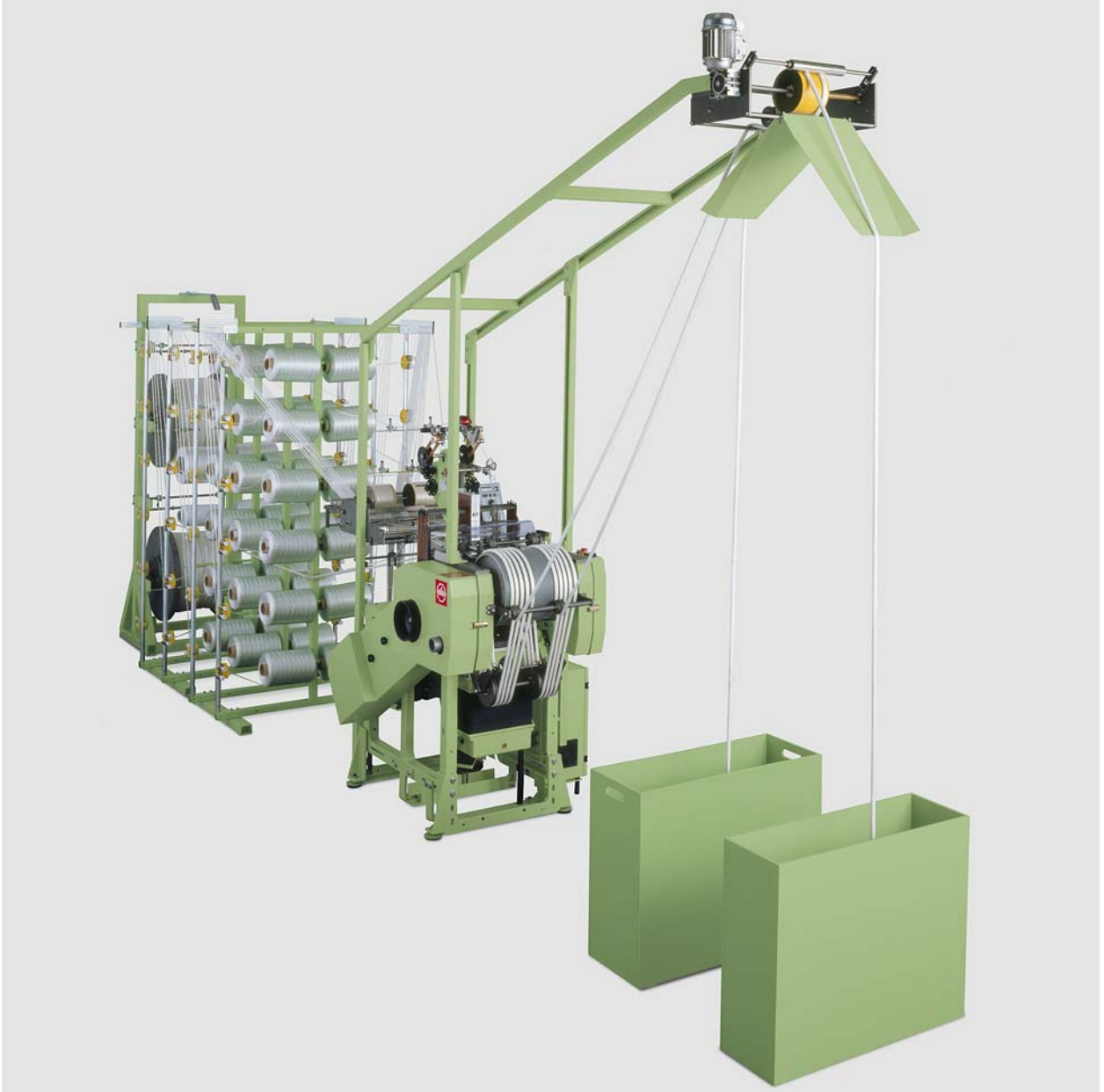


Bant Dokuma Tezgahı

NH2M 53 / NC2M

MultiSpere ip üretimi için



Konsepti:

Günümüzde ipliklerin ve sicimlerin olmadığı bir gündelik hayat düşünülemez oldu. Son derece geniş kullanım alanı giyim sektöründen tutun, spor ve eğlence alanına, inşaat sektöründen çiftçiliğe kadar uzanıyor. Hatta bahçivanlıkta ve ipliksi ev tekstil ürünleri gibi daha birçok uygulama alanı mevcut.

İpler günümüze kadar sadece örgü makinelerinde üretilmekteydi. NC2M ve yeni geliştirdiğimiz NH2M53 makinelerimizde iplik ve sicimleri, çekirdekli ve çekirdeksiz, bant dokuma tekniği ile üretebilmekteyiz. Makine tanımındaki "M" harfi Jakob Müller AG teknolojisi olan "MultiSphere" için kullanılmıştır.

Örme tekniği ile kıyaslandığında bu teknoloji ile üretilen ip ve sicimler benzer fakat daha iyi mekanik özelliklerle daha ucuz imal edilebilmektedir.

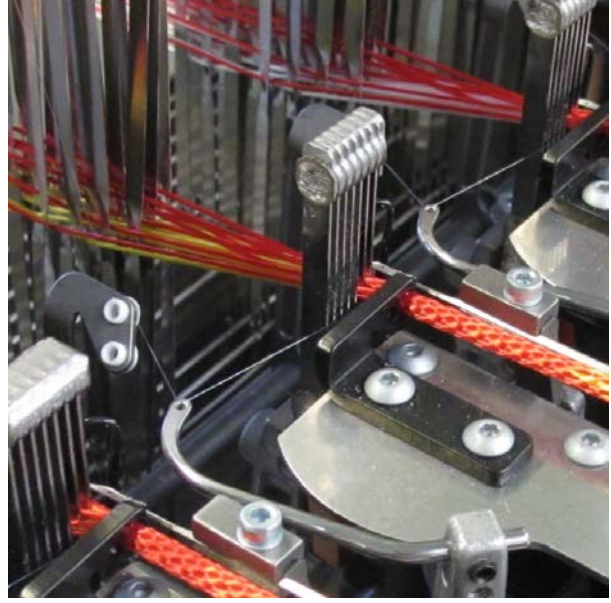
Genel Özellikler

- İğneli bant dokuma teknolojisini baz almaktadır
- Son derece sağlam ve güvenilir makine özellikleri
- Yüksek üretim hızı
- 1mm ila 14mm arası ip çapı ile çalışmak mümkün
- Kullanımı kolay makine
- Desen zinciri ile desenleme; basit strüktürler için bakla sistemi
- Çözgü ipliği bobin çağlığından ya da leventten beslenir
- Ürün çıkışı için serme ya da sarma gibi özel seçenekler



NC2M dokuma ünitesi

Düzdün ürün çıkışı için özel bant tutucu (patentli)



NC2M dokuma ünitesi

Olağandışı Özellikler

İp dokuma tezgahları geleneksel tip bant dokuma tezgahlarından farklı dokuma tarağına, farklı bant kılavuzuna ve mal çıkış özelliklerine sahiptirler.

- Düzdün ürün çıkışı için özel bant tutucu (patentli)
- Büyük çekme silindirleri ve çoklu sarım sayesinde sabit ürün çekme gücü (patentli)
- Kaydırmaz ürün çıkışı
- İplik sıkıştırılmaz
- Çekirdek ve manto iplikleri için gerginlik ayarlı iplik besleme sistemi
- Büyük ağızlık açımı ve kaba dokuma tarağı bant tutucu sistem ile birlikte çalıştığından ipliğin üç boyutlu yapısının oluşumunu desteklemektedir
- Ürün büküldüğünde, örneğin bir kenar üzerinden, ipliğin katmanlarında kayma meydana gelmez

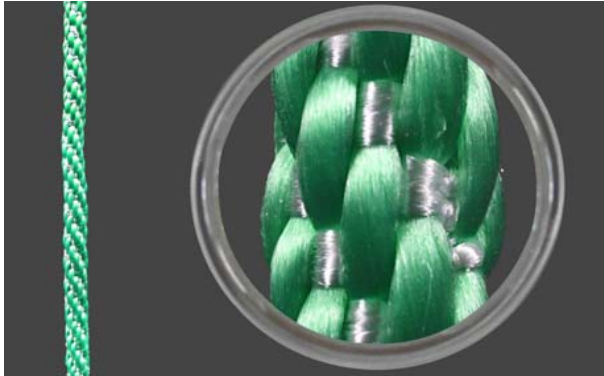
Farklı dokuma türleri kullanılabilir. Böylece spesifik özelliklere sahip iplikli strüktürlerin gerilim ve yüzey özellikleri sağlanmaktadır.



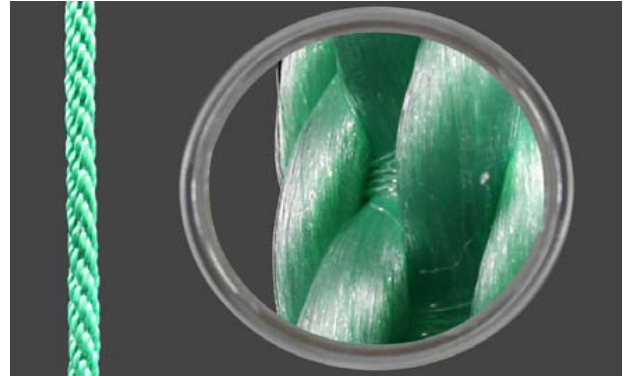
Çekirdek-manto dan oluşan ipliğin çapı 11mm, dış görünüm (sol), detay kesit (orta)

Avantajları

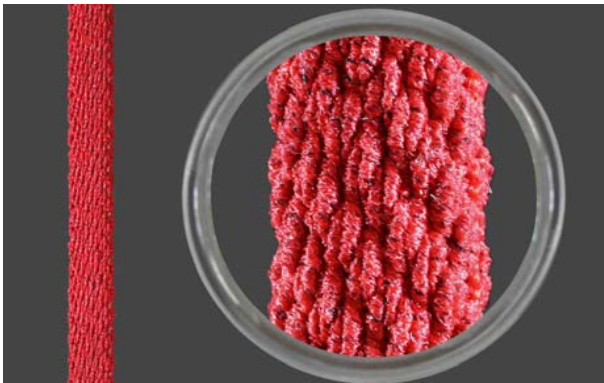
- Yüksek verimlilik ve düşük üretim maliyeti
- Örme işleminde kullanılan bobinlere nazaran daha büyük bobin/çözgü levendi kullanıldığından, çok daha uzun düğümsüz dokuma elde edilmektedir.
- Çözgü levendi sığı 5000m geçkin ve cağılıktan yedek bobin ile çalışmak mümkün
- Örme işlemine nazaran bobin değişimi yapmadan daha uzun süre çalışılır, "hayali katmanlar" la çalışmak mümkün.
- Örme mamullere oranla çok daha iyi mekak özellikler sağlanmaktadır:
 - 1 ve 2 mm çaplı dokuma ipliklerin sağlamlığı DIN-Normlarına uygundur
 - 3 ve 4 mm çaplı ipliklerde de benzer sağlamlık sağlanmaktadır
 - 5mm çap itibarı ile sağlamlık oranında belirgin bir artış sağlanmaktadır.
 - Güç ve gerilim eğrileri örme ipliklerle benzer niteliktedir.
- Farklı dokuma şekilleri, yüzey yapılarının ve iplik özelliklerinin farklı olmasını mümkün kılmaktadır



Elastik olmayan iplik örneği, iki renkli 6,0 mm çap (bicolor)



Elastik olmayan iplik örneği, tek renk 6,0 mm çap



En fazla 100% esneyebilen, gipe kullanılarak üretilen elastik sicir (çıplak elastan uygulanamaz)



Elastik olmayan iplik örneği, tek renk 3,5 mm çap

