

D4-2.2 II HPI

Alta Performance Interlock

Tear com a **MAIOR** produção em INTERLOCK (Alta Performance Interlock)

Configuração: 4.4 alimentadores por polegada

- ✓ Velocidade de 1,35 m/segundos (34 rpm em 30 polegadas).
- ✓ 30 " com 132 alimentadores e 34 RPM
- ✓ 34 " com 148 alimentadores e 30 RPM
- ✓ Finuras (agulhas/polegadas) - 22/24/26/28/**32**



- Excêntricos para trabalhar com fibras naturais
– 100% ALGODÃO
- Agora disponível em **Finura 32**
agulhas/polegada

Outros fatores:

- ✓ 2 tipos de agulhas no disco e 2 tipos de agulhas no cilindro
- ✓ 100% Interlock
- ✓ ELASTANO – não é possível
- ✓ Guia-fios de cerâmica
- ✓ Excêntricos fixos sem ajustes individuais – ajustes ***“ponto central”***

Característica: 4.4 alimentadores por polegada

Vantagem: Maior Produção

Benefícios: Para alcançar capacidade de produção desejada :

- Menos máquinas
- Menos espaço físico
- Menos energia
- Menos operadores, menos custos trabalhistas
- Menos manutenção de máquinas
- Menos peças de reposição

VERSATILIDADE

Kit de conversão para 2.2 alimentadores por polegada

Configuração: 2.2 alimentadores por polegada

- ✓ Velocidade de 1,49 m/segundos (37 rpm em 30 polegadas).
- ✓ Diâmetros - 26 " (56 alim.) / 28 " (60 alim.) / 30 " (64 alim.)
32 " (68 alim.) / 34 " (72 alim.) / 36 " (75 alim.) e 38 " (80 alim.)
- ✓ Finura (agulhas/polegadas) – 14/16/18/20/22/24/26/28/30/32

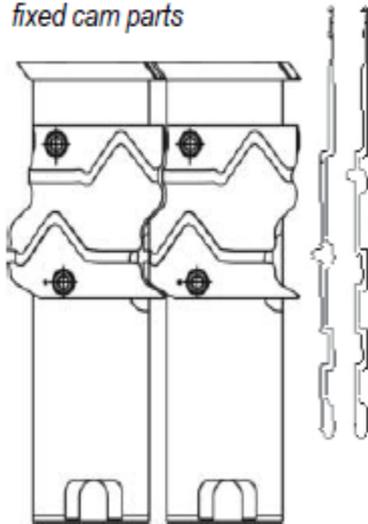
Características	Vantagens	Benefícios	Fotos
4.4 alimentadores/polegada	Alta produção	Menos máquinas para alcançar capacidade de produção desejada	
Speed factor (fator de produção) - 1020	Alta produção	Alta velocidade devido ao nr. de alimentadores	
Guia-fios de cerâmica	Sem desgastes	Vida útil	
Conversão – kit para 2.2 alimentadores/ polegada	Duas máquinas em “uma”	Menor investimento Flexibilidade + maior utilização	
Ajustes pelo “ponto central”	Pedras fixas	Ajuste rápido de ponto e sempre igual, pois não temos ajustes individuais.	

D 4-2.2 II (596)

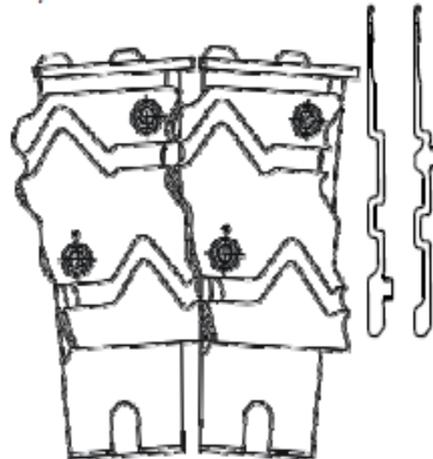
HPI - Hochleistung Interlock-Schloss 4.4 Systeme / Zoll (30 und 34 " E 22-28)

HPI – high performance interlock version with 4.4 feeder/inch (30 and 34" gg 22-28)

Zylinderschloss mit
festen Schlossteilen
*Cylinder cam box with
fixed cam parts*



Rippchloss mit festen
Schlossteilen
*Dial cam box with fixed cam
parts*



Zylinder und Rippnadel sind gleich wie
bei OV 3.2 QC
*Cylinder and dial needles are the same
of OV 3.2 QC*

Maximaler Nachzug bei E 28 3,0 Nadeln
Max. delay time at gg 28 3,0 needles

Das Zylinder und Rippchloss haben
keine Einzelkulierung.
*The cylinder and dial cam box do not
have a individual stitch adjustment*

Production figures

D4-2.2 II HPI



Structure:	Interlock								26/04/2012
Efficiency rate:	85.00 %	Gauge:	24						
Speed reduction:	0.00 %	Weight (unfinished):	110 g/m ²	3.2 oz/ld ²					
Yarn data:		Courses:	13 /cm	33 /inch					
Ground thread	Polyester	110/1 dtex	99/1	den					

Production: (The calculations are subject to to speed reduction, efficiency rate and number of feeders in production)

Dia- meter	Feeders	Needles	R.P.M.	Tubular width		Production			
				cm	inch	m/h	yards/h	kg/h	lb/h
30	132	2268	34	82	32.3	88.0	96.0	15.9	34.9
34	148	2544	30	92	36.2	87.1	94.9	17.6	38.8

Production figures

D4-2.2 II HPI



Structure:	Interlock			26/04/2012
Efficiency rate:	85.00 %	Gauge:	24	
Speed reduction:	0.00 %	Weight (unfinished):	128 g/m ²	3.8 oz/yd ²
Yarn data:		Courses:	17 /cm	43 /inch

Ground thread	Polyester	110/1	dtex	99/1	den
---------------	-----------	-------	------	------	-----

Production:

(The calculations are subject to to speed reduction, efficiency rate and number of feeders in production)

Dia- meter	Feeders	Needles	R.P.M.	Tubular width		Production			
				cm	inch	mlh	yards/h	kg/h	lb/h
30	132	2268	34	92	36.2	67.3	73.4	15.9	34.9
34	148	2544	30	103	40.6	66.6	72.6	17.6	38.7

Production figures

D4-2.2 II HPI



Structure:	Interlock			26/04/2012
Efficiency rate:	85.00 %	Gauge:	24	
Speed reduction:	0.00 %	Weight (unfinished):	135 g/m ²	4 oz/lyd ²
Yarn data:		Courses:	19 /cm	48 /inch

Ground thread	Polyester	110/1 dtex	99/1 den
---------------	-----------	------------	----------

Production:

(The calculations are subject to to speed reduction, efficiency rate and number of feeders in production)

Dia-meter	Feeders	Needles	R.P.M.	Tubular width		Production			
				cm	inch	mlh	yards/h	kg/h	lb/h
30	132	2268	34	93	36.6	60.2	65.7	15.1	33.3
34	148	2544	30	104	40.9	59.6	65.0	16.8	36.9

“Dados de produção”

Estes dados de produção foram fornecidos pelo cliente que adquiriu o primeiro tear no Brasil.

D4-2.2 HPI 34/28/148	Fio	RPM	Produção
Tecido 1	PES 75/72 dtex	27	350 kg/dia
Tecido 2	PA 2 x 78/24	27	550 - 600 kg/dia