



a b o u t

# Series 600

*Intersecting  
Drawing Frames*

COGNETEX



Una realtà mondiale specialista nel trattamento  
della fibra a taglio laniero

**COGNE MACCHINE TESSILI SPA**

*.....market oriented company.....*

Lavoriamo insieme  
per migliorare  
il comfort dell'uomo

*We work together  
for more comfort*

■  
**COGNETEX**

*A world-class specialist in long staple  
fibre processing*



# COGNETEX

**Cognetex:**  
linee di preparazione  
alla filatura da oltre  
40 anni

*Cognetex:*  
*preparation to*  
*spinning lines for over*  
*40 years*

■ Cognetex progetta e costruisce macchine tessili di elevata qualità dal 1938. Dagli anni 60 ad oggi, molte centinaia di linee di preparazione alla filatura sono state installate nel mondo. Grazie alla notevole esperienza nella produzione e al know how tecnologico acquisiti negli anni, oggi Cognetex presenta l'evoluzione delle proprie linee di preparazione alla filatura.

Le nuove macchine sono state progettate e realizzate secondo i principi della "produttività, qualità, affidabilità e facilità d'uso", che Cognetex da sempre applica nella realizzazione di tutta l'ampia gamma di macchine tessili che caratterizzano la sua produzione, dalle linee tow to top, alle linee di preparazione alla filatura, fino ai filatoi mono e bicomando per la filatura pettinata.

■ *Cognetex has been designing and manufacturing high-quality textile machinery since 1938. From the '60s to present date, hundreds of Cognetex preparation to spinning lines have been installed all over the world. Thanks to the remarkable experience and technological know-how acquired over the years, today Cognetex presents its newly-designed product range for preparation to spinning applications. The new machines have been engineered and manufactured in accordance with the principles of "produc-*

*tivity, quality, reliability and user friendliness", which Cognetex has always applied in the construction of its wide range of textile machines, from tow to top converters and preparation to spinning lines to single and double drive spinning frames.*



# Series 600

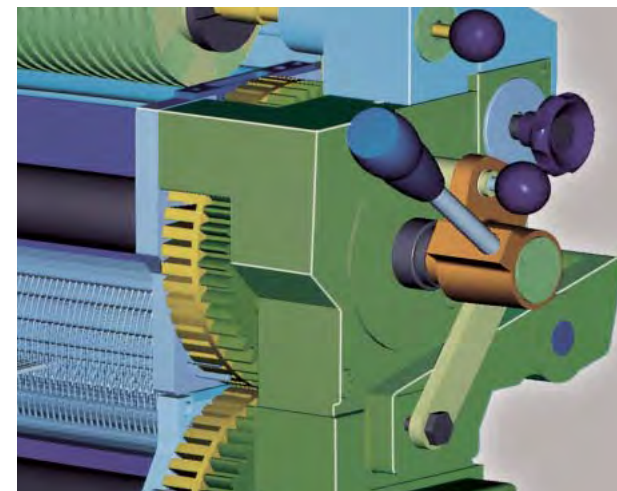
Intersecting Serie 600: elevate produzioni con la minima manutenzione

*Series 600 intersecting drawing frame: high production and minimum maintenance*

## Series 600

La Serie 600 è la gamma degli stiratoi Cognetex per la lavorazione di fibre naturali, sintetiche e artificiali con diagramma fibroso di tipo laniero

The Series 600 is the range of Cognetex intersecting drawing frames for the processing of wool-length natural, synthetic and man-made fibres



### ■ SC600

Gli stiratoi SC600 sono stati progettati per garantire alta produttività, qualità del filato, contenuti costi di manutenzione e massima sicurezza per gli operatori. Inconfondibile caratteristica della Serie 600 Cognetex è l'utilizzo della "testa a flange rotanti" proposta in tutta la gamma degli stiratoi e per tutti gli impieghi.

### ■ SMC600

Lo stiratoio integrato SMC600 è costituito dall'abbinamento di uno stiratoio a flange rotanti con un modulo di prestiro a 5 rulli. L' SMC600, impiegato in mescolatura e in sfilatura dopo tintoria, si distingue per la sezione di lavoro lineare, l'elevato numero di accoppiamenti, la notevole carica di alimentazione che, insieme alla sovrapposizione dei nastri e all'elevato stiro totale, ottimizzano il processo di mescolatura.

### ■ SC600

*The SC600 drawing frames have been designed to ensure high productivity, top yarn quality, low maintenance costs and maximum operator safety. The unique feature of the Cognetex Series 600 is represented by the "rotating flange head", which is fitted on the entire range and is suitable for all applications.*

### ■ SMC600

*The SMC600 integrated drawing frame combines a rotating flange drawing frame with a 5 rollers pre-drafting module. The SMC600, which can be used in the processes of blending and defelting after dyeing, is characterized by the linear working section, the high number of doublings and the remarkable in-feed capacity, all features which, together with the sliver overlap and the high overall draft, allow to optimise the blending process.*

# Sommario Summary

**Testa a flange rotanti**  
*Rotating flange head*

6

**Interfaccia utente**  
*User interface*

9

**Manutenzione e sicurezza**  
*Maintenance and safety*

11

**Ensimaggio**  
*Oiling*

13

**Massimo controllo  
ad alte velocità**  
*Maximum control  
at high speed*

7

**Autoregolatore elettronico**  
*Electronic auto-leveller*

10

**SMC600: il modulo  
di prestiro**  
*SMC600: the pre-drafting  
module*

12

**Allestimenti macchina**  
*Machine configurations*

14

**Sistema di aspirazione**  
*Suction system*

8

**Dati tecnici**  
*Technical data*

16

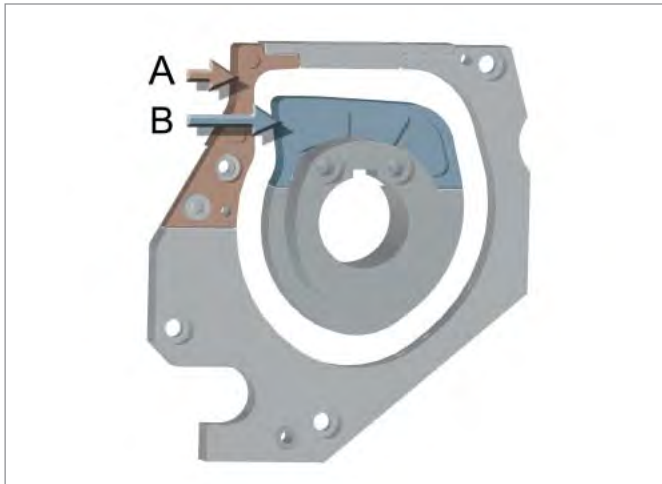
**Schemi d'ingombro**  
*Dimension diagrams*

17



## Intersecting Serie 600: la qualità e semplicità della testa a flange rotanti

*Series 600 intersecting drawing frame: the quality and simplicity of the rotating flange head*



◀ Dettaglio della camma di guida dei pettini con inserti intercambiabili A e B

*Detail of the fallers' guiding cam with A and B interchangeable inserts*

▶ Zona di lavoro  
*Working area*



Ottimo controllo e parallelizzazione delle fibre

*Optimal control and fibre parallelisation*

Semplice e veloce pulizia e sostituzione delle barrette ad aghi

*Simple and fast cleaning and replacement of the pin bars*

### ■ Testa a pettini.

La testa a pettini Cognetex, è caratterizzata dal controllo delle fibre ottenuto per mezzo di barrette ad aghi, (larghezza campo d'aghi: 275 mm) movimentate da flange scanalate e guidate da camme che assicurano un ottimale percorso di accompagnamento delle barrette e di controllo della fibra lavorata.

La testa superiore e quella inferiore sono collegate direttamente da una coppia di ruote dentate che assicurano la fasatura fra le barrette ad aghi. La testa superiore e inferiore sono inoltre munite di dispositivo antirolla. La lubrificazione è ottenuta tramite centralina automatica, con intervallo di lubrificazione regolabile. Le camme di guida delle barrette del campo inferiore

e superiore, in acciaio speciale, sono state realizzate in modo tale da consentire la rapida ed agevole sostituzione degli inserti usurati, senza necessità di smontaggio della testa dal corpo macchina né di attrezzi speciali. Tale soluzione garantisce un risparmio nella gestione delle scorte ricambi e minimizza i tempi di manutenzione.

### ■ Faller head.

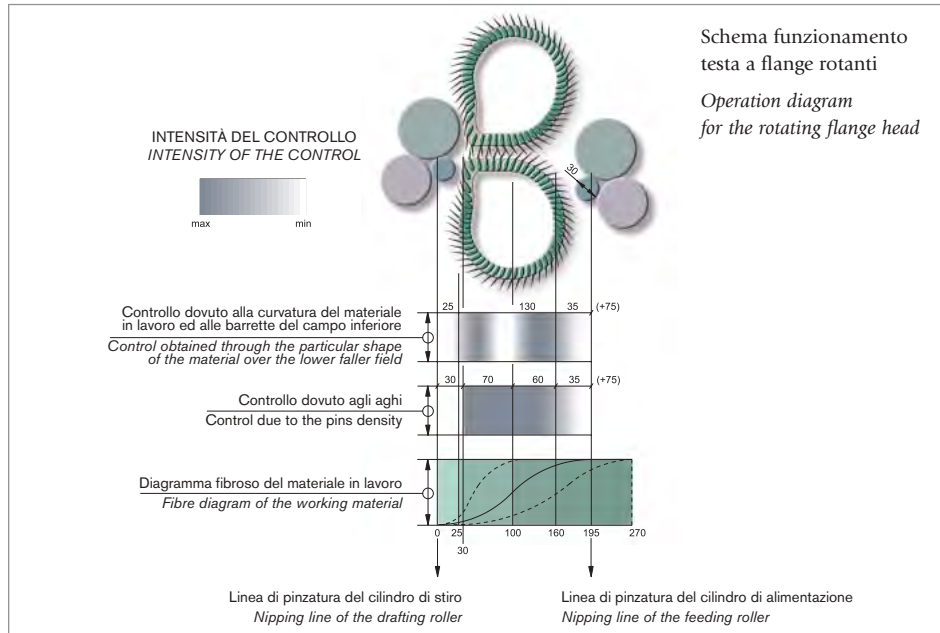
*Fibre control on the Cognetex faller head is obtained through pinned bars (width of pinned area: 275 mm) driven by grooved flanges and guided by cams, which ensure optimal bars work-path and perfect control over the fibres being processed.*

*The head's upper and lower sections are directly connected through a pair of gear wheels, which ensure correct timing between the pinned faller bars. In addition, the upper and lower head sections are fitted with a lap detector. Lubrication is guaranteed by an automatic central control unit, with adjustable lubrication interval.*

*The guiding cams for the lower and upper pin bars are made of a special steel and have been designed for fast and easy replacement of worn inserts, with no need to disassemble the head from the machine body or use special tools. This solution allows for a more efficient spare parts' stock management and cuts maintenance times down to the minimum.*

## Massimo controllo ad alte velocità

*Maximum control at high speed*



### ■ Alimentazione.

Il gruppo di alimentazione è costituito da due cilindri gemellari con rigatura elicoidale ed un rullo di pressione, rivestito in gomma antistatica. Lo scartamento regolabile ottimizza il controllo delle fibre lavorate.

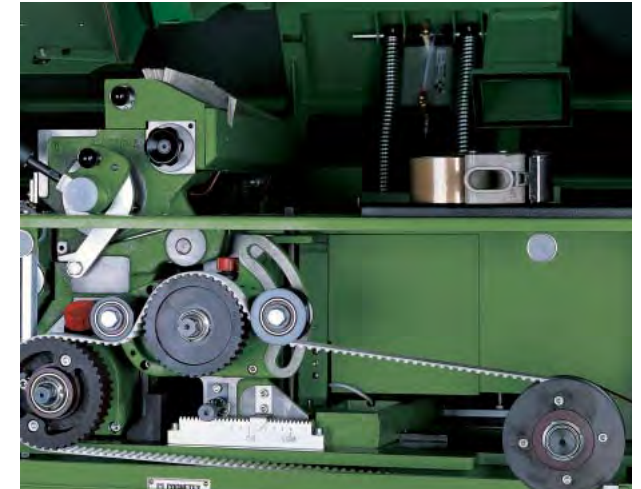
### ■ Stiro e accompagnamento.

Il gruppo di stiro, costituito da una coppia di cilindri gemellari di Ø 30 e 62,5 mm, quindi particolarmente robusto, consente di ottenere uno scartamento fra stiro e testa variabile da 27 a 42 mm.

Lo scartamento minimo di 27 mm standard assicura un ottimale controllo e parallelizzazione anche delle fibre corte, con le più alte velocità di lavoro. Un dispositivo elettromeccanico autoregistrante comanda l'arresto macchina in caso di rolla.



▲ Comando positivo per calandre di accompagnamento  
*Positive drive of the calender rollers*



▲ Comando di alimentazione  
*Feeding drive*

Elevate cariche di alimentazione

*High in-feed*

Scartamento di stiro minimo di 27 mm

*Minimum drafting ratch: 27 mm*

### ■ Feeding.

The feeding assembly includes two twin cylinders with helicoidal grooving and a pressure roller covered in antistatic rubber. The adjustable ratch allows to optimise control over the fibres being processed.

### ■ Drafting and guiding.

The drafting assembly is particularly sturdy thanks to a pair of twin cylinders with a diameter of 30 and 62.5 mm and allows to obtain a head/drafting ratch ranging from 27 to 42 mm. The standard 27 mm minimum ratch ensures optimal control and parallelisation of all

fibres, including the shortest ones, even at the highest speed levels. A self-adjusting electromechanical mechanism stops the machine in case of lapping.

## Ideale aspirazione per ciascuna zona di lavoro

*Ideal suction for all working areas*

Ottimale pulizia del nastro e degli organi meccanici

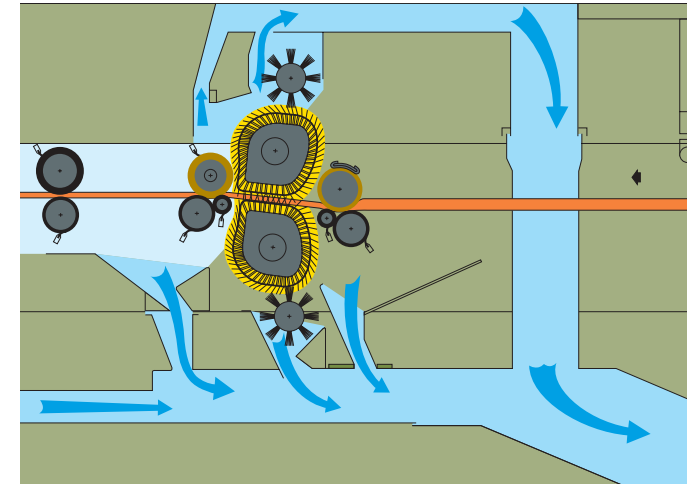
*Optimal cleanliness of the sliver and the mechanical parts*

Soffiatori ad aria compressa e pulitori meccanici integrano l'aspirazione

*Compressed-air blowers and mechanical cleaners complement the suction system*



◀ Cassa aspirante con filtri a sacco  
*Suction filtering box*



▶ Flusso dell'aria di aspirazione sulla testa a flange rotanti  
*Operation diagram of rotating flange head cleaning*

### ■ Aspirazione.

La pulizia del nastro, in funzione della zona di lavoro, è garantita da un efficiente sistema integrato di aspirazione. In particolare la pulizia dei vari cilindri è assicurata da raschiatori in gomma fissi o mobili con sollevamento intermittente. Nella zona di stiro un soffio d'aria intermittente ha lo scopo di mantenere in sospensione le fibrille ed il pulviscolo per facilitarne la cattura da parte del sistema

di aspirazione. Le fibrille ed il pulviscolo vengono quindi convogliate verso la cassa d'aspirazione, munita di due grandi sacchi filtranti, facilmente estraibili. Per la pulizia delle barrette ad aghi sono montate, superiormente ed inferiormente alla testa a flange, due spazzole rotanti. Le spazzole possono essere rapidamente smontate agendo su di un perno con molla.

### ■ Suction.

*Sliver cleanliness is guaranteed by an effective integrated suction system, designed to suit the requirements of the different working areas. Specifically, cylinder cleanliness is ensured by fixed or mobile (intermittent lifting) rubber cleaners. In the drafting area, an intermittent air blow lifts lint and dust so that they can be easily removed by the suction system.*

*Lint and dust are then directed towards the suction box, which is equipped with two large easy-to-remove filtering bags. The cleanliness of the faller bars is guaranteed by two rotary brushes fitted on the upper and lower parts of the head. The brushes may be easily removed by releasing a spring pin.*



# Dialogare con la macchina è sempre più facile

## *Simplified machine interface*

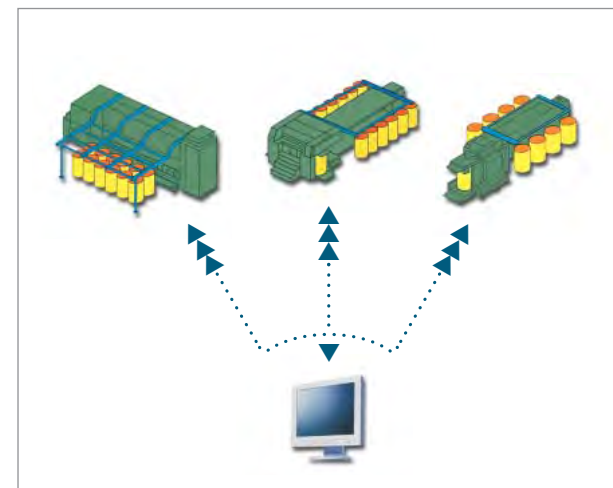


Terminale operatore  
Dialoguer  
*Dialoguer  
machine interface*



Schema collegamento  
macchina/computer centralizzato  
*Diagram of machine/central  
computer connection*

Accessorio per  
collegamento remoto  
al PLC della macchina  
*Accessory for  
remote connection  
to machine PLC*



■ Il nuovo terminale operatore **Dialoguer** a tecnologia touch screen, semplifica il dialogo di programmazione e di controllo di tutte le funzioni della macchina, grazie ad icone e messaggi letterali. Per mezzo di Dialoguer si possono impostare tutti i parametri di funzionamento macchina e visualizzare gli allarmi di sicurezza.

**Ricette memorizzate.**  
I parametri di funzionamento macchina, per ogni partita in lavoro, possono essere memorizzati in ricette richiamabili per successive lavorazioni analoghe.

**Connettività in rete.**  
Tutte le macchine Cognetex sono predisposte, mediante appositi protocolli di comunicazione per reti Ethernet, al controllo di gestione bidirezionale

della produzione e delle informazioni di stato della macchina\*.

**Teleassistenza.**  
Grazie ad un pratico accessorio PLUG&PLAY è possibile collegare on-line il PLC della macchina direttamente con il centro di assistenza Cognetex utilizzando la rete telefonica cellulare GSM.

\* Per i sistemi di monitoraggio della produzione Cognetex propone Incas Group S.p.A.

■ *The new Dialoguer touch screen machine interface, using icons and word messages, simplifies setting and control operations for all machine functions. Dialoguer allows to set all machine functioning parameters and visualize the safety and accident prevention alarms.*

**Stored recipes.**  
*The machine-operating parameters for a specific production lot may be saved as "recipe" and retrieved at a later time for similar jobs.*

**Network connection.**  
*All machines of Cognetex are configured for two-way production management and machine status control, through specific communication protocols for Ethernet networks\*.*

**Remote service assistance.**  
*Thanks to an easy-to-use PLUG&PLAY accessory it is possible to connect on-line any machine PLC to the Cognetex after sales support team via the GSM mobile phone network.*

\* For production monitoring systems Finlane proposes Incas Group S.p.A.

## Autoregolatore elettronico: garanzia di titolo costante nel tempo

*Electronic auto-leveller:  
guarantee of count consistency over time*



Tastatori  
autoregolatore  
*Auto-leveller  
feelers*

Autoregolatore  
elettronico  
*Electronic  
auto-leveller*

■ Per gli stiratoi con uscita ad un nastro è disponibile un dispositivo elettronico per la regolazione automatica della sezione del nastro uscente. Il gruppo autoregolatore elettronico è composto da:

- due tastatori meccanici, per il rilevamento della variazione della sezione del nastro entrante;

- un sistema per l'elaborazione e trasmissione della correzione;
- due motori brushless, per la variazione continua del rapporto di stiro attraverso la variazione della velocità di alimentazione.

Il campo di regolazione dell'autoregolatore elettronico è illimitato compatibilmente

con le corrette condizioni tecnologiche di lavorazione. Un dispositivo di arresto macchina con relative segnalazioni luminose viene attivato per variazioni di peso del nastro oltre il campo di correzione stabilito. Tutte le regolazioni sono impostate attraverso il terminale operatore Dialoguer, a tecnologia touch screen.

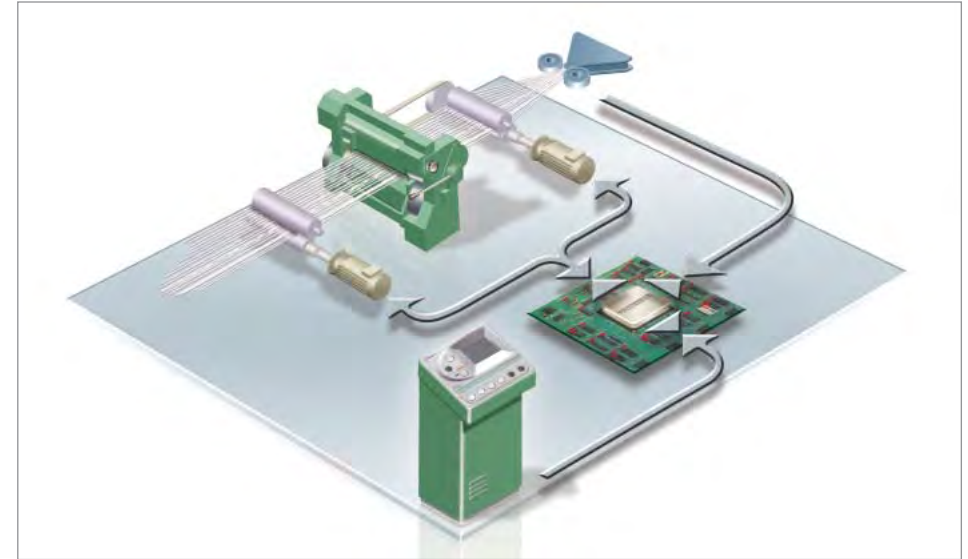
■ For drawing frames with single sliver delivery, a device for the automatic levelling of the delivery sliver section is available.

The auto-leveller includes:

- two mechanical feelers for detecting variations in the in-sliver section;
- a system to process and transmit the correction;

Gestione computerizzata  
*Computerised management*

Variazione continua del campo di stiro  
*Continuous draft ratio adjustment*



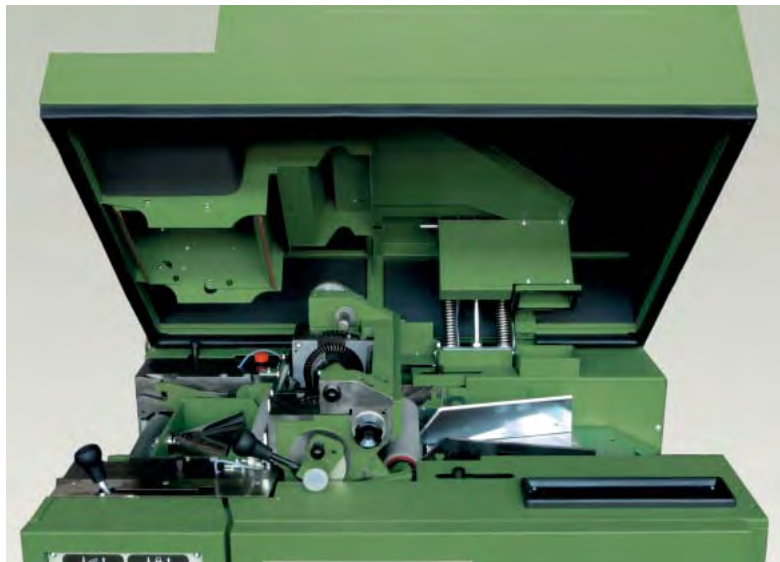
- two brushless motors ensuring the continuous adjustment of draft ratios through the adjustment of the feeding speed.

The levelling range is unlimited, within the correct technological working conditions. In case of sliver weight variation beyond the correction range, the machine stops and a warning light turns on.

All settings can be keyed in through the Dialoguer touch screen machine interface.

## Minima manutenzione nel rispetto della sicurezza

*Minimum maintenance  
and total safety*



◀ Vista della capote  
di protezione  
della macchina

*View of machine  
protection cover*



▶ Estrazione  
della spazzola

*Brush removal*

### ■ **Manutenzione.**

Con la Serie 600 è stata migliorata l'accessibilità ai vari gruppi dello stiratoio, permettendo così all'operatore di effettuare tutte le regolazioni tecnologiche e di manutenzione attraverso rapidi interventi. La copertura della zona di lavoro è apribile in senso trasversale al movimento dei nastri per permettere

la massima accessibilità e visibilità della zona di lavoro e quindi una migliore ergonomia. L'apertura è automatica con comando manuale.

### ■ **Sicurezza.**

La Serie 600 è conforme alla normativa CE sulla sicurezza attraverso, fra l'altro, il controllo della chiusura degli elementi di protezione e grazie al sistema di sicurezza

che impedisce la ripartenza dello stiratoio. Qualunque eventuale anomalia è segnalata sul terminale operatore Finlane Dialoguer.

### ■ **Rumorosità.**

Tutte le carterature laterali del corpo macchina e la copertura della zona di lavoro dello stiratoio sono rivestite di materiale fonoassorbente per ridurre al minimo il rumore.

**Efficace sistema  
fonoassorbente**

*Effective  
noise-absorbing system*

**Semplicità  
d'uso**

*Easy  
operation*

**Bassa  
manutenzione**

*Low  
maintenance*

### ■ **Maintenance.**

The Series 600 has been designed to ensure easier access to the various machine's assemblies, allowing the operator to carry out all the necessary technological settings and maintenance operations in a very short time. The working area's cover opens transversally in respect of the sliver motion, in order to allow maximum accessibility and visibility of the working

area and therefore increased ergonomy.

The cover is automatically opened through a manual control.

### ■ **Safety.**

The Series 600 complies with the CE safety standards having been equipped, among other devices, with electronic interlock system which prevent the covers to be opened until all moving parts of the machine

have come to a complete stop. Any anomalies are displayed on the Finlane Dialoguer machine interface.

### ■ **Noise.**

All the machine body's side panels and the working area's hood are covered with noise-absorbing material in order to ensure minimum noise levels.

## SMC600: il modulo di prestiro per una mescolatura di qualità

### SMC600: *pre-drafting module for top-quality blending*



Modulo di prestiro a cinque rulli

*Pre-draft module with five rollers*

#### ■ Modulo di prestiro.

Impiegato in sfeltratura e mescolatura, il modulo di prestiro è costituito da una robusta struttura monoblocco in acciaio saldato.

Esso è formato da cinque gruppi di cilindri (quattro campi di stiro) con scartamenti regolabili ed è comandato dal motore principale, posto nel corpo macchina, tramite una cinghia dentata.

Una pressione idraulica agisce su 4 dei 5 rulli di pressione (1°, 2°, 3° e 5° rullo) mentre sull'ultimo

(4° rullo) agisce una pressione meccanica che consente una forza max di 300 kg regolabile.

La variazione dei rapporti di stiro è ottenuta tramite ruote dentate intercambiabili, lubrificate a grasso.

I 5 gruppi di stiro consentono l'ottimale regolazione tecnologica della macchina, in funzione delle varie tipologie di fibre e loro diagrammi fibrosi; inoltre, permettendo elevati numeri di accoppiamenti, migliorano il processo di mescolatura.

Le semplici regolazioni meccaniche e tecnologiche del modulo di prestiro riducono i tempi di cambio

partita, migliorando l'efficienza.

La zona di lavoro è protetta mediante una copertura in policarbonato trasparente che assicura una perfetta visibilità e la massima sicurezza per l'operatore.

Un efficiente impianto di aspirazione a lavaggio d'aria garantisce una completa pulizia nelle zone di lavoro.

Sono inoltre presenti dispositivi idraulici ed elettromeccanici antirolla su tutti i rulli di pressione e un dispositivo meccanico ad azionamento pneumatico per l'alzata intermittente di barrette in gomma per la pulizia dei rulli di pressione.

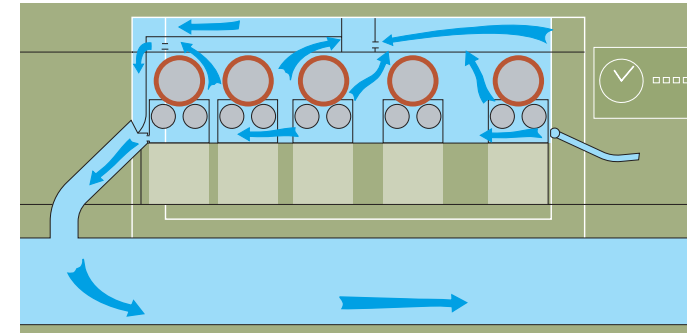
Flessibilità d'impiego

*Flexible application*

Quattro campi di stiro per una migliore sfeltratura e mescolatura

*Four drafting zones for the best defelting and blending*

Sistema di aspirazione  
*Suction system*



#### ■ *Pre-drafting module.*

*Used in defelting and blending processes, this drafting unit consists of a sturdy single-piece frame made of welded steel. It includes five cylinders assemblies (four drafting zones) with adjustable ratch settings and it is driven by the main motor, located in the machine's body, through a toothed belt. 4 of the 5 pressure rollers (1st, 2nd, 3rd and 5th rollers) are operated by hydraulic pressure, while the last one (4th roller) is operated by mechanical pressure for an adjustable maximum pressure of 300 kg.*

*Draft ratio setting is obtained through grease-lubricated interchangeable toothed wheels. The 5 drafting assemblies allow to obtain optimal machine configuration for the various types of fibres and diagrams as well as a high number of doublings for improved blending. The pre-drafting module's simple mechanical and technological settings require less time for production lot changing, thus increasing efficiency. The working area is protected by a transparent polycarbonate cover, which ensures optimal visibility and maximum operator safety.*

*An effective air-washing suction system guarantees total cleanliness in all the working areas.*

*In addition, electromechanical lap detectors are provided on all the pressure rollers as well as a pneumatically-operated mechanical device which controls the intermittent lifting of rubber bars for pressure roller cleaning.*

# Ensimaggio

## Oiling

Uniforme distribuzione dell'ensimaggio sui nastri

*Even oil spraying on the slivers*

Ampie possibilità di inserimento

*Numerous oiling position options*



Sovrapposizione dei nastri e testina di ensimaggio tra modulo e testa a flange rotanti

*Sliver overlapping and lubrication device between module and rotating flange head*



Dispositivo di ensimaggio in uscita

*Oiling device at the delivery*

■ Gli stiratoi possono essere equipaggiati con il dispositivo di ensimaggio. I punti d'inserimento dell'ensimaggio possono essere in rastrelliera, in uscita tra modulo di prestiro e testa, in funzione della configurazione della macchina. Il dispositivo di ensimaggio è composto da:

- un corpo in acciaio inox contenente il serbatoio, l'impianto elettrico, l'impianto pneumatico ed il quadro di controllo;
- uno o più gruppi nebulizzanti provvisti di ugelli di ricambio.

Con la fornitura dell'impianto di ensimaggio sulla rastrelliera, quest'ultima è dotata di una tavola di sovrapposizione dei

nastri che permette di creare due veli tra i quali spruzzare l'ensimaggio e di una vasca di recupero.

Qualora il dispositivo di ensimaggio venga montato in uscite a vasi, esso prevede un sistema di nebulizzazione a ogiva, con vari ugelli intercambiabili, che si inserisce all'interno del materiale.

■ *The drawing frames can be equipped with oiling device. The oiling nozzles can be positioned on the creel, at the delivery end or in between the pre-drafting module and the head, depending on machine configuration. The oiling device is made up of:*

- *a stainless-steel body containing the tank, the electrical system, the pneumatic system and the control panel;*
- *one or more spraying units with spare nozzles.*

*If the machine is equipped with oiling device on the creel, the latter comes with a sliver overlapping table, to form two webs in between*

*which the oil is sprayed, and a collection basin. Delivery oiling devices (for can deliveries) come with hub spraying system, with several interchangeable nozzles, directed right inside the material.*

## Serie 600: allestimenti per ogni esigenza di processo

### *Series 600: configurations to suit all process requirements*

#### Uscite

#### Deliveries



Uscita a vasi  
*Can delivery*



Uscita a bobine:  
fase di espulsione  
bobina e riavvio  
*Bobbins carriage:  
bobbin expulsion  
and restart phase*

■ La Serie 600 prevede le uscite:

- a vasi a giostra
- a bobina singola
- per bumps.

#### Uscite a vasi.

Tutte le uscite a vasi sono dotate di convogliamenti di lunghezza ridotta ed intercambiabili. Il cambio del vaso è reso possibile da una giostra rotante con espulsione automatica del vaso pieno. Per le uscite

ad un vaso è prevista la scelta del lato di espulsione, sinistro o destro.

#### Uscita a bobina.

E' un carro bobinatore automatico (un nastro, una bobina) predisposto per il confezionamento di bobine singole con dimensioni massime Ø 550 x H 500 mm.

#### Uscita a vasi per bumps.

Le uscite per bumps Ø 400-800 mm sono abbinabili a sistemi automatici di pressatura.

#### Gruppo pressore.

Per aumentare la quantità di nastro nelle uscite ad 1 o 2 vasi è disponibile un gruppo pressore costituito da un tamburo premuto pneumaticamente nel vaso. La pressatura aumenta la capacità di contenimento del vaso di circa il 15%, garantendo così un maggior rendimento dello stiratoio e delle successive fasi di lavorazione.

Inserimento  
pneumatico del  
nastro nel coiler

*Pneumatic sliver  
threading  
into the coiler*

Uscite a bobine  
fino a Ø 550 x H 500 mm

*Delivery for bobbins  
up to Ø 550 x H 500 mm*

Il carro bobinatore B11  
può raggiungere la velocità  
di 400 m/min

*The B11 bobbin delivery  
may reach speed levels  
up to 400 m/min*

■ *The Series 600 may be fitted with the following delivery options:*

- *revolving can delivery*
- *single-bobbin delivery*
- *bump delivery.*

#### *Can delivery.*

*All can deliveries are fitted with interchangeable short path conveyors. Can-changing is performed by a revolving unit with automatic ejection of the full can. Single-can deliveries may be supplied with left- or right-hand ejection.*

#### *Bobbin delivery.*

*The automatic bobbin delivery (one sliver, one bobbin) can produce single bobbins up to a maximum dimension of Ø 550 x H 500 mm.*

#### *Bump delivery.*

*The Ø 400-800 mm bump delivery may be combined with an automatic compacting system.*

#### *Compactor.*

*In order to increase sliver quantity in the 1 or 2-can deliveries, the machine may be fitted with a compactor consisting of a piston which is pneumatically pressed into the can. Compacting increases can capacity by approximately 15%, thus ensuring higher productivity for both the drawing frame and the downstream processes.*

## Rastrelliere

### Creels

Rastrelliera a vasi

*Can creel*



■ Una vasta gamma di rastrelliere di alimentazione è disponibile nelle versioni:

- per alimentazione da vasi;
- per alimentazione da bobine;
- per alimentazioni da vasi e bobine.

Le rastrelliere si compongono di una testata di comando ed una tavola di scorrimento nastri costituita da una struttura scatolata chiusa.

Un albero di comando, unico per fronte, muove i rulli di trascinamento del nastro assicurandone una precisa alimentazione. Per le rastrelliere a bobine, il loro corretto svolgimento è assicurato da due serie di rulli svolgitori posti su di un unico piano. La regolazione della tensione del nastro, tra rulli svolgitori e i gruppi di trascinamento, è ottenuta a mezzo

Rastrelliera a bobine

*Bobbin creel*



di puleggia espansibile con regolazione manuale eseguibile anche con macchina in lavoro. Le rastrelliere sono provviste di dispositivo per il rilevamento mancanza nastro e presenza nodi con conseguente arresto della macchina.

■ A wide range of feeding creels are available in the following versions:

- can feeding;
- bobbin feeding;
- can and bobbin feeding.

The creels consist of a control headstock and a sliver running table. A single driving shaft operates the sliver unwinding rollers ensuring accurate feeding. For bobbin creels, the correct unwinding is ensured by

Ampia scelta di rastrelliere a vasi, a bobine o bivalenti

*Wide range of can, bobbin or two-purposes creels*

Arresti di sicurezza per mancanza nastro e ferma nodi su tutte le rastrelliere

*All creels are equipped with sliver-breakage and knot-stopping function*

▶  
Comando rastrelliera a bobine  
*Bobbins creel drive*



two sets of unwinding rollers positioned at the same level. Sliver tension in between the unwinding rollers and the drive unit is set manually through an expansion pulley which can be adjusted also during machine operation. The creels are equipped with sliver-breakage and knot-stopping function.

## Dati tecnici

### Technical data

#### Caratteristiche comuni per tutti i modelli

##### Technical details for all models

Carica entrante massima* <i>Max feeding weight*</i>	g/m	300
Pettini per testa (superiore+inferiore) <i>Fallers per head (upper+lower)</i>	n°	52+52
Larghezza campo d'aghi <i>Width of pinned area</i>	mm	275
Diametro cilindri gemellari (acciaio) alimentazione e stiro <i>Twin feed and draft (steel) rollers diameter</i>	mm	30 - 62,5
Diametro rulli di pressione (gomma) alimentazione, stiro e calandra <i>Pressure (rubber) feed, draft and calender rollers diameter</i>	mm	75
Pressione sul rullo di alimentazione <i>Pressure on feed roller</i>	kg	100 ÷ 300
Pressione sul rullo di stiro <i>Pressure on draft roller</i>	kg	150 ÷ 400
Scartamento alimentazione - pettini <i>Ratch between feeding and faller bar</i>	mm	35 ÷ 110
Scartamento pettini - stiro <i>Ratch between faller bar and draft</i>	mm	27 ÷ 42
Carica uscente massima* <i>Max delivered weight*</i>	g/m	50
Valori di stiro <i>Draft values</i>		3,84 ÷ 12,6
Valori di stiro con variazione continua con motorizzazione ad assi elettrici <i>Draft values continuous change with electric axis motor drive</i>		from 1 to 99
Velocità di alimentazione max <i>Max feeding speed</i>	m/min	80
Velocità di uscita (vasi V11 e V22) max <i>Max delivery speed (can V11 and V22)</i>	m/min	500
Velocità di uscita (vasi V12 e V24) max <i>Max delivery speed (can V12 and V24)</i>	m/min	350
Velocità di uscita (bobine B11) max <i>Max delivery speed (bobbins B11)</i>	m/min	400
Portata d'aria max cassa d'aspirazione SMC600 <i>Suction capacity SMC600</i>	m³/h	2800
Portata d'aria max cassa d'aspirazione SC600 <i>Suction capacity SC600</i>	m³/h	2300

# Series 600

#### Potenza installata - motorizzazione con inverter Installed power - inverter motor drive

		SMC600	SC600
Motore principale <i>Main motor</i>	Kw	18,5	15
Motore aspirazione <i>Suction motor</i>	Kw	3	2,2
Uscita e ausiliari, max <i>Auxiliary motor output, max</i>	Kw	1,5	1,5

#### Potenza installata - motorizzazione ad assi elettrici Installed power - electric axis motor drive

Motore stiro <i>Master</i>	Kw	15,7	15,7
Motore alimentazione <i>Slave</i>	Kw	19,3	6,2
Motore aspirazione <i>Suction motor</i>	Kw	3	2,2
Uscita e ausiliari, max <i>Auxiliary motor output, max</i>	Kw	2	2

#### Modulo di prestiro SMC600 SMC600 predraft module

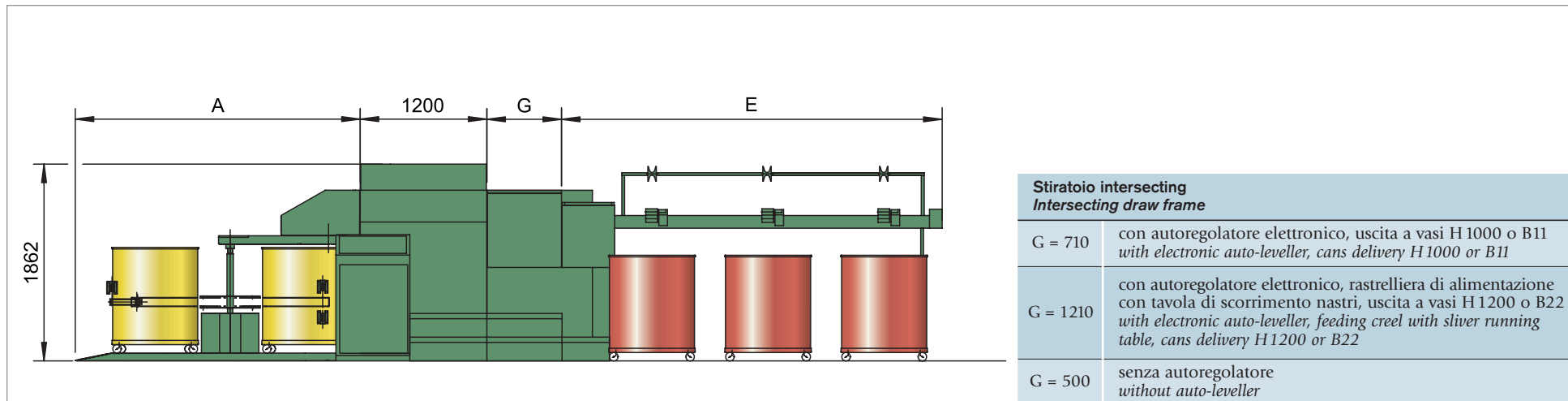
Carica entrante massima* <i>Max feeding weight*</i>	g/m	1000
Valori di stiro 1° campo <i>1st area draft values</i>		1,02 ÷ 1,30
Valori di stiro 2° campo <i>2nd area draft values</i>		1,02 ÷ 1,55
Valori di stiro 3° campo <i>3rd area draft values</i>		1 ÷ 1,34
Valori di stiro 4° campo <i>4th area draft values</i>		1,62 ÷ 3,06
Valori di stiro totale (consigliati) <i>Total draft values (recommended)</i>		3 ÷ 4
Diametro cilindri gemellari (acciaio) <i>Twin rollers (steel) diameter</i>	mm	72
Diametro rulli di pressione (gomma) <i>Pressure rollers (rubber) diameter</i>	mm	155
Massima pressione idraulica sul 1°, 2°, 3° e 5° rullo <i>Max hydraulic pressure on the 1st, 2nd, 3rd and 5th roller</i>	kg	2000
Pressione meccanica sul 4° rullo <i>Mechanical pressure on the 4th roller</i>	kg	110 ÷ 300

\*secondo il tipo di materiale

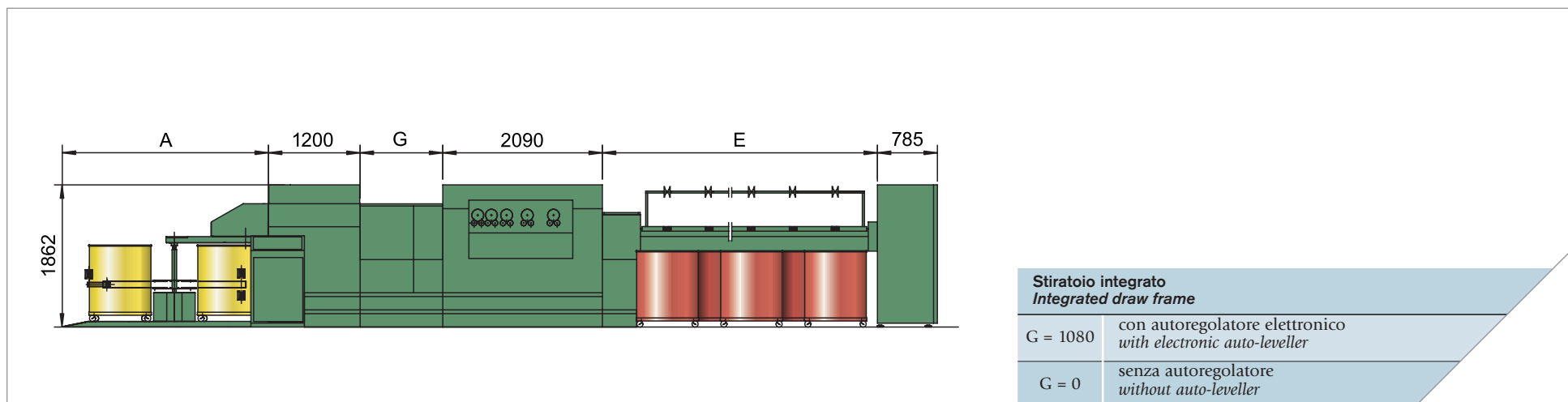
\*according to the type of material



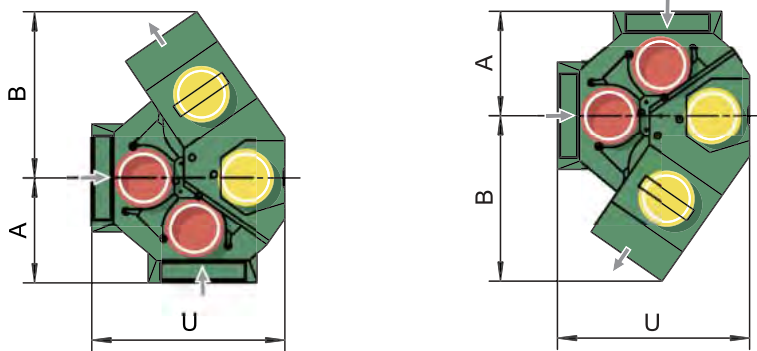
## SC600 - SCE600



## SMC600 - SMICE600

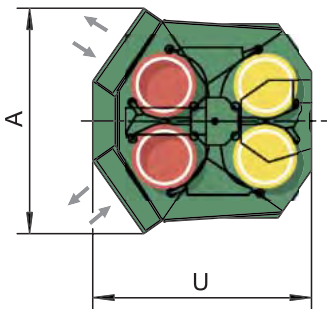


Uscita a vasi a giostra mod V11 - V12  
Cans revolving delivery V11 - V12 type



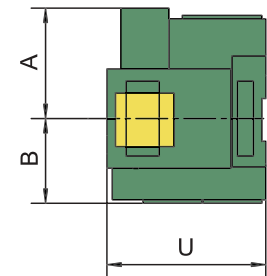
Ø vasi Ø cans mm	H vasi H cans mm	U mm	B mm	B con pressore B with can compactor mm	A mm
700	1000	2708	1830	2323	1477
700	1200	2708	1830	2323	1477
800	1000	2708	1830	2323	1477
800	1200	2708	1830	2323	1477
1000	1200	3037	2000	2580	1650

Uscita a vasi mod V22 - V24  
Cans delivery V22 - V24 type



Ø vasi Ø cans mm	H vasi H cans mm	U mm	A mm
700	1000	2772	2860
700	1200	2772	2860
800	1000	2772	2860
800	1200	2772	2860

Uscita a bobine Mod B11  
Bobbin delivery B11 type



Ø bobine Ø bobbins mm	H bobine H bobbins mm	U mm	A mm	B mm
550	500	1490	1180	790

# Series 600 Schemi d'ingombro: rastrelliere

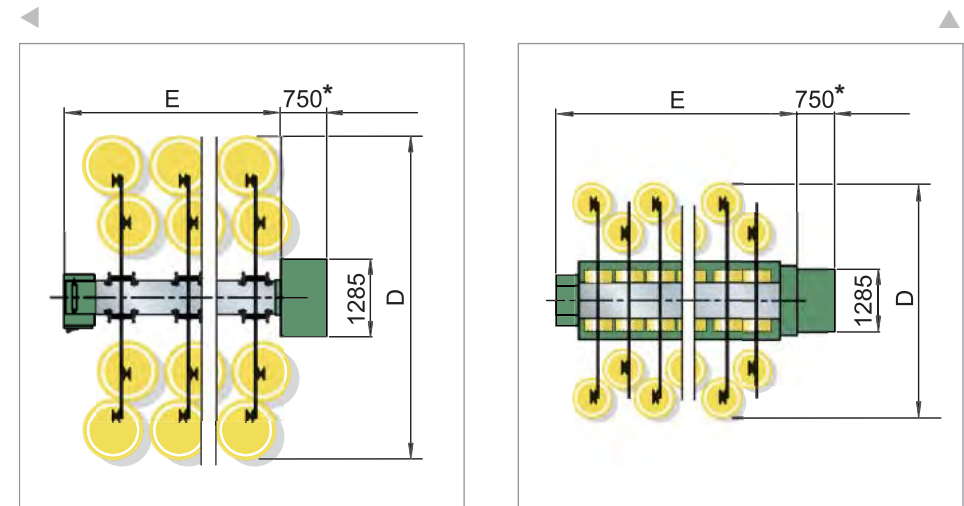
Dimensions: creels

**Rastrelliere a vasi con tavola di scorrimento e svolginastri**  
**Cans creel with sliver running table and unwinder**

Tipo Type	Ø mm	N° vasi N° cans	N° nastri N° slivers	Vasi sfalsati Offset cans		Vasi in linea In line cans	
				E mm	D mm	E mm	D mm
SC600	700	6	6			3970	3200
		8	8	3030	4000	5070	3200
		8	16	3030	4000		
		10	10	3580	4300	6170	3200
		12	12	3580	4300		
		12	24	4100	4000		
		16	16	4870	4300		
SMC600	700	24	24	4300	5400		
		32	32	5330	5400		
		36	36	7280	5400		
SC600	800	6	6			3970	3300
		8	8	3030	4400	5070	3300
		8	16	3030	4400		
		10	10	3580	4600	6170	3300
		12	12	3580	4600		
		16	16	4870	4600		
SMC600	800	24	24	5250	5400		
		32	32	7280	5400		
		36	36	7280	5400		
SC600	1000	4	4			2870	3500
		6	6			3970	3500
		8	8	3030	5160	5070	3500
		8	16	3030	5160		
		10	10	3580	5400	6170	3500
		12	12	3800	5400		
		16	16	4870	5400		
SMC600	1000	24	24	5250	6000		
		32	32	7280	6000		
SC600	1200	4	4			2870	3500
		6	6			4150	3700
		8	8			5300	3700

**Rastrelliere a bobine e a vasi con tavola di scorrimento**  
**Bobbins and cans creel with sliver running table**

Tipo Type	Ø mm	H mm	N° bobine N° bobbins	N° vasi N° cans	Ø vaso Ø cans mm	E mm	D mm
SC600	550	500	12			4235	
			12	12	800	4235	3500
			12	12	1000	4235	4900
			12	12	1200	4235	6200
SMC600	550	500	24	18	700	4400	5300
			24	12	800	4400	5600
			24	12	1000	4400	6000
			32	24	700	5450	5300
			32	16	800	5450	5600
			32	16	1000	5450	6000
			36	26	700	6070	5300
			36	16	800	6070	5600



\*solo se SMC  
 \*only for SMC

---

COGNETEX

COGNE MACCHINE TESSILI S.P.A.

Via provinciale Selice, 47  
I-40026 Imola (BO) - Italy  
Tel: +39 0542 642877  
Fax: +39 0542 640594  
[www.cognetex.com](http://www.cognetex.com)  
[info.cognetex@cognetex.com](mailto:info.cognetex@cognetex.com)