

a b o u t

Tow to Top

*Stretch
Breaking Lines*

COGNETEX



Una realtà mondiale specialista nel trattamento
della fibra a taglio laniero

COGNE MACCHINE TESSILI S.P.A

.....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 a strappo
da oltre 40 anni

Cognetex:
Tow to Top 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 Tow to Top Cognetex 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 Tow to Top.

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 Tow to Top 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 Tow to Top applications. The new machines have been engineered and manufactured in accordance with the principles of "productivity, 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.



Cognetex

Tow to Top

Linee Tow to Top Cognetex: qualità e ritorno dell'investimento

Cognetex Tow to Top lines: quality and return on investment

Tow to Top



■ Per un filato di ottima qualità è indispensabile una trasformazione del tow in top che garantisca un perfetto controllo delle seguenti caratteristiche:

- diagramma fibroso
- retrazione
- mescola tra fissato e retratto per filati HB
- vaporissaggio continuo.

Per ottimizzare il ritorno dell'investimento economico sono necessarie:

- elevate produzioni
- affidabilità e costanza dei risultati
- basso consumo energetico, ridotti costi di gestione.

Tutte caratteristiche che contraddistinguono le linee Tow to Top Cognetex.

■ *In order to produce a high-quality yarn, the tow-to-top process must ensure perfect control over the following elements:*

- fibre diagram
- shrinking
- blending of shrunk/shrinkable fibres, to obtain HB yarns
- continuous steaming.

In order to achieve an optimal return on investment, the process must ensure:

- high production levels
- reliable and constant results
- low energy consumption and operating costs.

All these features belong to the Cognetex Tow to Top lines.

Sommario Summary

**Le linee di produzione
Tow to Top**
*Cognetex
Tow to Top lines*

6

Interfaccia utente
Machine interface

25

MSC8 nel Tow to Top
MSC8 for Tow to Top

8

Teste di strappo
Breaking heads

12

Percorso tecnologico
Technological working path

9

Formazione del top in uscita
Formation of delivery sliver

13

Elevate retrazioni
High shrinking

10

Efficiente aspirazione
Effective suction

14

La forza del "quartetto"
*The power of the "quartet"
drafting head*

11

**Sicurezza, ergonomia
e bassa rumorosità**
*Safety, ergonomic design
and low noise levels*

15

Dati tecnici
Technical data

26

Schemi d'ingombro
Dimension diagrams

27

La Serie 600 nel Tow to Top
Series 600 for Tow to Top

16

Aspirazione integrale
Integral suction

21

Affidabilità e manutenzione
Reliability and maintenance

18

Configurazioni macchina
Machine configurations

22

Modulo di prestiro a 5 rulli
5-roller pre-drafting module

19

Sicurezza e bassa rumorosità
Safety and low noise levels

24

Autoregolatore elettronico
Electronic auto-leveller

20

MSC8



**Series
600**

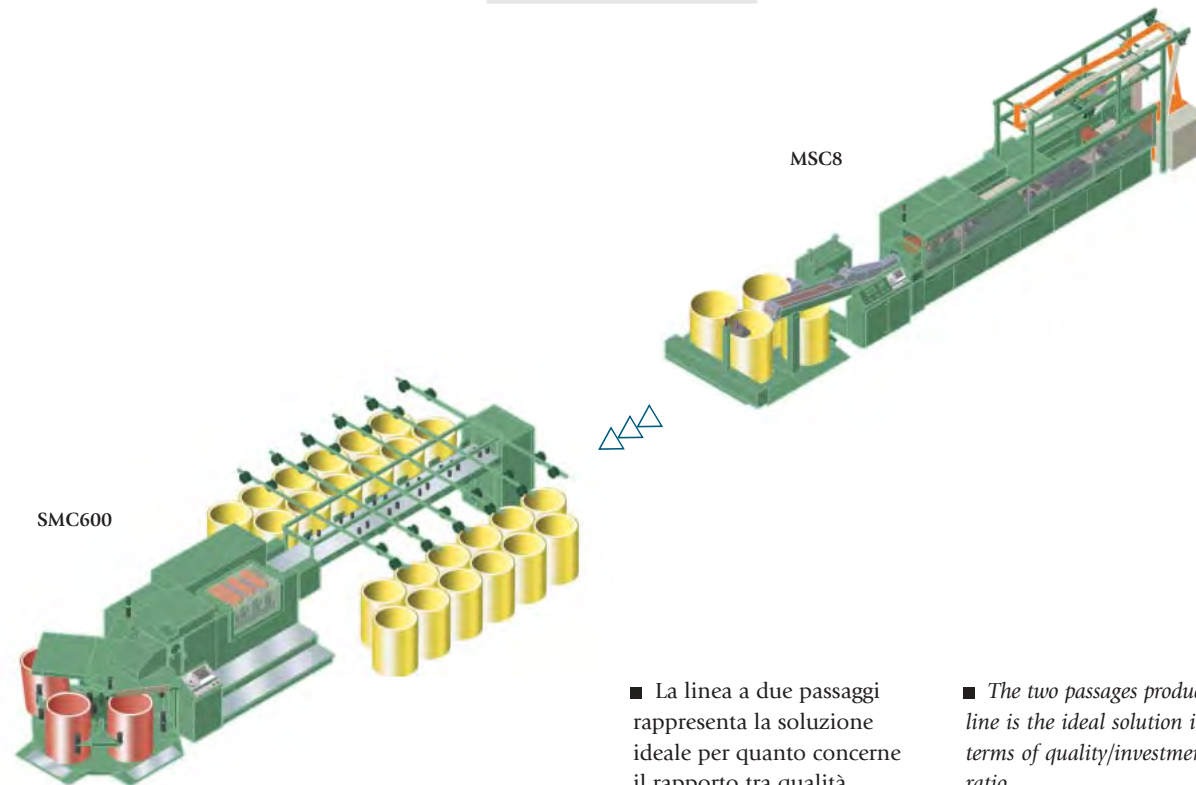


Le linee di produzione Tow to Top Cognetex

Cognetex
Tow to Top lines

2

Linea di produzione a 2 passaggi Two passages production line

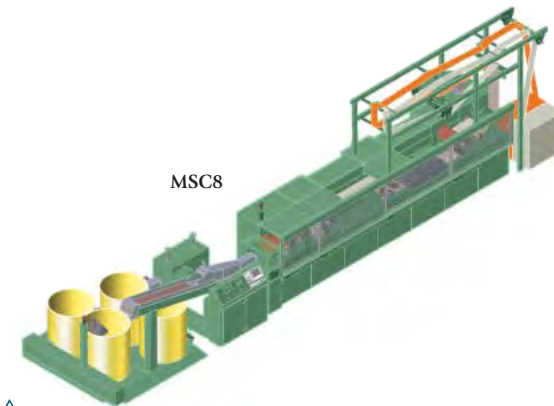
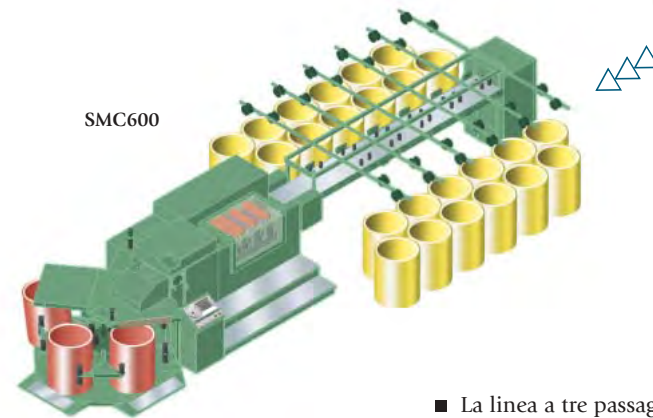
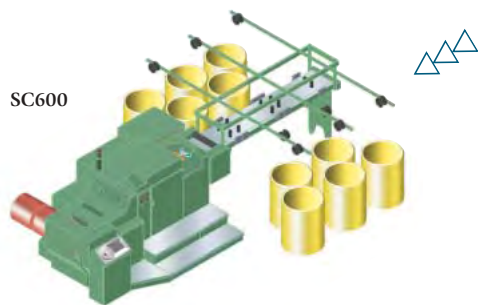


■ La linea a due passaggi rappresenta la soluzione ideale per quanto concerne il rapporto tra qualità e valore dell'investimento. La presenza dei 5 rulli nel modulo di prestiro rende possibile ottenere il necessario numero di accoppiamenti per filati di qualità HB. L'abbinamento ad un autoregolatore elettronico garantisce una eccellente regolarità del nastro.

■ *The two passages production line is the ideal solution in terms of quality/investment ratio. The 5-rollers pre-drafting module allows to obtain the number of doublings required for HB yarns. The installation of an electronic auto-leveller ensures excellent sliver evenness.*

3

Linea di produzione a 3 passaggi Three passages production line



■ La linea a tre passaggi rappresenta la soluzione ideale per ottenere i migliori risultati di mescolatura. E' consigliata soprattutto per lavorare grandi lotti, per mescolare più tipi di fibre e per fibre tinte. Le prestazioni di ogni macchina permettono il raggiungimento dei più elevati standard qualitativi con qualunque tow disponibile sul mercato, unitamente ad elevate produzioni.

■ *The three passages production line is the ideal solution to obtain maximum blending results. It is especially recommended for the processing of large production lots, blending of different types of fibres and for dyed fibres. The machine's performance ensures high quality standards for all types of tow available on the market as well as high production levels.*

MSC8

nel Tow to Top
for Tow to Top lines



MSC8

Un percorso tecnologico di grande affidabilità

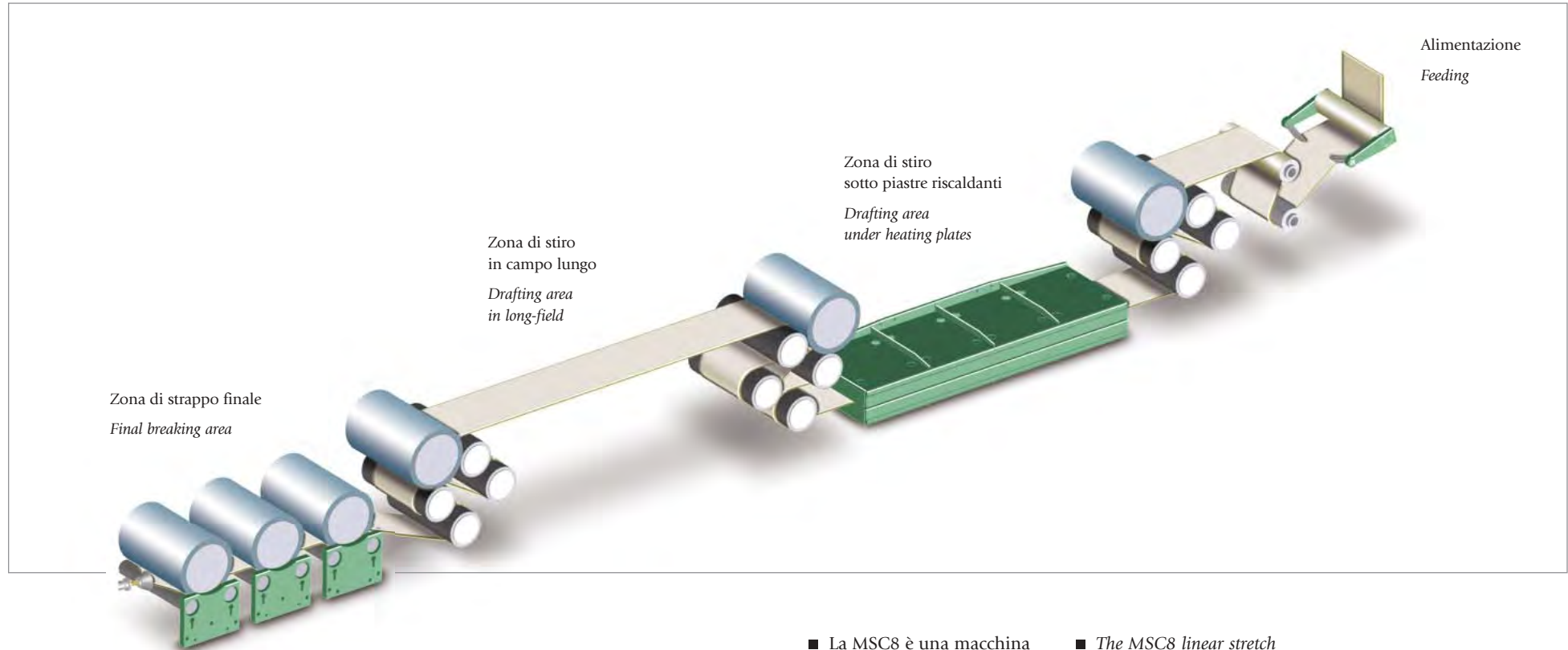
A highly reliable technological working path

Migliore distribuzione
e controllo dei filamenti
con rulli extralarghi

*Better filament distribution
and control thanks to
the extra-wide rollers*

Adatta
per ogni tow

*Suitable for all
types of tow*



■ La MSC8 è una macchina a strappo lineare con posizionamento tecnologico ottimale delle teste di stiro e di strappo che consente di trasformare al meglio qualsiasi tipo di tow presente sul mercato.

■ *The MSC8 linear stretch breaking machine, featuring optimal positioning of the drafting and breaking heads, ensures to achieve the best processing results for all types of tow available on the market.*

MSC8

Elevate retrazioni per la massima velocità di alimentazione

High shrinking for maximum production speed

Bassi consumi energetici

Low energy consumption

Perfetta retrazione ad alte velocità

Perfect shrinking at high speeds

Piastre elettriche riscaldanti
Electrical heating plates



■ Per ottenere massima retrazione con alte velocità di lavoro (300 m/min) ed elevate cariche, la MSC8 può essere fornita con 4+4 piastre riscaldanti per una lunghezza totale di 1465 mm e 36 Kw di potenza.

■ *In order to achieve maximum shrinking with high production speeds (300 m/min) and in-feeds, the MSC8 is equipped with 4+4 heating plates, for a total length of 1465 mm and a power of 36 Kw.*

MSC8

La forza del "quartetto"

The power of the "quartet" drafting head

Perfetta distribuzione
e controllo delle fibre

*Perfect fibre distribution
and control*

"Quartetto" a 45°
per una migliore tenuta

*45° "quartet"
for better grip*

▶
Quartetto
Quartet



■ Originale caratteristica della MSC8 è il "quartetto", cioè il posizionamento dei cilindri nelle teste di stiro accoppiati ad un rullo di pressione.

Il "quartetto", inclinato di 45° rispetto al piano orizzontale, garantisce la migliore tenuta del tow nei cilindri di Ø 170 mm. La larghezza dei rulli di pressione pari a 440 mm assicura, anche

con alte cariche e tow affiancati, una perfetta distribuzione e controllo delle fibre. La MSC8 consente di trasformare tow prodotti con tecnologia a umido e a secco.

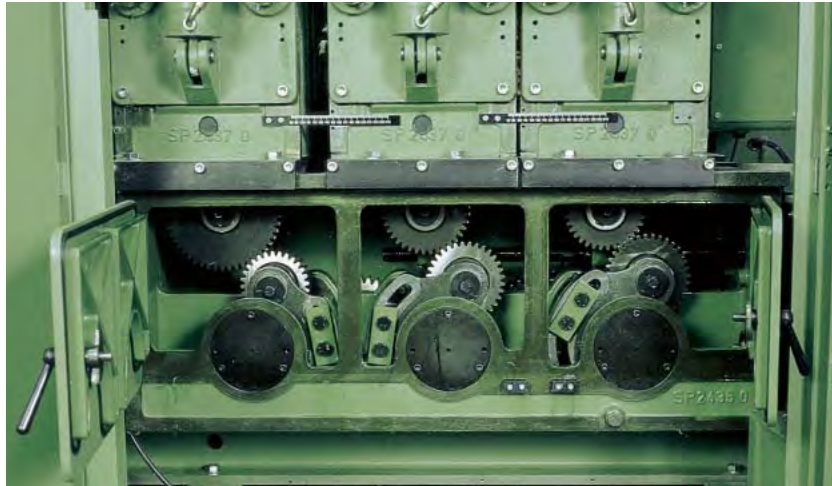
■ *The MSC8's most original feature is the "quartet", i.e. the cylinders positioned in the drafting heads and combined with a pressure roller.*

The "quartet" forms a 45° angle with the horizontal axis, which ensures the best tow grip on the 170 mm diameter cylinders. The width of the pressure rollers (440 mm) guarantees perfect fibre distribution

and control, even with high in-feeds and side-to-side tows. The MSC8 allows to process both wet and dry tows.

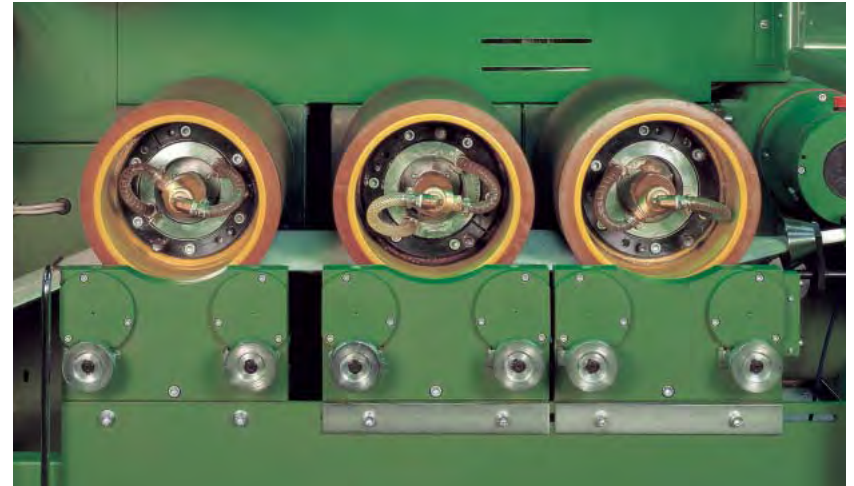
Nuove teste di strappo per un diagramma fibroso ottimale

New breaking heads for optimal fibre diagram



◀ Comando rulli di strappo
Breaking rollers control

▶ Zona finale di strappo
End breaking zone



Cambio ingranaggi facilitato

Easy gear change

Ampia scelta di scartamenti

Wide ratch choice

Migliori soluzioni tecnologiche e meccaniche

Better technological and mechanical solutions

■ Le teste finali di strappo sono frutto di un nuovo progetto che consente di comandare i 6 cilindri di strappo da una scatola ad ingranaggi con lubrificazione automatica ad olio, priva dell'albero scanalato.

L'avanzamento e lo strappo del tow sono garantiti da 3 rulli di pressione da 440 mm di larghezza e 268 mm di diametro comandati da pistoni idraulici. L'esperienza dei progettisti Cognetex ha consentito di abbinare la migliore soluzione tecnologica per il controllo del diagramma

fibroso (4^a testa fissa mentre la 5^a e la 6^a mobili) alla migliore soluzione meccanica. La gamma degli scartamenti di stiro così ottenuta assicura un diagramma fibroso ottimale per ogni tipo di fibra presente sul mercato.

■ *The final breaking heads are the result of a new design which allows to control the 6 breaking cylinders from a single gearbox, featuring automatic oil lubrication and no spline shaft.*

The tow is conveyed and broken by 3 pressure rollers - with a width of 440 mm and a diameter of 268 mm - controlled by hydraulic pistons. Thanks to their experience, Cognetex' design engineers have been able to combine the best technological solution for fibre diagram control

(4th head fixed - 5th and 6th mobile) with the best mechanical solution. The drafting ratch range so obtained ensures optimal fibre diagram for all types of fibres available on the market.

MSC8

Perfetta formazione del top in uscita

Perfect formation of delivery sliver

Migliore scorrimento
nella camera di crettatura

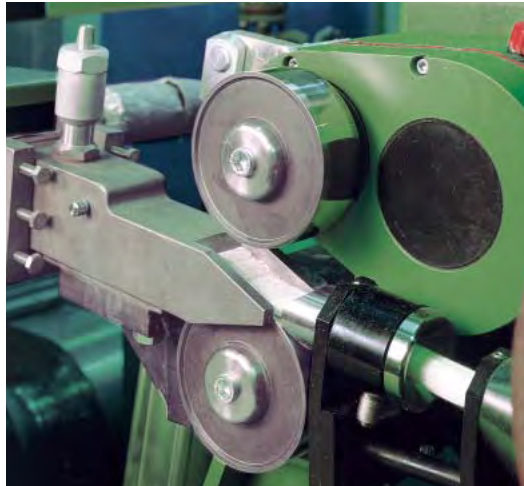
*Smoother run in
the crimping chamber*

Flessibilità
nelle lavorazioni

*Flexible production
processes*

Riduzione
degli ingombri

*Reduced floor
space*



◀ Gruppo
crettatore
*Crimping
device*



▶ Uscita a
vasi a "U"
*"U" type
delivery*

■ Gruppo crettatore

Il gruppo crettatore è composto da due calandrine e da una camera di crettatura. Quest'ultima, poiché ricavata da una fusione monoblocco, consente un migliore scorrimento delle fibre alle alte velocità di lavoro. Sono disponibili tre tipi di crettatore in funzione della grammatura in uscita. Un apposito regolatore pneumatico permette di adattare la pressione delle calandrine per il tipo di top lavorato. La pressione di

crettatura è regolabile ed inoltre un sistema compattatore, costituito da getti d'aria, assicura una migliore coesione nel nastro e ne facilita l'inserimento nel crettatore.

Vaporizzo ed uscita

Il dispositivo di vaporissaggio continuo e lineare consente una totale retrazione delle fibre. Non è necessaria la sua rimozione qualora non si utilizzi il vapore. L'uscita con percorso ad "U" facilita l'introduzione ed espulsione del vaso verso il fronte di

lavoro dell'operatore. Tale soluzione ottimizza lo spazio occupato e le operazioni di movimentazione dei vasi, permettendo l'inserimento della macchina anche in prossimità di muri. La possibilità di avere uno o tre vasi di scorta migliora l'assegnazione uomo. Anche l'efficienza della macchina trae vantaggio dal cambio del vaso pieno che avviene con la macchina in lavoro senza riduzione della velocità.

■ Crimping device

The crimping device is made of two calenders and one single-block crimping chamber, for smoother fibre distribution at high working speeds. There are three types of crimping devices, to suit different delivery weights. A specific pneumatic regulator allows to vary calender pressure depending on the type of top. Crimping pressure can be adjusted and compacting air jets ensure better sliver cohesion and easier conveyance into the crimping devices.

Steaming device and delivery

The continuous linear steaming device allows to obtain total fibre shrinkage. It does not need to be removed when not in use. The insertion and ejection of the can on the operator's working side is made easier by the "U" type delivery. This solution optimises the use of space as well as can handling operations, allowing to position the machine near walls.

The possibility to have two or three spare cans improves working efficiency. The can-changing cycle is carried out during machine operation without reduction of speed, for increased machine efficiency.

MSC8

Efficiente aspirazione
per la massima pulizia del nastro in uscita

*Effective suction
for max cleanliness of delivery sliver*

Facile raccolta
cascami

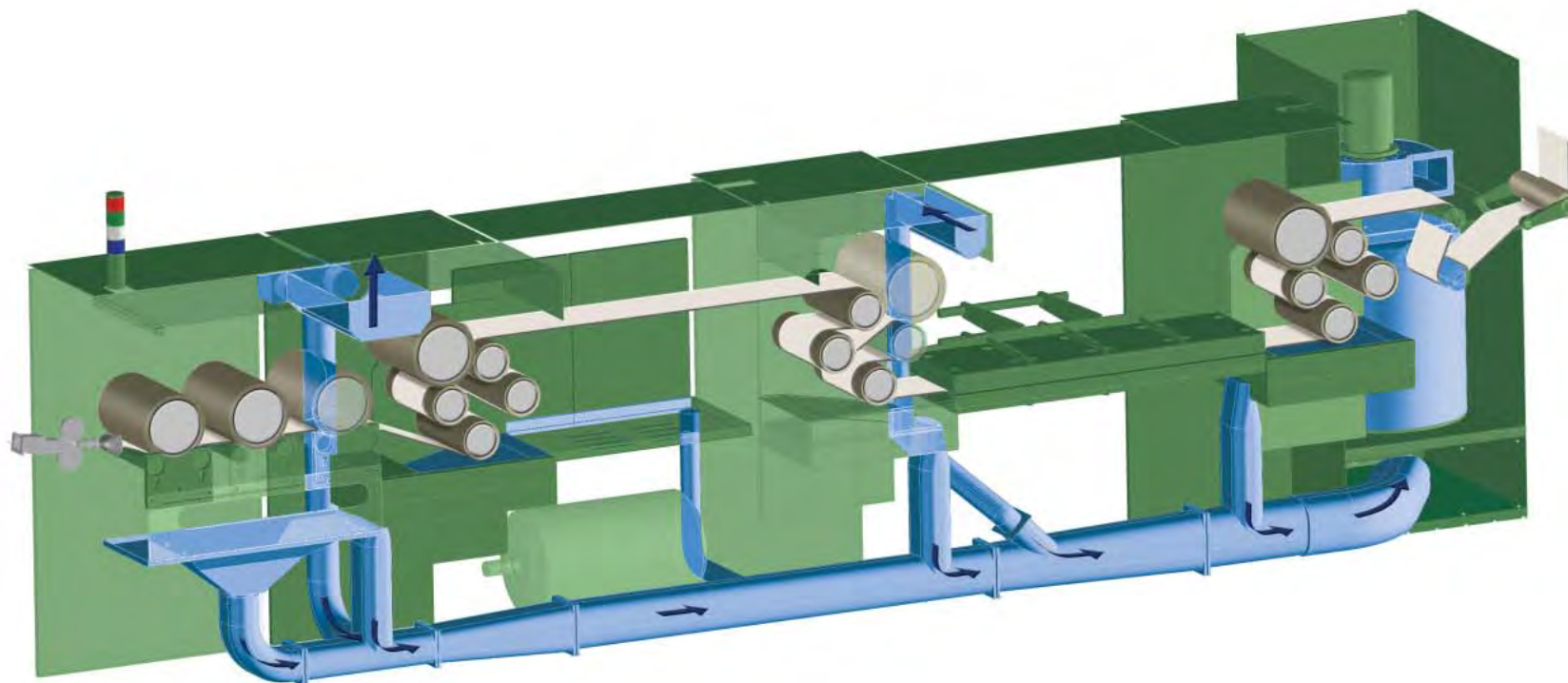
*Easy collection
of waste*

Pulizia delle teste
di strappo a lavaggio
d'aria

*An air-washing system
ensures cleanliness
of breaking heads*

Bassa
rumorosità

*Low noise
levels*



■ La perfetta pulizia di ogni testa di stiro e strappo è assicurata da un sistema di soffiaggio, parzializzabile, che tende a mantenere in sospensione polvere e fibre, per facilitarne la cattura da parte delle bocchette di aspirazione.

Un sacco filtro facilita le operazioni di raccolta dei cascami.

■ *Perfect cleanliness of all drafting and breaking heads is ensured by a sectionable blowing system, which lifts dust and lint in the air for easier removal by suction nozzles.*
A filter bag makes the collection of waste easier.

MSC8

Sicurezza, ergonomia e bassa rumorosità a tutela dell'ambiente

Safety, ergonomic design and low noise levels for environmental protection

Rispetto delle normative internazionali di sicurezza

Compliance with the international safety standards



◀
Dettaglio pannellature posteriori
Detail of the backside panelling

Le macchine a strappo MSC8 sono autocertificate in conformità alla normativa **CE**
*The MSC8 stretch breaking machines are self-certified to the **CE** international standards*



■ Tutte le operazioni potenzialmente pericolose sono protette con carterature e dispositivi elettrici di sicurezza. La macchina è stata studiata affinché l'operatore possa effettuare le operazioni di alimentazione e gestione

macchina con la massima facilità e sicurezza. Grazie alle carterature, poste su entrambi i fronti della macchina, la MSC8 presenta un basso valore di rumorosità. La disponibilità di una collaudata e completa

gamma di accessori consente di lavorare, con le migliori performance, qualsiasi tow presente sul mercato.

■ *All potentially dangerous parts are protected by panels and electrical safety devices. The machine's design allows the operator to carry out all feeding and adjustment operations with maximum easy and safety.*

Thanks to machine panelling on both sides, the MSC8 features low noise levels. The availability of a reliable and complete range of accessories allows to achieve maximum performance levels for all types of tow available on the market.

Series 600

nel Tow to Top

for Tow to Top lines

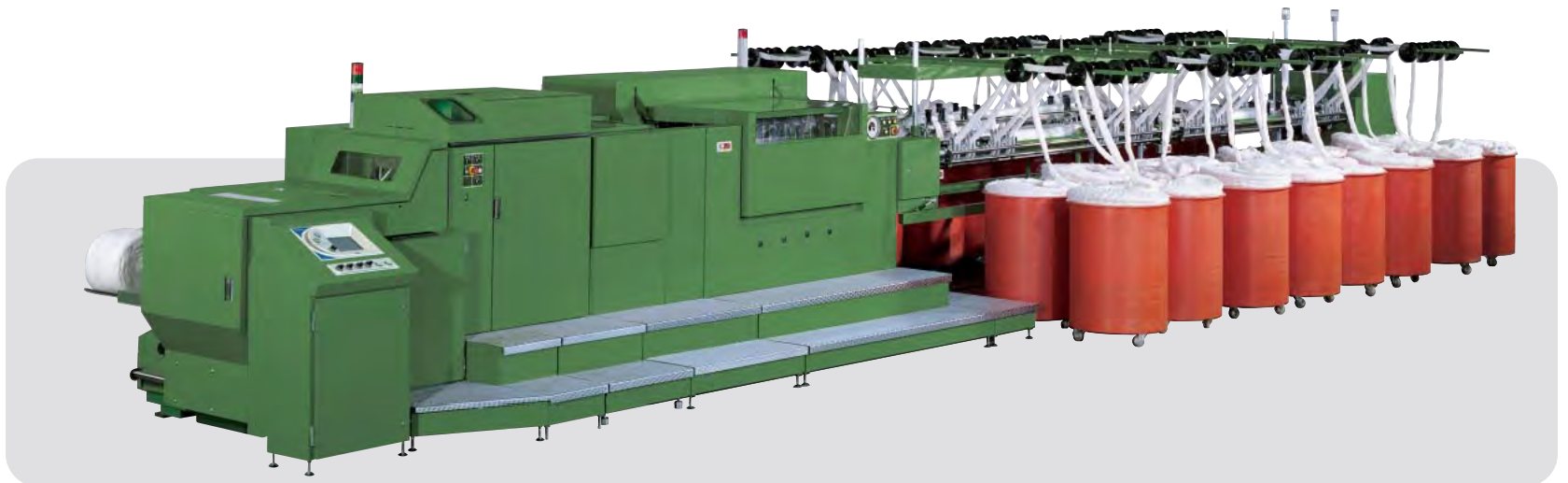
▶
Stiratoio
modello SC600

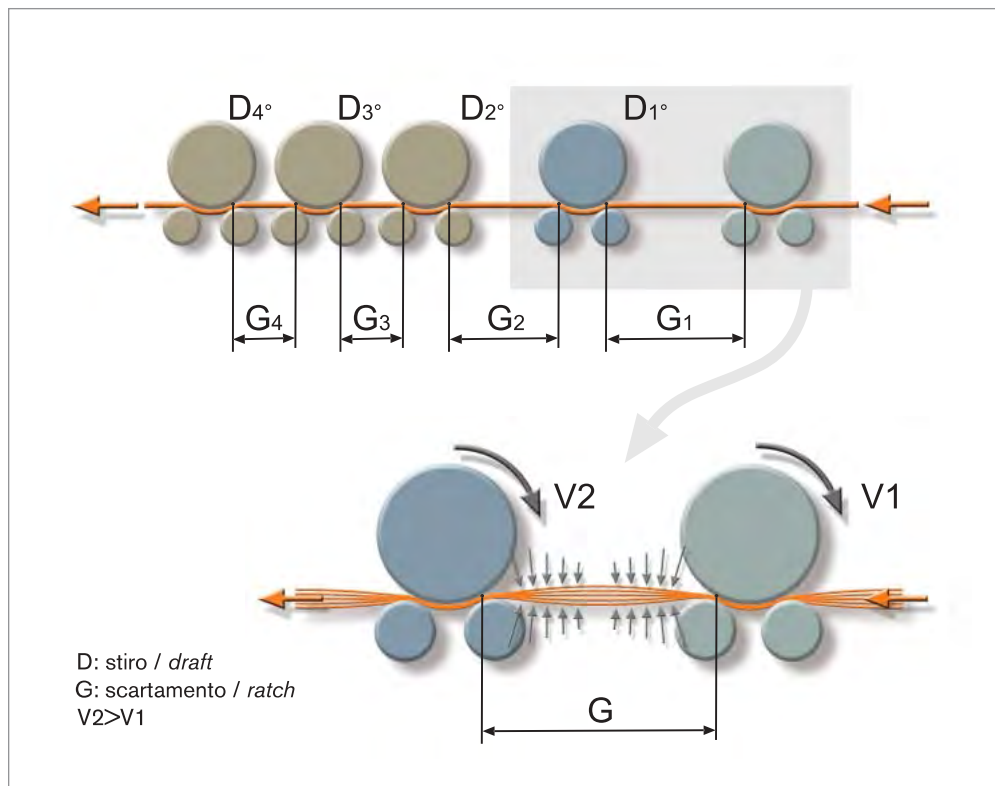
Intersecting
draw frame
model SC600



▶
Stiratoio integrato
modello SMC600

Integrated
intersecting machine
model SMC600

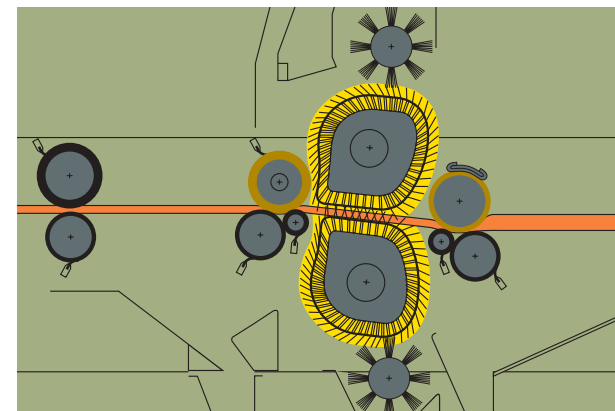




▲
Stiri e scartamenti con pressione oleodinamica su tutti i gruppi di pre tiro. Dettaglio dell'autocontrollo del materiale in un campo di pre tiro

Draft and ratch settings with oil pressure on all pre-drafting units. Detail of material being controlled in one pre-drafting module

▶
Percorso del nastro
Sliver work-path



■ Gli stiroi della Serie 600 per il Tow to Top sono disponibili in due modelli:

- stiroio SC600, caratterizzato dall'esclusivo sistema brevettato Cognetex di movimentazione dei pettini mediante flange rotanti;
- stiroio integrato SMC600 costituito dall'abbinamento di uno stiroio SC600 con un modulo di pre tiro a 5 rulli.

■ *The Series 600 drawing frames for Tow to Top come in two versions:*

- *SC600 drawing frame, featuring the exclusive Cognetex-patented rotating flange intersecting head;*
- *SMC600 integrated drawing frame, obtained by combining a SC600 drawing frame with a 5-roller pre-drafting module.*

Series 600

Affidabilità e minima manutenzione
con la testa a flange rotanti

*Reliability and minimum maintenance
thanks to the rotating flange head*



◀ Zona di lavoro
Working area

■ **La testa a pettini** (brevetto Cognetex) ora di larghezza 275 mm è caratterizzata dal controllo delle fibre ottenuto per mezzo di barrette ad aghi. Queste ultime sono movimentate da flange

scanalate e guidate da camme che ne assicurano l'ottimale percorso di accompagnamento per un perfetto controllo della fibra lavorata.

La testa a flange rotanti permette la parallelizzazione, riduzione e controllo sia delle fibre corte che lunghe, requisito fondamentale per

ottenere un filato di qualità. Entrambi i gruppi di alimentazione e stiro hanno scartamenti regolabili per ottimizzare il controllo delle fibre. In particolare, per poter meglio lavorare le fibre corte, lo scartamento minimo dello stiro è pari a 27 mm. Le velocità d'uscita possono raggiungere i 500 m/min.

Testa a pettini,
brevetto Cognetex

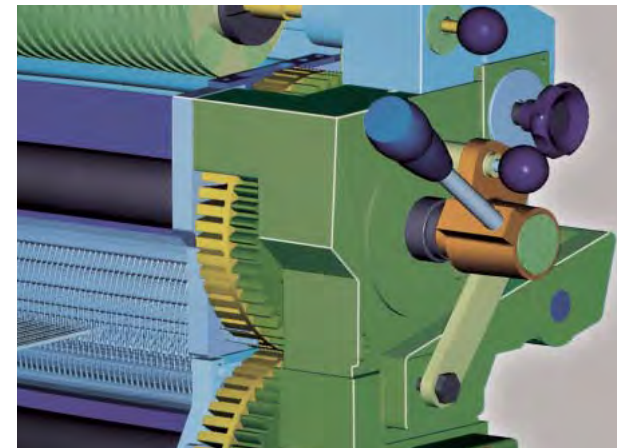
*Cognetex-patented
intersecting head*

Elevata qualità
ad alta velocità

*Excellent quality
at high speed*

Minimo scartamento
stiro: 27 mm

*Minimum drafting
ratch: 27 mm*



▲ Particolare delle camme
e flange di guida dei pettini

*View of the cam and flange
where the fallers bars slide*

■ **The intersecting head** (Cognetex patent) is now 275 mm wide and controls the fibres through pin bars driven by spline flanges and operated by cams, for optimal guiding and perfect control of the fibre being processed.

The rotating flange head allows the parallelization, reduction and control of both short and long fibres, a crucial requirement to obtain high-quality yarns. Both the feeding and the drafting assemblies feature adjustable ratch, to ensure maximum fibre control.

In particular, the 27 mm minimum drafting ratch allows for better processing of short fibres. Delivery speeds can reach 500 m/min.

Series 600

Modulo di prestiro a 5 rulli per la massima carica di alimentazione

5-rollers pre-drafting module for maximum in-feed

Elevata carica
di alimentazione

High in-feeds

Ottimo processo
di mescolatura

*Excellent
blending process*



Modulo di prestiro
a 5 rulli
*Roller pre-drafting
module*

■ Il modulo di prestiro, costituito da una robusta struttura monoblocco in acciaio saldato disposta in linea, si compone di cinque gruppi di stiro. I quattro scartamenti e stiri sono regolabili indipendentemente e comandati dal corpo macchina tramite cinghie dentate.

La pressione dei rulli è regolabile fino a 2500 kg. Per l'utilizzo della macchina in particolari impieghi di mescolatura con più fibre eterogenee il modulo di prestiro può essere equipaggiato con un sistema a pressione meccanica regolabile, posto sul quarto rullo.

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

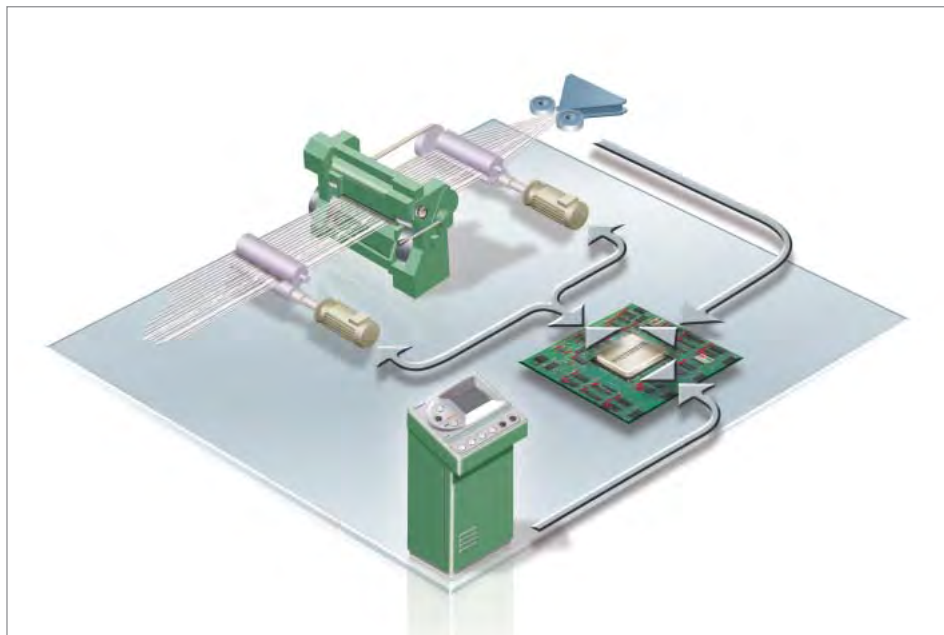
■ *The pre-drafting module is made of a sturdy welded-steel in-line single block structure and includes five drafting units, four independently-adjustable ratch and draft settings, controlled from the machine through toothed belts. Roller pressure can be set up to 2500 kg.*

For particular mixed-fibre blending applications, the pre-drafting module can be fitted with an adjustable mechanic pressure system, positioned on the fourth roller. The working area is protected by a see-through polycarbonate guard to ensure perfect visibility as well as operator's safety.

Series 600

Con autoregolatore elettronico:
precisione ed affidabilità nel tempo

*With electronic auto-leveller:
accuracy and reliability over time*



Autoregolatore
elettronico
*Electronic
auto-leveller*

Tastatori
autoregolatore
*Auto-leveller's
feelers*

■ L'autoregolatore elettronico Cognetex, progettato e prodotto da oltre 15 anni, ha dimostrato la sua validità ed affidabilità divenendo un punto di riferimento per il settore.

Si compone di due tastatori meccanici, un sistema per l'elaborazione e trasmissione delle correzioni e da due motori brushless per la variazione continua del rapporto di stiro. Tutte le regolazioni sono impostate attraverso un pannello di comando touch-screen.

■ *Cognetex' electronic auto-leveller, designed and manufactured for more than 15 years, has proven its effectiveness and reliability and has become a reference point for the entire industry.*

It includes two mechanical feelers, a correction processing and transmission system and two brushless motors for continuous draft ratio variation. All settings are keyed in touch-screen control keyboard..

Qualità costante
nel tempo
*Constant quality
over time*

Gestione
computerizzata
*Computerised
management*

Minima
manutenzione
*Minimum
maintenance*



Series 600

Aspirazione integrale per la massima pulizia

Integral suction for maximum cleanliness

Raccolta polveri
semplificata

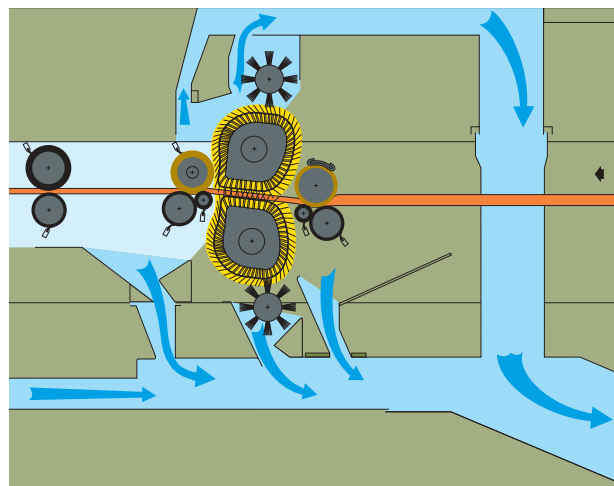
*Simplified dust
collection*

Efficace sistema
d'aspirazione

*Effective suction
system*

Flusso dell'aria di aspirazione sulla testa a flangie rotanti

Suction air flow over the rotary-flange head

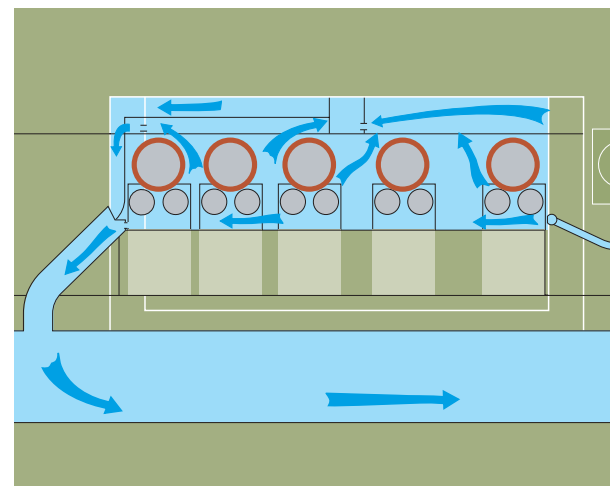


■ Raschiatori fissi e mobili, a sollevamento intermittente, abbinati a soffi d'aria assicurano la costante pulizia dei vari cilindri e rulli. Spazzole rotanti a comando positivo, superiori ed inferiori, puliscono le barrette ad aghi durante il funzionamento della macchina.

Nel modulo di prestiro della SMC600, un efficiente impianto di aspirazione a lavaggio d'aria assicura una completa pulizia delle zone di lavoro. Per la raccolta delle polveri sono presenti, nella cassa d'aspirazione, dei filtri a sacco di facile estrazione e pulizia.

Sistema di aspirazione modulo di prestiro

Suction system of the pre-drafting module



■ Constant cylinders and rollers cleanliness is ensured by fixed and intermittent-lifting scrapers combined with air blowers. The pin bars are cleaned during machine operation by positively-controlled rotary brushes in the upper and lower sections.

All working areas on the SMC600 pre-drafting unit are kept thoroughly clean through an efficient air-washing suction system. All dust is collected into easy-to-clean removable filter bags, located in the suction box.

Series 600

Diverse soluzioni per ogni esigenza produttiva

Different solutions to suit all production requirements

Rastrelliere

Creels

Rastrelliera a vasi

Cans creel



■ Una ampia gamma di rastrelliere è disponibile per vasi e bobine. Le rastrelliere si compongono di una testata di comando ed una tavola di scorrimento nastri costituita da una struttura scatolata chiusa.

Nella rastrelliera a vasi della SMC600 sono montate barre tensionatrici per meglio distendere i nastri cretati. Per le rastrelliere a bobine, la regolazione della tensione del nastro, tra rulli svolgitori

e i gruppi di trascinamento, è ottenuta a mezzo di puleggia espansibile con regolazione manuale eseguibile anche con macchina in lavoro.

Rastrelliera a bobine

Bobbins creel



■ A wide range of can or bobbin creels is available. The creels include a control headstock and a sliver-conveying table, contained into a panelled box.

The SMC600's can creel is fitted with tensioning bars, for better uncoiling of crimped slivers. On the bobbin creels, the tension of the sliver in between the unwinding rollers and the conveying assemblies is set by

means of an expansion pulley, which can be manually adjusted also during machine operation.

Ampia gamma di rastrelliere

Wide range of creels

Ridotti ingombri

Reduced floor space

Comando positivo dei nastri

Positive sliver control

Series 600

Coiler e uscite

Coilers and deliveries



◀ Convogliamento
nastro e coiler
*Sliver threading
and coiler*

■ Coiler.

Il nuovo coiler permette al percorso del nastro un andamento lineare ed un controllo costante. La distanza tra le calandre in uscita ed il coiler è stata ridotta per evitare falsi stiri nel materiale. Il dispositivo di introduzione pneumatica del nastro

nel coiler, presente in tutte le uscite a vasi, permette di aumentare l'efficienza dello stirotoio e ridurre il carico di lavoro dell'operatore.

■ Uscite.

La Serie 600 presenta uscite a vasi o a bobine completamente rinnovate. Tutte le uscite a vasi

sono dotate di giostra e taglianastro integrato per migliorare l'efficienza nel ciclo di espulsione vaso pieno e di carico del vaso vuoto.

Per le uscite ad un vaso è disponibile la scelta del lato di espulsione, sinistro o destro, per ottimizzare il layout in filatura.

Nuovo
taglianastro

*New
sliver cutter*

Accurata regolazione
del numero delle spire

*Accurate setting
of number of coils*

Scelta lato
di espulsione

*Possibility to choose
can ejection side*



▶ Uscite a vasi
Can delivery

■ Coiler.

The new coiler allows for rectilinear sliver path and constant control. The distance between the delivery calenders and the coiler has been reduced to avoid false drafting. The pneumatic threading device on all can deliveries allows to increase machine

efficiency and reduce the operator's workload.

■ Deliveries.

The Series 600 comes with totally redesigned can or bobbin deliveries. All can deliveries are revolving type with integrated sliver cutter in order to increase the efficiency of the full can

ejection cycle and the loading of the empty can.

For single-can deliveries it is possible to choose the ejection side (left or right) in order to optimise spinning layout.

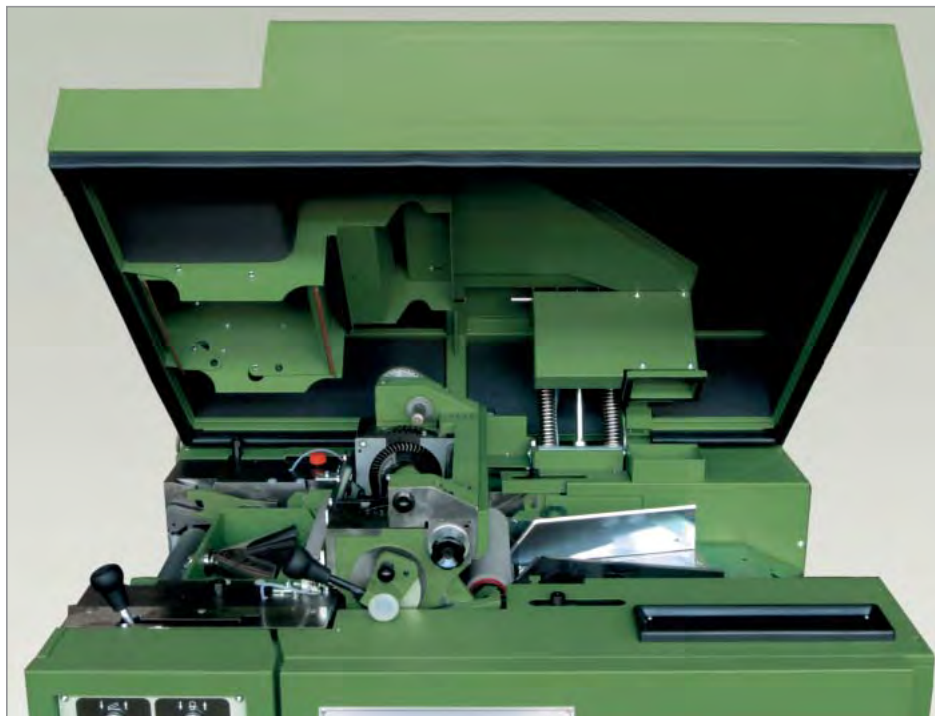
Series 600

Sicurezza e bassa rumorosità

Safety and low noise levels

Moderni sistemi di sicurezza

Modern safety systems



◀ Vista della capote di protezione della macchina

View of machine protection cover

Gli stiratoi della Serie 600 sono autocertificati in conformità alla normativa CE

Series 600 intersecting drawing frames are self-certified to the CE international standards



■ La rumorosità è stata ridotta a livelli minimi grazie ai nuovi gruppi meccanici ed alla presenza di adeguate coperture rivestite di materiale fonoassorbente. Per un più agevole accesso alla zona di lavoro il carter

superiore di copertura è apribile pneumaticamente in senso trasversale al movimento dei nastri. La Serie 600 è dotata dei più moderni sistemi di sicurezza attiva e passiva.

■ *Noise levels are reduced down to the minimum thanks to the new mechanical assemblies and the presence of adequate soundproofed panels. In order to ensure easy access to all working areas, the upper cover can be opened*

transversally to the sliver path. The Series 600 is equipped with the most modern active and passive safety systems.

Dialogare con la macchina è sempre più facile

Simplified machine interface

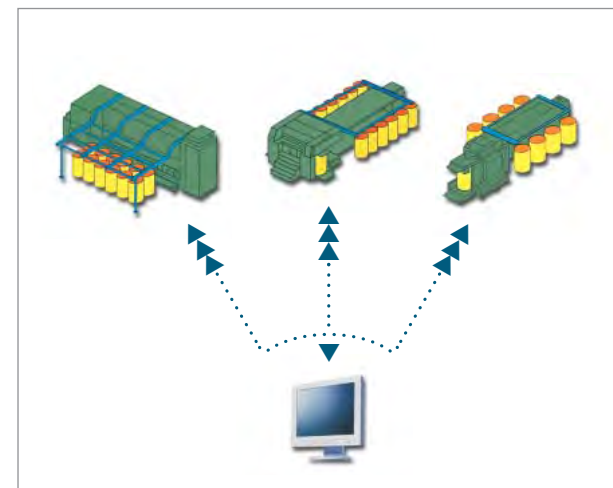


Terminale operatore
Finlane Dialoguer
*Finlane Dialoguer
machine interface*



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 del gruppo Finlane 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 Finlane utilizzando la rete telefonica cellulare GSM.

* Per i sistemi di monitoraggio della produzione Finlane 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 Finlane Group 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 Finlane after sales support team via the GSM mobile phone network.

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

Dialogo immediato con icone e messaggi letterali
Simple icons and messages for easy setting

Predisposizione alla connettività di rete
Suitable for network connection

Teleassistenza
Remote service assistance

Dati tecnici

Technical data

TowtoTop

MSC8

Fronte di lavoro <i>Work side</i>		Sinistra o destra <i>Left or right</i>
Teste di pre-stiro, stiro e strappo <i>Pre-draft, draft and breaking heads</i>	n°	6
Peso di alimentazione consigliato per tow acrilici (pan 3.3 dtex) <i>Suggested feeding weight of acrylic tows (pan 3.3 dtex)</i>	Da 1 a 2 top 1 up 2 tops	Max 240 ktex
Diametro dei rulli di pre-stiro, stiro e strappo <i>Diameter of pre-draft, draft and breaking rolls</i>	mm	280
Larghezza rulli di pressione <i>Width of pressure rolls</i>	mm	440
Velocità massima di uscita <i>Delivery speed max</i>	m/min	350
Pesi nastri uscenti <i>Weight of delivered silver</i>	g/m	20 ÷ 60
Potenza piastre riscaldanti <i>Power of heating plates</i>	Kw	Max 36
Motore principale: tipo inverter <i>Main motor: inverter type</i>	Kw	55

Series 600

Corpo macchina SMC600 - SC600
SMC600 - SC600 machine body

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
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
Velocità massima di alimentazione <i>Max feeding speed</i>	m/min	80
Velocità massima di uscita (vasi V11) <i>Max delivery speed (can V11)</i>	m/min	500
Velocità massima di uscita (bobine B11) <i>Max delivery speed (bobbins B11)</i>	m/min	400
Motore principale SMC600 <i>SMC600 main motor</i>	Kw	18,5
Motore principale SC600 <i>SC600 main motor</i>	Kw	15
Motore stiro/alimentazione SMCE600 <i>SMCE600 master/slave motors</i>	Kw	15,7/19,3
Motore stiro/alimentazione SCE600 <i>SCE600 master/slave motors</i>	Kw	15,7/6,2

Modulo di prestiro SMC600
SMC600 pre-drafting module

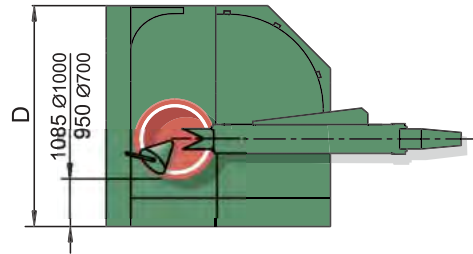
Carica entrante massima* <i>Max feeding weight*</i>	g/m	1000
Valori di stiro 1° e 2° campo <i>1st/2nd area draft values</i>		1,02 + 1,3/1,02 + 1,55
Valori di stiro 3° e 4° campo <i>3rd/4th area draft values</i>		1,35 + 1,74/1,44 + 2,50
Valori di stiro totale (consigliati) <i>Total draft values (recomanded)</i>		2,5 + 3,5
Diametro cilindri gemellari (acciaio) <i>Twin rollers (steel) diameter</i>	mm	72
Diametro rullo di pressione (gomma) <i>Pressure roller (rubber) diameter</i>	mm	155
Massima pressione idraulica sui rulli <i>Max hydraulic pressure on the rollers</i>	kg	2500

* secondo il tipo di materiale

* according to the type of material

MSC8

Uscita a vasi a "U"
Cans delivery "U" type

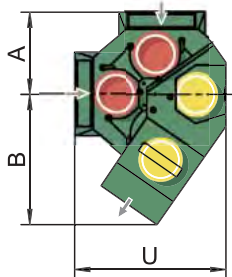


Ø vasi Ø cans mm	H vasi H cans mm	D mm
700	1200	2150
1000	1200	2735

Series 600

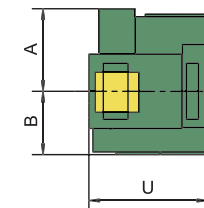
Uscita automatica a giostra mod V11^(*)
Automatic revolving delivery V11 type^(*)

Uscita a bobine mod B11
Bobbin delivery B11 type



^(*) Disponibili anche uscite a bumps
con ingombri a secondo dell'impianto
^(*) Also available bumps delivery
with dimensions according to the plant

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

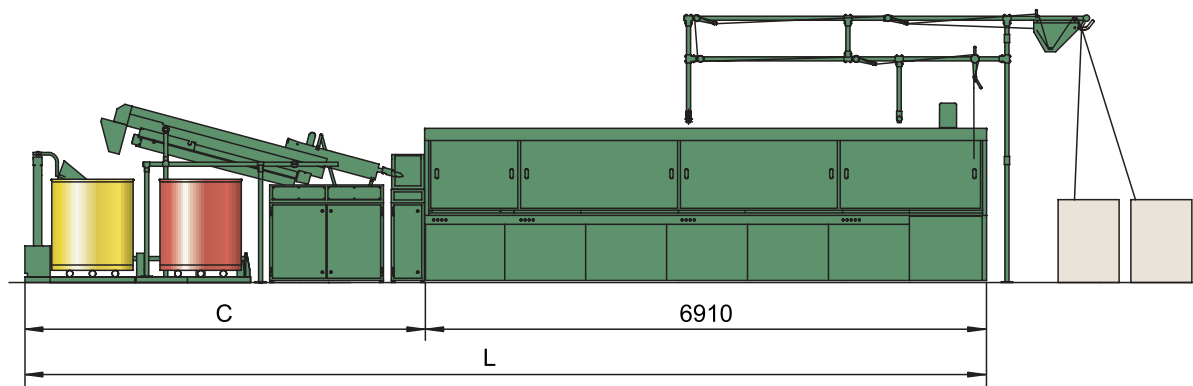


Ø bobine Ø bobbins mm	H mm	U mm	A mm	B mm
550	500	1490	1180	790

Tow to Top Schemi d'ingombro: corpo macchina

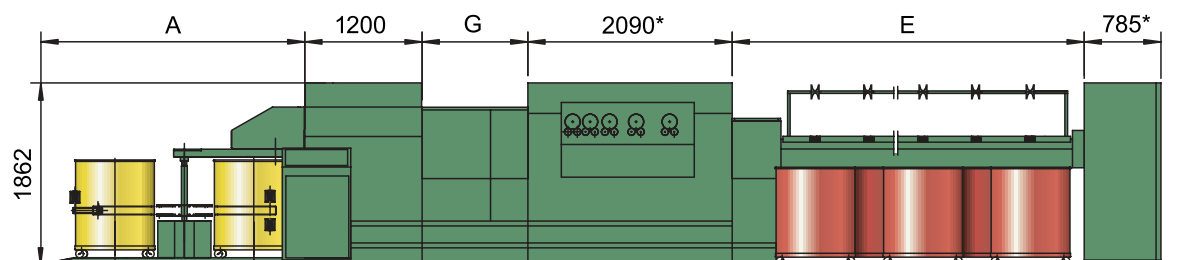
Dimensions: machine body

MSC8



Ø vasi Ø cans mm	H vasi H cans mm	L mm	C mm
700	1200	11540	4630
1000	1200	11850	4940

Series 600



* Solo per SMC600 - SMCE600
Only for SMC600 - SMCE600

SMC600 Stiratoio integrato Integrated draw frame	
G = 1080	con autoregolatore elettronico with electronic auto-leveller
G = 0	senza autoregolatore without auto-leveller

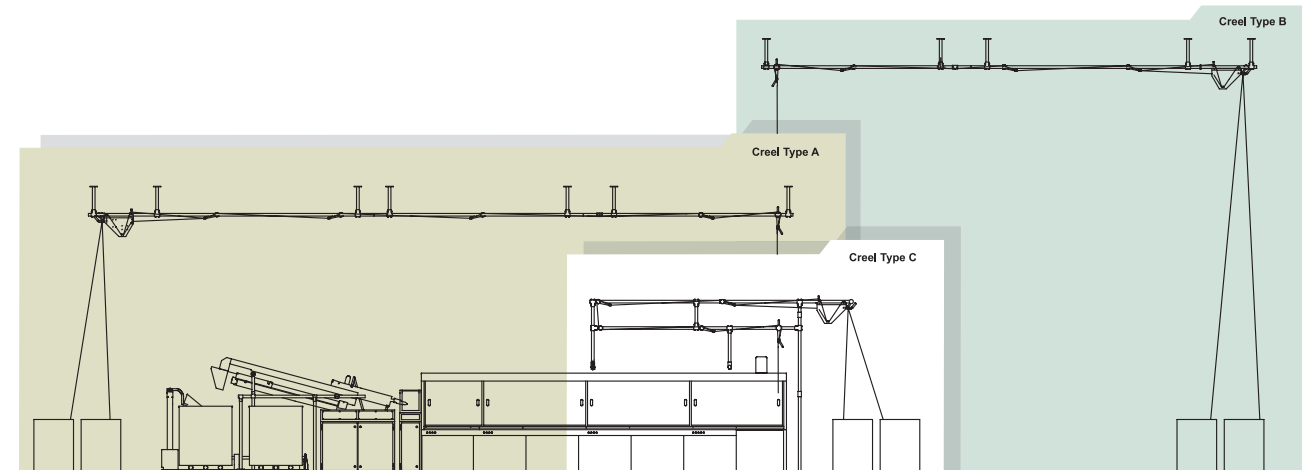
SC600 Stiratoio intersecting Intersecting draw frame	
G = 710	con autoregolatore elettronico, uscita a vasi H 1000 o B11 with electronic auto-leveller, cans delivery H 1000 or B11
G = 1210	con autoregolatore elettronico, rastrelliera di alimentazione con tavola di scorrimento nastri, uscita a vasi H 1200 o B22 with electronic auto-leveller, feeding creel with sliver running table, cans delivery H 1200 or B22
G = 500	senza autoregolatore without auto-leveller

Tow to Top Schemi d'ingombro: rastrelliere

Dimensions: creels

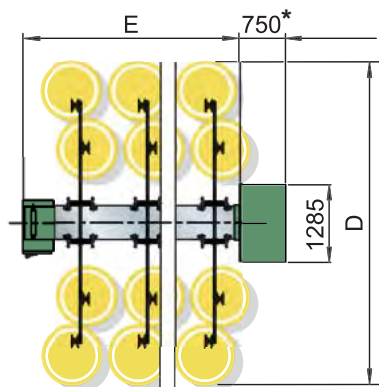
MSC8

Tipi di rastrelliere
Type of creels



Series 600

Rastrelliera con tavola di scorrimento a nastri⁽¹⁾
Creel with sliver running table⁽¹⁾



*solo se SMC
*only for SMC

⁽¹⁾ Disponibili anche rastrelliere bivalenti vasi/bobine

⁽¹⁾ Also available two purposes creels cans/bobbins

Modello Type	Ø mm	N° vasi No. cans	N° nastri No. slivers	E mm	D mm
SC600 SCE600	700	8	8	3030	4000
	700	10	10	3580	4300
	800	8	8	3030	4400
	800	10	10	3580	4600
	1000	8	8	3030	5160
	1000	10	10	3580	5400

Modello Type	Ø mm	N° vasi No. cans	N° nastri No. slivers	E mm	D mm
SMC600 SMCE600	700	24	24	4300	5400
	700	32	32	5330	5400
	700	36	36	7280	5400
	800	24	24	5250	5400
	800	32	32	7280	5400
	800	36	36	7280	5400
	1000	24	24	5280	6000
	1000	32	32	7280	6000

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
info.cognetex@cognetex.com