfección en cada aspecto con un sistema.

Para la configuración de distintos formatos de bobina hay disponibles varias fórmulas de bobinado como ajuste predeterminado. De este modo puede encontrar rápidamente los ajustes perfectos para su aplicación. PreciFX le ofrece día a día una ventaja competitiva con solo pulsar un botón.

Control inteligente de la calidad para toda la hilandería

Control en línea SPID



Control de calidad antes de que sea demasiado tarde

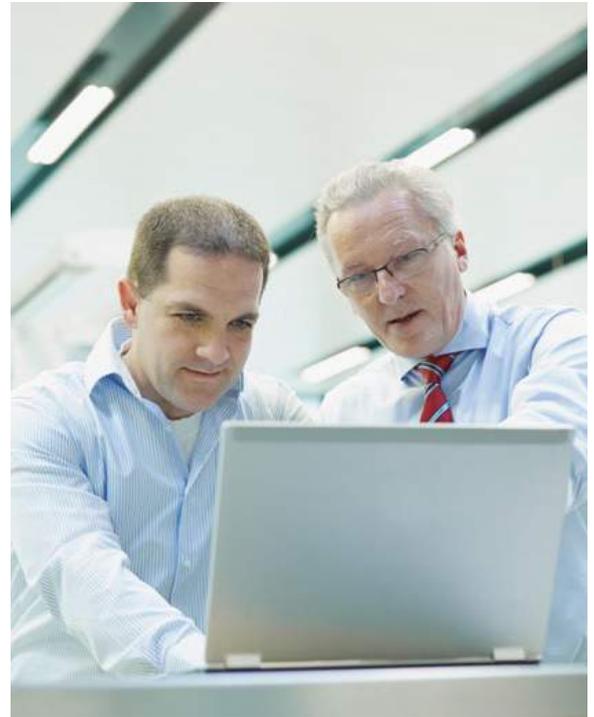
Con SPID, el sistema opcional de control en línea para instalaciones combinadas de Autoconer 6, se supervisa de manera selectiva la calidad de hilado de cada puesto de hilatura en la continua de anillos. Es posible identificar a tiempo durante el funcionamiento los husos que producen husadas defectuosas o de menor calidad. Un gran ahorro de tiempo en comparación con las mediciones habituales de las pruebas aleatorias en el laboratorio. De este modo, la calidad de la continua de anillos se mantiene siempre dentro de los límites prefijados por usted.

Mantenimiento preventivo, calidad elevada, menos desechos

Dado que es posible observar también la evolución de algunos datos de la calidad en el curso del tiempo, pueden llevarse a cabo los trabajos de mantenimiento necesarios antes de que se produzcan fallos. Menos errores, menos husos lentos, menos paradas de la producción por averías. De este modo, usted aumenta enormemente la eficiencia de la continua de anillos.

La calidad del hilo prácticamente sin defectos repercute también positivamente en el comportamiento de devanado de las husadas en el bobinado. Hay menos hilo defectuoso por limpiar. Para usted esto supone un mayor ahorro de materia prima.

Gestión de datos centralizada



Gestión integral de calidad y producción

Con el Plant Control System estará siempre al corriente de con qué personal y con qué rentabilidad está funcionando su instalación en cada momento. Las líneas de productos de Schlafhorst se conectan, a través de una red, con un ordenador central. Todos los datos de producción y calidad se registran en línea y están disponibles a un clic del ratón como informes de turno o informes de producción. Con estas informaciones detalladas, usted puede optimizar sus ciclos productivos y aumentar así la rentabilidad de su empresa.



Análisis sobre la marcha de los datos de husadas anómalas.



Fácil, ergonómico y fiable

- ▶ El reequipamiento más sencillo gracias al nuevo soporte de componentes
- ▶ Nuevo concepto de electrónica
- ▶ Panel de manejo separado para purgadores
- ▶ Ajustes reproducibles
- ▶ Manejo sencillo y ergonómico



Inteligencia en el interior: producción fiable controlada mediante sensores

Técnica y tecnología de altas miras



Autoconer 6: la nueva referencia en seguridad de procesos

La filosofía de innovación de Schlafhorst reescribe un objetivo claro: aumentar la producción y los beneficios de las empresas textiles. Para ello, actualmente dirigimos nuestra atención, además de a la eficiencia energética, especialmente también a la rentabilidad, fiabilidad y ergonomía excelentes de nuestras tecnologías.

Aquí el Autoconer 6 es el mejor ejemplo. Con su nuevo concepto de electrónica y gracias al uso ampliado de sistemas inteligentes de sensores, aumenta la producción y la rentabilidad de las hilanderías. Muchos ciclos de proceso se controlan en línea y los grupos se ajustan de forma automática. Diversos modos de prueba como, p. ej., para los ciclos de empalme o el empalme en sí, facilitan el ajuste óptimo de los parámetros de bobinado y aseguran su productividad y calidad.

Producción con mayor independencia del personal

Gracias al apoyo inteligente en el manejo, con el Autoconer 6 obtendrá un beneficio económico superior. Con su inteligencia propia, el Autoconer 6 ayuda a su personal y asegura él mismo la calidad y rentabilidad de su producción. Así, usted alcanzará mucho más fácilmente su objetivo de trabajar con una rentabilidad máxima.

Diseño ergonómico



Flujo de trabajo a la vista, agilidad en la producción

Con el Autoconer 6 puede observar y acceder a los módulos y componentes de forma más fácil. No hay nada escondido detrás de cubiertas. Especialmente, el nuevo cargador circular para el Autoconer 6 tipo RM alivia la carga de trabajo de su personal gracias a una ergonomía optimizada. Queda prácticamente excluida la posibilidad de fallos de manejo, y todas las intervenciones manuales tienen lugar de forma aún más rápida y segura. Las causas de los fallos se ven y se eliminan más rápidamente.

Las pantallas de manejo uniformes e inteligentes en el puesto de bobinado, cambiador y centro de procesamiento (tipos D y V) ayudan al personal a encontrar los fallos de forma segura y directa y a solucionarlos rápidamente, lo que redundará en una máxima productividad.

Calidad reproducible: muy fácil con los ajustes centralizados

Concepto inteligente de manejo Reproducibilidad



Manejo más sencillo, más producción

Dos paneles de manejo separados para el mando de la máquina y los purgadores guían al operario de forma directa hasta el ajuste óptimo. El Informator claramente estructurado del Autoconer 6, con interfaz en varios idiomas, imágenes y símbolos, es muy fácil de entender. Se facilita enormemente el ajuste de los parámetros de bobinado, así como el control de datos y producción a su personal. En cada interfaz de introducción de datos pueden verse consejos prácticos. En caso de fallos, los avisos de error con imágenes ayudan a su personal a encontrar rápidamente la solución.

Ajuste centralizado, calidad constante de las bobinas

Con el Autoconer 6 es posible producir bobinas cruzadas de calidad idénticas entre sí como gotas de agua. Los ajustes centralizados de los parámetros de bobinado minimizan los fallos de manejo y eliminan la posibilidad de imprecisiones. Desde el Informator se supervisa la producción de cada bobina cruzada de calidad.

Reducción de los tiempos de preparación, producción a la vista

En el archivo de datos de artículos se guardan todos los datos de partida, parámetros de máquina y parámetros de bobinado de muchas partidas. Se puede acceder a ellos en cualquier momento y se pueden transferir a otras máquinas Autoconer. Las ventajas de ello son evidentes: acceso inmediato, configuración rápida y producción de calidad asegurada. Se garantiza en todo momento una reproducibilidad máxima.

En combinación con el Plant Control System, podrá configurar sus ciclos de proceso todavía con más eficacia.

Diseño optimizado para un manejo rápido y seguro

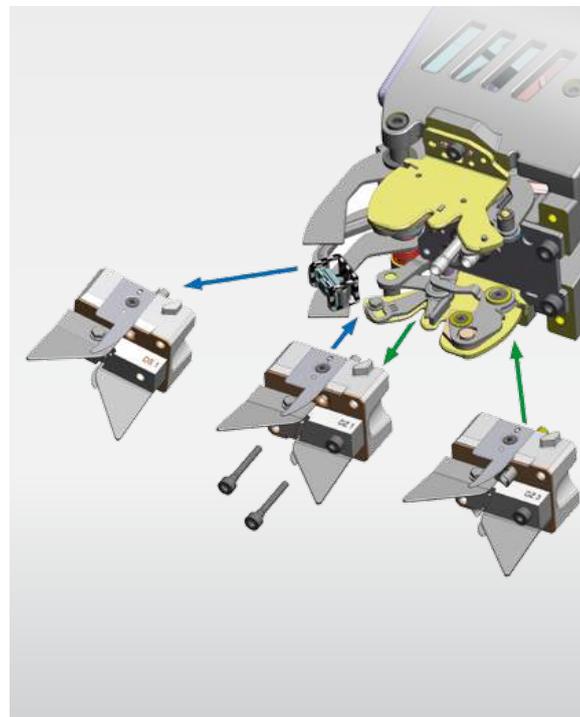
Nuevo soporte de componentes



El diseño abierto acelera los tiempos de preparación

El cambio de grupos en el Autoconer 6 resulta aún más fácil. El nuevo soporte de componentes tiene un diseño abierto, de modo que todos los grupos pueden cambiarse desde delante sin que sea necesario retirar el soporte. Esto también se aplica por supuesto a la alimentación de corriente. Los enchufes se conectan directamente desde delante por detrás de la cubierta del puesto de bobinado. Así se facilita y agiliza cualquier trabajo de reequipamiento. Apenas hay posibilidad de errores. ¡Así de fácil es el bobinado perfecto!

Quick-Change Unit del empalmador

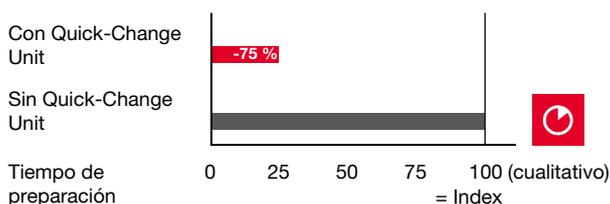


Rápido aseguramiento de la calidad al cambiar los elementos de empalme

En el Autoconer 6, para formar una Quick-Change Unit usted simplemente debe combinar un prisma, un tubo de soporte y una chapa sobrepuesta de su elección con el bloque distribuidor. Puede cambiar la unidad completa en caso necesario. Ya no es necesario realizar ajustes individuales.

Así evita confusiones y pérdidas de piezas pequeñas, gana tiempo en el montaje, y excluye la posibilidad de fallos de montaje y ajuste. Además, minimiza el desgaste de los elementos de empalme. Y puesto que todas las piezas forman un conjunto armónico, usted se beneficia adicionalmente de un resultado de empalme aún mejor.

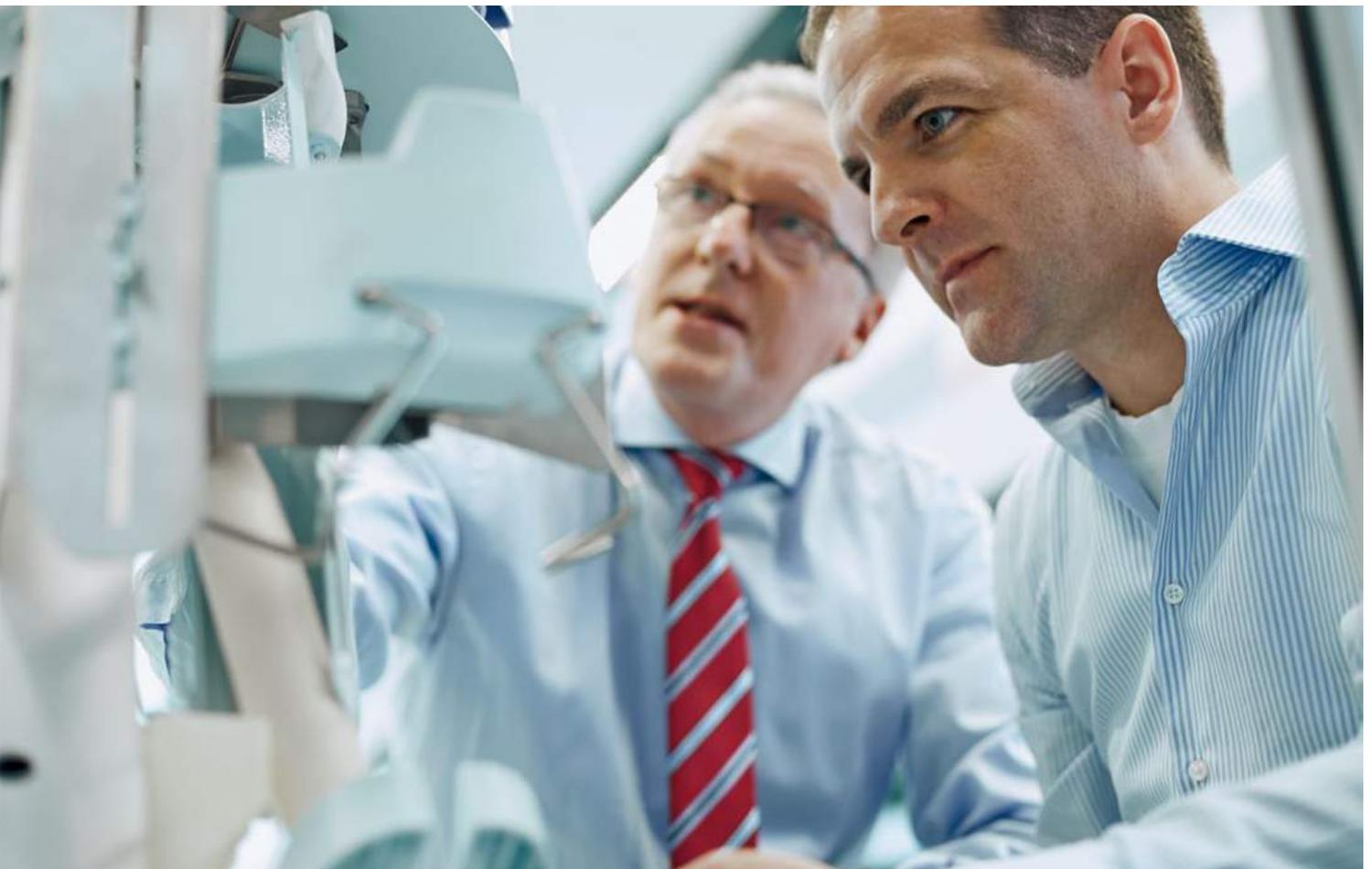
Quick-Change Unit del empalmador: reducción del tiempo de preparación para el cambio de elementos de empalme



■ Con Quick-Change Unit ■ Sin Quick-Change Unit

Made by Schlafhorst

- ▶ **Competencia en soluciones que van desde la mechera hasta la bobina cruzada**
- ▶ **El mejor original para la máxima rentabilidad**



We live textile

Desde la mechera hasta la bobina cruzada



Sus objetivos en primer plano

Schlafhorst es la garantía para el éxito. Schlafhorst es la única empresa en el mercado internacional que ofrece sistemas de hilatura de rotor, de hilatura de continua de anillos y de bobinado procedentes de una misma casa. En particular para la hilandería de continuas de anillos, esto supone una competencia exclusiva de procesos desde la mechera hasta la bobina cruzada lista para la venta, es decir, hasta el eslabón de calidad y rentabilidad para la cadena de procesamiento posterior.

Schlafhorst está a su lado, comprende sus procesos, acepta los retos y ofrece soluciones a los problemas. Tanto si actúa en mercados de productos básicos como si su ámbito son mercados especializados con exigencias individuales, Schlafhorst le ofrece un amplio conocimiento del mercado y conceptos tecnológicos a medida.

Original es mejor



Schlafhorst sabe lo que necesitan las hilanderías a corto y largo plazo

Con Schlafhorst tiene un socio que observa los procesos concretos en su empresa como un todo y, con el Autoconer 6 en el centro, le ofrece una solución rentable a medida. Tenemos experiencia en todas las aplicaciones y retos textiles, y estamos capacitados para encontrar las soluciones adecuadas para los nuevos requisitos que nacen en el ramo textil y abarcan, por ejemplo, nuevas estructuras de hilo, nuevas necesidades en la tintura o del procesamiento posterior, o la automatización desde la mechera hasta la bobina cruzada.

Con Schlafhorst está en la zona segura. Las hilanderías caracterizadas por la excelencia y eficiencia de sus procesos confían desde hace décadas en el Autoconer de Schlafhorst: el original.

Detalles técnicos Autoconer 6

Concepto de máquina

- Huso individual en construcción longitudinal con los elementos funcionales en un lado. Disponible para máquina izquierda y máquina derecha.

Ecartamiento de los puestos de bobinado

- 320 mm de puesto de bobinado a puesto de bobinado.

Materiales procesados

- Hilos y retorcidos de fibras cortadas naturales y sintéticas; ensayo de bobinado necesario en algunos casos.

Gamas de finura del hilo

- 333 tex hasta 5,9 tex (Nm 3 hasta Nm 170; Ne 2 hasta Ne 100).
- Para hilos más gruesos o más delgados es preciso efectuar un ensayo de bobinado.

Formatos de bobinas cruzadas

- 83 mm (3") de cursa, cilíndrica hasta 4°20'
- 108 mm (4") de cursa, cilíndrica hasta 4°20'
- 125 mm (5") de cursa, cilíndrica hasta 4°20'
- 150 mm (6") de cursa, cilíndrica hasta 5°57', a elección con conicidad creciente hasta 11°.

Diámetros de bobinas cruzadas

- Máx. 320 mm, en tubos desde cilíndricos hasta 5°57'.
- Máx. 300 mm, en tubos de 5°57' con conicidad adicional de hasta 11°.
- Desconexión de emergencia con 326 mm.
- Máx. 230 mm, con evacuación de bobinas con almacén provisional (opcional).

Tubos de bobinas cruzadas

- Cilíndricos y cónicos, según normas DIN.

Velocidad de bobinado

- Ajustable sin escalas de 300 a 2200 m/min, dependiente del tipo de hilo, estructura de la husada y equipamiento de la máquina.

Emisión acústica

- Los datos de emisión acústica corresponden a los válidos internacionalmente según EN ISO 9002-4.

Potencia instalada

- En función del número de puestos de bobinado.

Conexiones

- Abastecimiento de potencia eléctrica y aire comprimido a través de conexiones por parte del cliente, desde arriba o desde abajo al armario de distribución.

Depresión

- Generación de la depresión por cada Autoconer mediante la instalación de aspiración para tobera de aspiración, tubo de pinza, tobera de recogida, válvula de inserción, preparación de husadas, limpieza de tubos, limpieza de filtros del desem-polvado y evacuación del limpiador viajero.
- Evacuación del aire de aspiración caliente del Autoconer hacia arriba o hacia abajo:
 - al exterior
 - a una instalación de aire acondicionado.

Armario de distribución / unidad de energía

- Contiene la conexión de red, el interruptor principal, el contador de horas de servicio y los aparatos de conmutación para toda la instalación de Autoconer.
- Contiene la conexión a la red de aire comprimido del cliente, el separador de agua, el presostato para el control de la presión de entrada, el solenoide para desconectar las funciones activadas con aire comprimido si la presión cae por debajo de 6,5 bar, y el regulador de presión.

Sistemas de información

- Informator con cierre de llave, pantalla táctil, puerto USB para almacenamiento y transmisión de datos y posibilidades ampliadas de ajuste centralizado, entre otras cosas, para
 - el alimentador del empalmador
 - el parafinador
 - el tubo de aspiración
 - el cambiador X-Change
- Interfaz a ordenadores externos.

Opciones de equipamiento, alimentación

	Tipo RM	Tipo D	Tipo T	Tipo V
Tarea	Bobinado de husadas de continua de anillos	Bobinado de husadas de continua de anillos	Bobinado de husadas de continua de anillos	Bobinado de husadas de continua de anillos
Formatos de la alimentación	Longitud de husada entre 180 y 360 mm Diámetro de husada máx. 52 mm (9 bolsas) o 72 mm (6 bolsas)	Longitud de husada entre 180 y 360 mm Diámetro de husada máx. 72 mm.	Longitud de husada entre 180 y 360 mm Diámetro de husada máx. 72 mm.	Longitud de husada entre 180 y 280 mm De 280 a 360 mm a petición Diámetro de husada máx. 72 mm
Alimentación de material / automatización	Alimentación manual de las husadas en el cargador circular Cargador circular con 9 bolsas para un máximo de 8 husadas Cargador circular opcional con 6 bolsas para un máximo de 5 husadas	Bobinadora automática con alimentación de las husadas automática por medio del transportador plano-circular (autónomo) Distintos sistemas de evacuación de tubos vacíos	Bobinador automático de enrollado cruzado con guiado central de husadas en pequeñas cajas de husadas mediante el transportador circular (autónomo) Flujo de material automático con Caddies	Combinación directa con la continua de anillos Alimentación automática de las husadas al tipo V y retorno de los tubos vacíos a la continua de anillos Los portahusadas que transportan las husadas de pie son obligatorios
Número de unidades, puestos de bobinado, números de puestos de bobinado	Máx. 8 unidades por cada 10 puestos de bobinado Máx. 80 puestos de bobinado	Unidades con 8, 10 puestos de bobinado Entre 8 y 70 puestos de bobinado; número progresivo según la división de la sección	Unidades con 8, 10 puestos de bobinado Entre 8 y 70 puestos de bobinado; número progresivo según la división de la sección	Unidades con 8, 10 puestos de bobinado Entre 8 y 70 puestos de bobinado; número progresivo según la división de la sección

Opciones de equipamiento, puesto de bobinado

	Tipo RM	Tipo D	Tipo T	Tipo V
Puesto de bobinado, mando del puesto de bobinado, grupos en el paso del hilo				
Tambor guía-hilos con accionamiento directo para velocidades de bobinado de 300 a 2200 m/min	●	●	●	●
Control de enrollamientos en el tambor	●	●	●	●
Compensación del portabobinas	●	●	●	●
Freno y elevación de la bobina tras una rotura del hilo o al vaciarse la husada	●	●	●	●
Arranque suave con autocorrección	●	●	●	●
Medición de la longitud y cálculo del diámetro electrónicos	●	●	●	●
Circuito para fallo de corriente Quality Cut	●	●	●	●
Anticopiado estándar de control electrónico y optimizado para la productividad	●	●	●	●
Sensor "Quality Guard" (no en combinación con PreciFX)	○	○	○	○
Conicidad adicional	○	○	○	○
Parafinado con control de los rodillos de parafinado	○	○	○	○
Sensor del hilo superior	●	●	●	●
Tobera de recogida	●	●	●	●
Tensor electromagnético del hilo, ajustable de forma centralizada (tensor de disco, tensor de rastrillo)	●	●	●	●
Sensor del hilo inferior	●	●	●	●
Tijera de hilo residual para cortar el hilo en cada cambio de husada	●	●	●	●
Limitador de balón ajustable	●	●	●	●
Freno de bucles	●	●	●	●
TensionControl	●	●	●	●
Serie FX				
Regulador de tensión del hilo Autotense FX	○	○	○	○
Sistema de anticopiado de marco portabobinas Propack FX con Variopack FX incluido (no en combinación con PreciFX)	○	○	○	○
Medición de longitudes de precisión Ecopack FX	○	○	○	○
PreciFX Plus	○	○	○	○
PreciFX Expert	○	○	○	○
Speedster FX	○	○	○	○
Empalme del hilo automático				
Flexsplicer (para hilos estándar y compactos)	●	●	●	●
Empalmador de inyección (con tijeras de cerámica)	○	○	○	○
Termoempalmador	○	○	○	○
Empalmador para hilos elásticos	○	○	○	○
Limpieza electrónica del hilo				
Purgador estándar	●	●	●	●
Purgador de alta gama	○	○	○	○

● Equipamiento básico ○ Opcional – No disponible

Opciones de equipamiento, máquina

	Tipo RM	Tipo D	Tipo T	Tipo V
Limpieza de la máquina				
Multi-Jet por puesto de bobinado con frecuencia ajustable del impulso de soplado	●	●	●	●
Desempolvado de husadas	○	○	○	○
Purgador viajero estándar de Autoconer	●	●	●	●
Cámara colectora común para desperdicios de hilo y polvo	●	●	●	●
Cámaras separadas para restos de hilo y polvo	○	○	○	○
Vaciado automático de la cámara de desperdicios de hilo en un sistema de aspiración central	○	○	○	○
Cambio y evacuación de bobinas cruzadas				
Cambiador de bobinas cruzadas X-Change	○	●	●	●
Bandeja de depósito para bobinas cruzadas llenas	●	–	–	–
Cinta de evacuación de bobinas cruzadas	○	●	●	●
Evacuación de bobinas cruzadas con almacén provisional (bobinas cruzadas de hasta 230 mm de diámetro)	○	○	○	○
Punto de intersección para la evacuación automática de las bobinas cruzadas	○	○	○	○
Sistemas de información				
Informador con guía gráfica del usuario a través de pantalla táctil y conexión de USB	●	●	●	●
Interfaz del Informador para la conexión a un sistema informático	●	●	●	●
Plant Control System	○	○	○	○
Unidad de energía				
Suministro de corriente y aire comprimido mediante conexiones de la empresa explotadora al armario de distribución	●	●	●	●
Sistema de aspiración con nueva regulación de la depresión aún más inteligente (AVC) y sensor	●	●	●	●

● Equipamiento básico ○ Opcional – No disponible

Dimensiones

Dimensiones de la máquina Autoconer 6 tipo RM (transporte continuo de tubos)

Puestos de bobinado	10	20	30	40	50	60	70	80
W Medida (mm)	6317	9627	12 937	16 247	19 557	22 867	26 177	29 487

Respetar un espacio superior a 900 mm para las maniobras del carro de husadas

Dimensiones de la máquina Autoconer 6 tipos D, T y V

Puestos de bobinado	8	10	16	18	20	24	26	28	30	32	34	36	38	40	50	60	70
Medida A* (mm)	4477	5117	7147	7787	8427	9817	10 457	11 097	11 737	12 487	13 127	13 767	14 407	15 047	18 357	21 667	24 977

* = máquina básica sin módulos de interfaz

Dimensiones de módulos de interfaz para tipos D, T y V

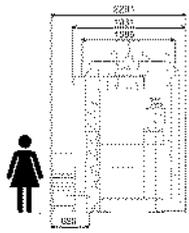
Centro de mecanización	2109 mm
Transportador plano-circular y alimentación de husadas para tipo D	3673 mm
Transportador circular y alimentación de husadas para tipo T	1906 mm
Intercambiador CTS para tipo V (en combinación con Zinser)	860 mm (+ 120 mm para Rieter / + 500 mm para Toyoda, LMW, KTTM)
Intercambiador CTS para tipo V con puente de husadas (en combinación con Zinser)	2476 mm (+ 120 mm para Rieter)
Tipo V con combinación bajo piso	dimensiones individuales



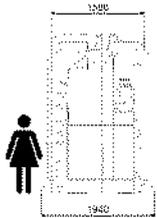
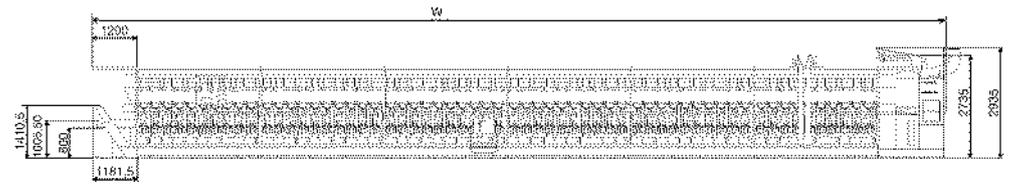
El sistema de control de calidad de Schlafhorst cumple los requisitos de EN ISO 9001.

Nota referente a este folleto

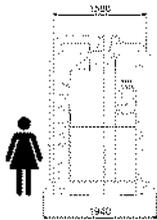
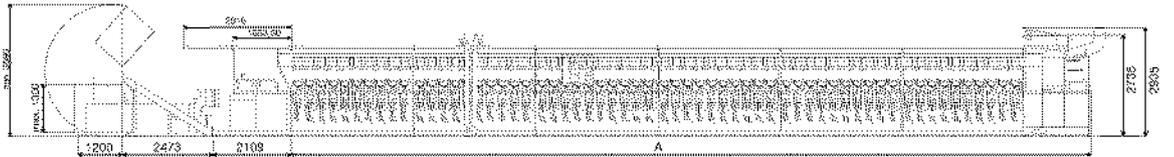
La investigación y el desarrollo no cesan. Y eso puede significar que alguna de las manifestaciones anteriores relacionada con Autoconer haya quedado anticuada debido al progreso técnico. Las ilustraciones se han seleccionado considerando aspectos informativos. Es posible que también muestren equipos especiales no incluidos en el volumen normal del suministro.



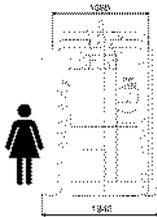
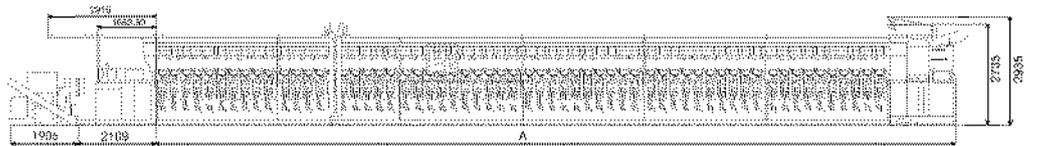
Autoconer 6 tipo RM



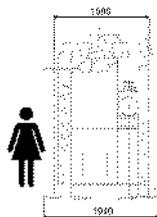
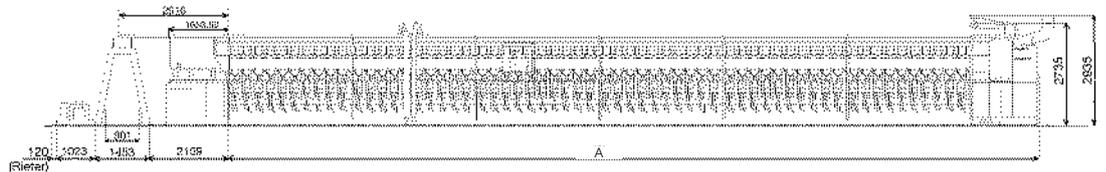
Autoconer 6 tipo D



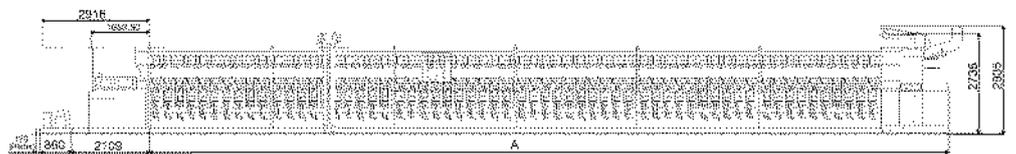
Autoconer 6 tipo T



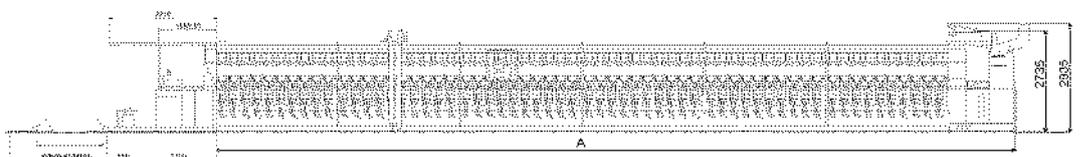
Autoconer 6 tipo V con puente de husadas



Autoconer 6 tipo V sin puente de husadas



Autoconer 6 en combinación bajo piso



Schlafhorst

Zweigniederlassung der
Saurer Germany GmbH & Co. KG
Carlstrasse 60
D-52531 Übach-Palenberg
Germany
T +49 24 51 905 1000
F +49 24 51 905 19 1001
info.schlafhorst@saurer.com
www.saurer.com