

# NT Pimli Klipsler (PINSpacer NT) ve Aktif Kafes (ACP) İçin Teknik Veri Dosyası

## 1. Uygulama ve Uyumluluk

SUESSEN NT Pimli Klipsleri (Şekil 1), çekim bölgesinde doğru apron kıştırma ve elyaf kılavuzlama alemanlarının sabit konumlandırılması amacıyla, SUESSEN Aktif Kafesleri için özel olarak geliştirilmiştir.

Bu nedenle, SUESSEN NT Pimli Klipsler (Şekil 2), üstün iplik değerlerini ve aynı anda değişmeyen çalışma özelliklerini birlikte garanti etmek için, yalnızca SUESSEN Aktif Kafesleri ile birlikte kullanılır.



### DİKKAT!

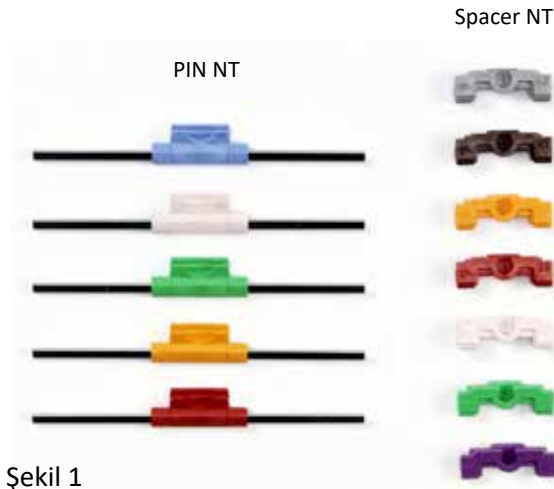
**Benzer görümlü diğer üreticilerin kafesleri, farklı apron kıştırma noktaları üretir ve dolayısıyla yanlış ayar oluşur; bu da kaçınılmaz olarak iplik parametrelerini olumsuz etkilemektedir!**

**Buna ek olarak, orijinal SUESSEN Aktif Kafes Ünitesi dışındaki ürünlerdeki klips tutturma bağlantısı, tutarlı şekilde yeknesak değildir ve en kötü ihtimalle, çalışma sırasında Pimli Klipslerin konumu değişebilir.**

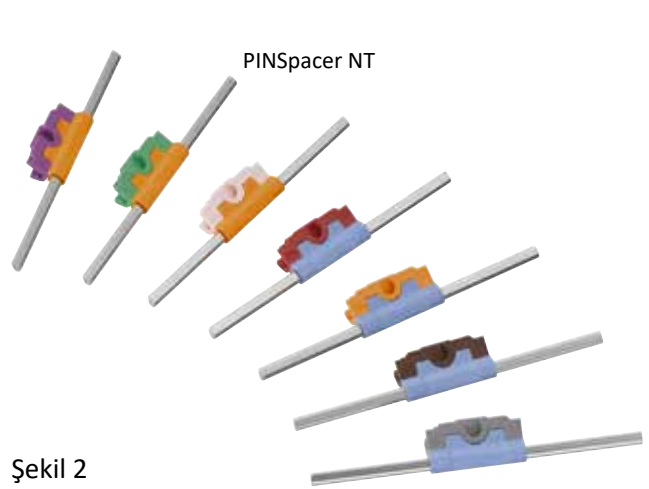
Bilinen tek parça Pimli Klipslerin aksine, NT Pimli Klipsler iki bileşenden oluşur. Esas, 2.25 ila 5.0 mm ebatlarında mevcut apron kıştırmasını ayarlayan NT Klips'tir. NT Klips rengi ile apron kıştırma değerleri arasındaki korelasyon, geleneksel SUESSEN kafes klipsleri ile aynıdır. Her NT Pim'i, herhangi bir NT Klips ile birleştirilebilir.

NT klipsleri **kesinlikle** NT Pim parçası **olmadan** kullanmayınız.

NT Pim parçası olmadan sadece normal/standart SUESSEN kafes klipslerini kullanınız.

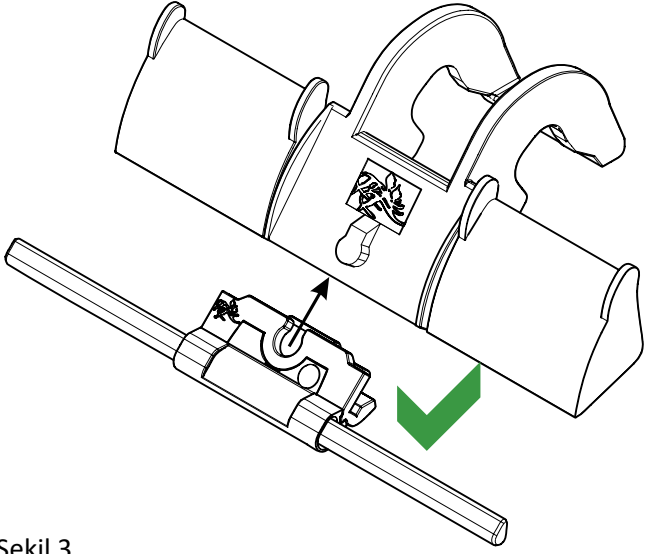


Şekil 1

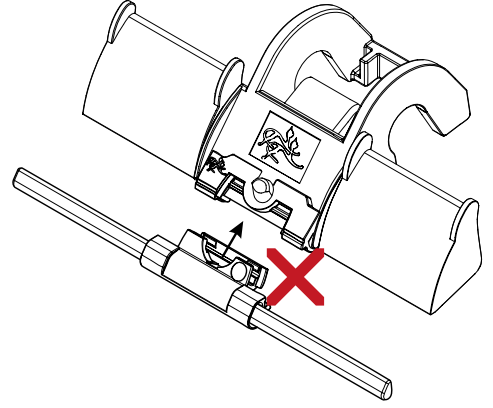


Şekil 2

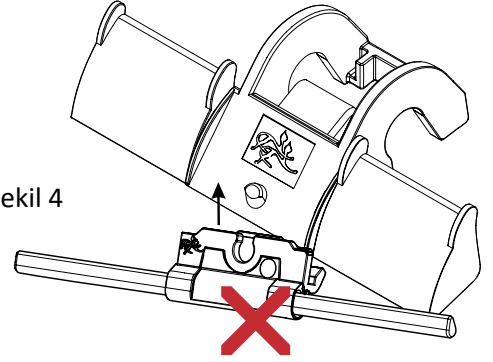
## Aktif Kafese Montaj



Şekil 3

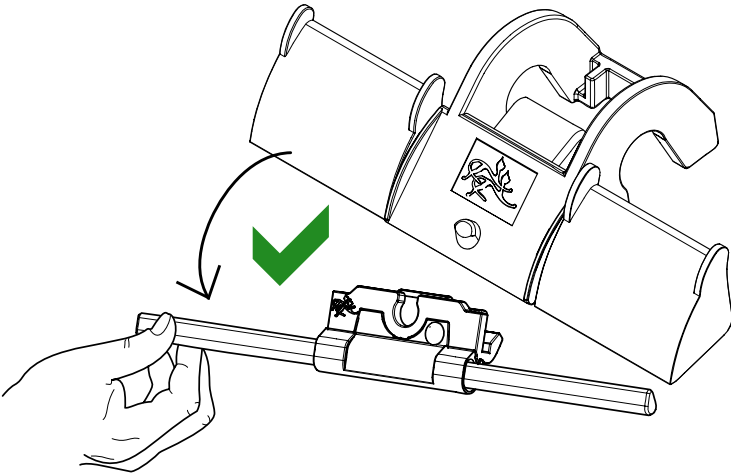


Şekil 4

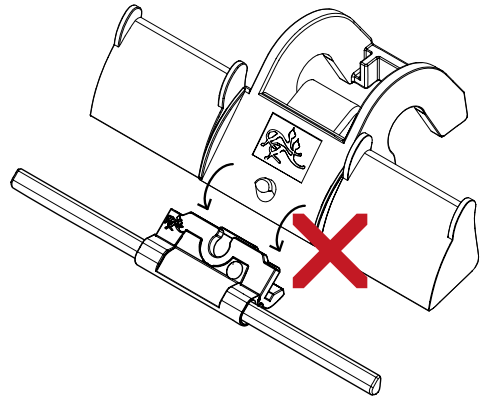


---

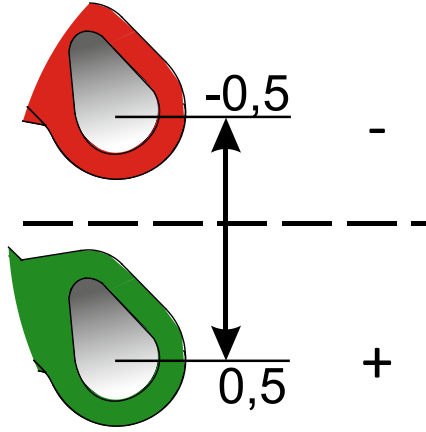
## Sökme



Şekil 5



Şekil 6



Farklı boyutlarda bulunan NT Pimler, NT klips üzerine kolayca takılır-çıkarılır. NT Pim çeşitleri arasındaki fark, liflerin değişken yön saptırması için Pimlerin elyaf şeridine daldırma derinliğidir (Şekil 7).

NT Pimler ile istenilen elyaf saptırma yoğunluğu, eğrilecek olan fitile, lif uzunluğuna, elyaf malzemesine, fitil bükümüne ve diğer faktörlere bağlı olduğundan, işletme NT Pimlerin ayarını, gerekli klipslere bağlı olmaksızın, hassas bir şekilde eğrilecek malzemeye göre ayarlanabilir.

Şekil 7

PINSpacer NT								
NT Klips	Original SUESSEN NT klips Part No.	Apron kıştırma mm	ile birleştirilebilir	Dalma derinliği mm	NT Pim 70/75 mm Gauge	Original SUESSEN NT Pim Part No.	NT Pim 82,5 mm Gauge	Original SUESSEN NT Pim Part No.
lila	10713219	2,25		-0,5	kırmızı	10713145	sarı	10743433
yeşil	10713232	2,5		-0,25	turuncu	10713144	bej	10743439
pembe	10713214	2,75		0	yeşil	10705707	lila	10743440
kırmızı	10713211	3,0		+0,25	pembe	10713080	kahverengi	10743462
turuncu	10713208	3,25		+0,5	açık mavi	10713116	gri	10743455
kahverengi	10713130	3,5		-	-	-	-	-
siyah	11150671	3,75		-	-	-	-	-
gri	10713129	4,0		-	-	-	-	-
bej	10713128	4,50		-	-	-	-	-
sarı	10702674	5,00		-	-	-	-	-

Tab. 1

NT Pimli Klipsler ile - Tek parça Pimli Klipslerin aksine - iplik kalitesi değerlerini ve eğirme stabilitesini birbirinden bağımsız olarak optimize etmek mümkündür.

Tek parçalı Pimli Klipslerin aksine, NT Pim'lerin profili, liflerin yanlışlıkla pimin üzerinden değil de pimin altından geçmesini zorlamak amacıyla değişti. Bu işlem, operasyonel güvenilirliği büyük ölçüde geliştirir.

Beş adet NT Pim çeşidi, 0,25 mm'lik basamaklarla daha yüksek veya daha düşük pin konumlarına göre çeşitlilik göstermektedir. 0.00 pim yüksekliği tek parça Pimli Klipslerin konumuna karşılık gelir. (Tab. 1)

NT Klips rengi ile apron kıştırma noktası arasındaki ilişki, standart kafes klipsleri için olanlarla aynıdır.

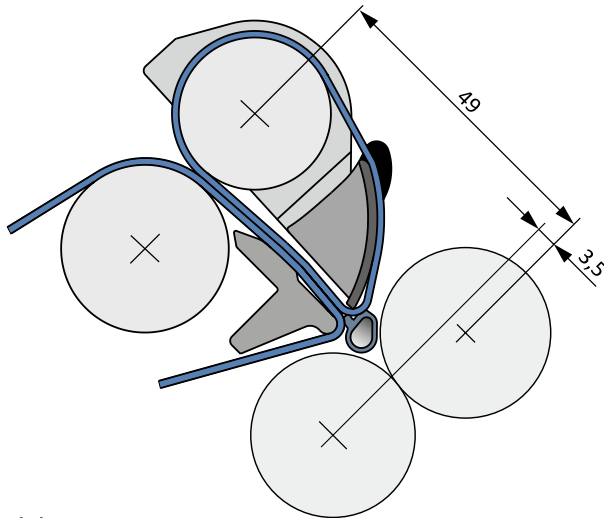
## 2. Apron Kıştırma ve Pim Daldırma Derinliğinin Belirlenmesi

NT Pimleri, çekim sistemi boyunca iplik yolundaki lifler için ek bir saptırma noktasını temsil ettiğinden, standart kafes klips kullanımına göre, çekim işlemi engellenme eğilimindedir. Bu nedenle, standart kafes klipslerinden bir adım daha büyük kıştırma noktalı NT Klips ve başlangıçta 0,00 NT Pim ile birlikte seçmenizi öneriyoruz. NT Pimlerin, iplik kalite değerleri ve çalışma özellikleri üzerindeki optimum efektini belirleyebilmek amacıyla eğirme denemeleri yapabilirsiniz veya tercihen mevcut tecrübeye dayalı verileri kullanabilirsiniz.

Tablo 2, elyafın çalışma davranışı ve buna eşzamanlı olarak iplik parametrelerinin iyileştirilmesine öncelik verdiğini göstermektedir. Bu nedenle, tablo yalnızca yönlendirme/referans sağlamaktadır. İplik tesisindeki şartlara bağlı olarak (örneğin, klima değerleri, fitil bükümü, ana çekim, alt apron gerdirme çubuğunun şekli vb.) – bireysel durumlarda, iplik kalite değerlerinde ve iplik kopuş değerlerinde optimum değerleri karşılamayabilir.

Apron kıştırma mm	İplik Numarası Ne >												
	10	15	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120
2,25										✓	✓	✓→	
2,50								✓	✓→				
2,75							✓→						
3,00						✓→							
3,25				✓	✓→								
3,50				✓→									
3,75			✓→										
4,00			✓→										
4,50		✓→											
5,00	✓→												

Tab. 2



Şekil 8

## 3. Çekim Sisteminin Ayarlanması

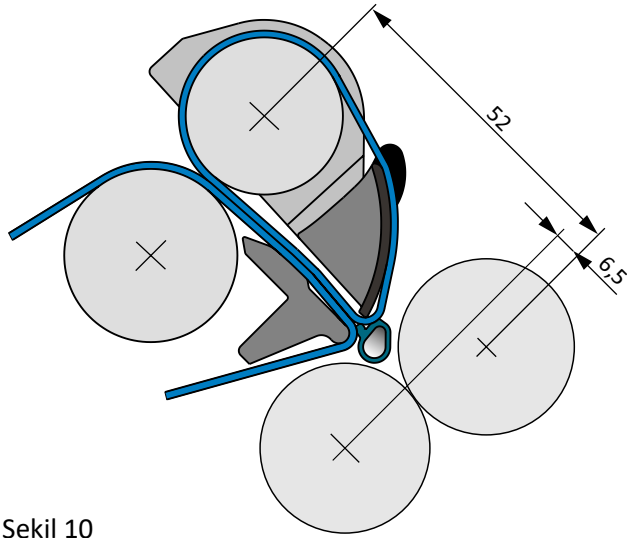
### 3.1 HP-GX-AC, HP-AC veya PK-AC ile konvansiyonel uygulamalar için ayar

Genellikle, bu çekim baskı kolu tiplerinde ön manşon 3,5 mm öne doğru asılı pozisyona sahiptir. Bu öne doğru asılı olmaya dayanarak, ön manşon mili eksenine ile kafes manşon mili eksenine mesafesi 49 mm olarak ayarlanmalıdır (Şekil 8).



Şekil 9

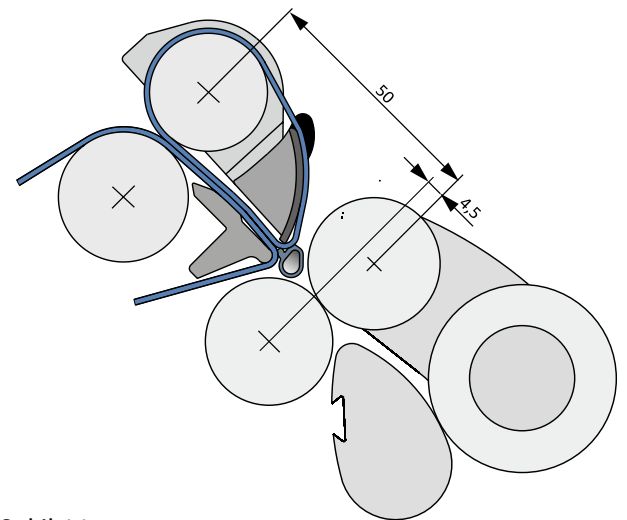
Lütfen NT Pimlerinin ve NT Klipslerin alt aprona veya ön alt silindire dokunmadığına dikkat edin. İdeal olarak pim; alt apron, alt silindir ve ön manşon arasındaki üçgenin ortasına yerleştirilmelidir (Şekil 9).



Şekil 10

### 3.2 P3-1-AC kafesli konvansiyonel uygulamalar için ayar

P3-1 baskı çekim kolu tiplerinde, A1 / B1 pim ayarları ile ön manşon 6,5 mm öne doğru asılı pozisyona sahiptir. Bu öne doğru asılı olmaya dayanarak, ön manşon mili eksenini ile kafes manşon mili eksenini mesafesi 52 mm olarak ayarlanmalıdır (Şekil 10).



Şekil 11

### 3.3 Orijinal SUESSEN Aktif Kafesli EliTe® uygulamaları için ayar

EliTe® Ayarı, ön manşonun 4,5 mm öne doğru asılı pozisyona sahip olduğunu belirtir. Ön manşon eksenini ile kafes manşon milinin eksenini arasındaki 50 mm'lik bir mesafe otomatik olarak çekme sisteminde doğru pim konumunu garanti eder (Şekil 11).

### 3.4 Üst Apron Boyutları

Üst apronların boyutları, aşağıda belirtildiği üzere, üst baskı tabanca kolunun tipine ve kafes manşon milinin çapına bağlıdır:

SUESSEN Aktif Kafes için	Kefes manşon mili çapı Ø 25 mm	Kefes manşon mili çapı Ø 27 mm
HP-GX 3010	37 x 30 x 1 mm	-
HP-GX 3010 <sup>RPT</sup>	37.5 x 30 x 1 mm	39.2 x 30 x 1 mm
P3-1	37.5 x 30 x 1 mm	39.2 x 30 x 1 mm
Texparts PK Serisi (kısa elyaf)	37 x 30 x 1 mm	-

Technische Änderungen vorbehalten  
Technical modifications reserved

Reserva-se o direito de alterações técnicas  
Reservado el derecho de modificaciones técnicas

Teknik değişimlerin hakkı bizde saklıdır  
Con riserva di modifichettecniche

**Suessen**

Spindelfabrik Suessen GmbH  
Donzdorfer Strasse 4, D-73079 Süssen, Germany  
Phone +49 (0) 7162 15-0·Fax +49 (0) 7162 15-367  
e-mail: mail@suessen.com·http://www.suessen.com