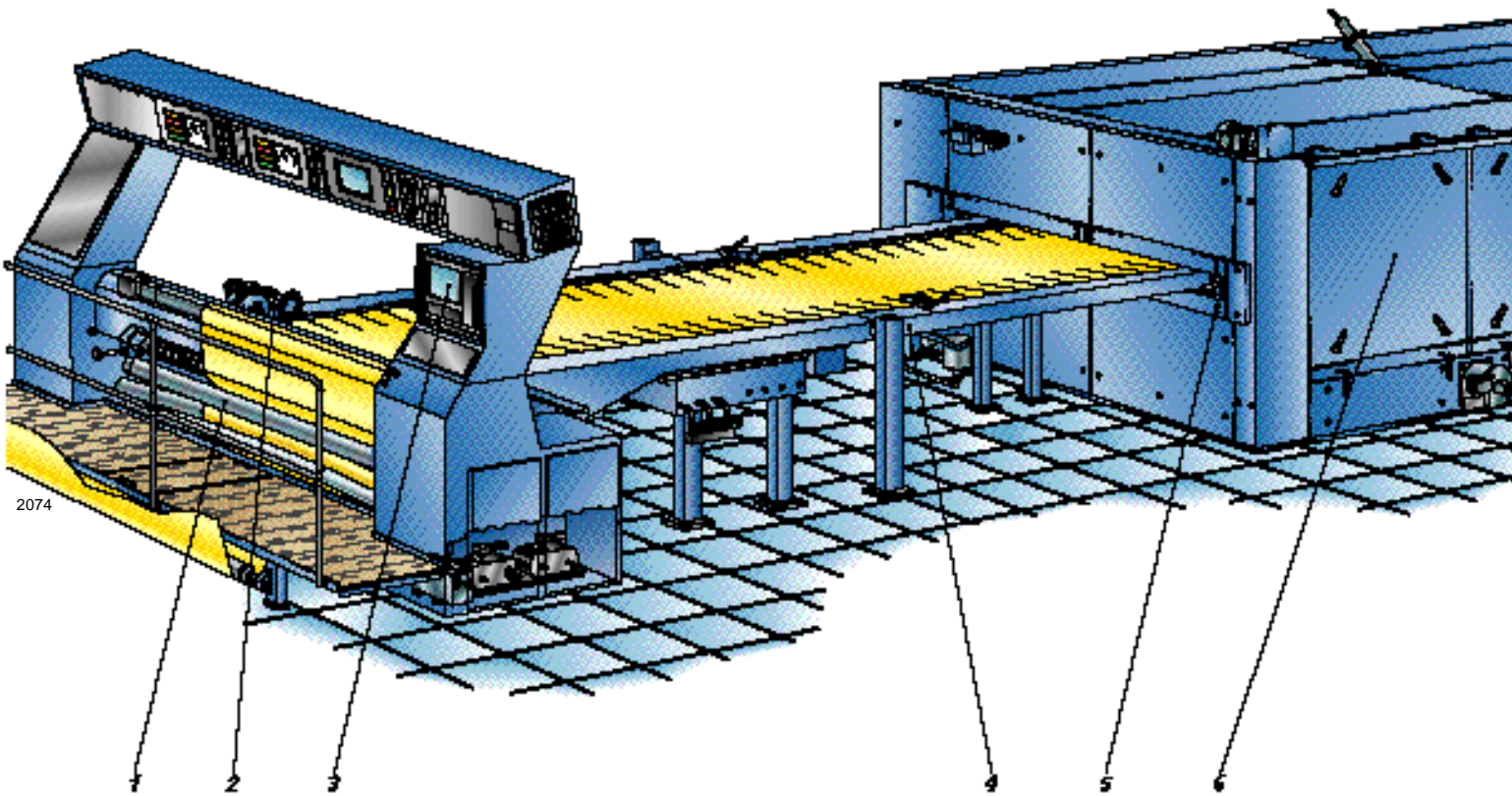


Synergie-Spannrahmen ktt 2000
 Synergy Stenter ktt 2000
 Rame synergétique ktt 2000
 Rama tensora sinérgica ktt 2000

Schon in seiner Standard-Ausstattung bietet dieser Planspannrahmen...
 The standard version of this single-layer stenter already offers...
 Dès sa version de base, cette rame plane offre déjà...
 Ya en su versión standard esta rama tensora plana ofrece...



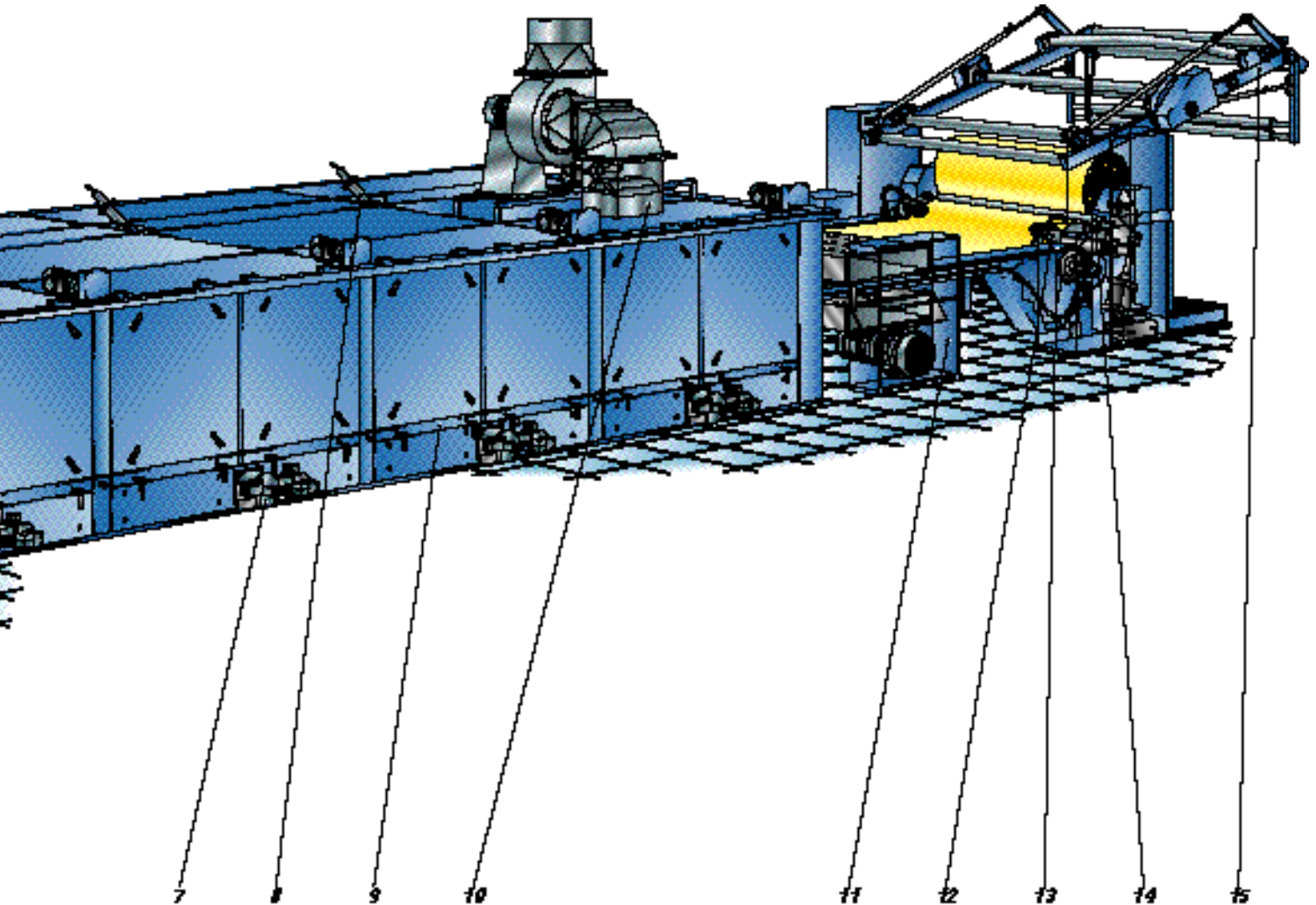
- 1** Wirkwaren-Einlauffpult, wahlweise mit integriertem automatischem Richtgerät
- 2** Krantz-Krumpfapparat mit Bürstband
- 3** Prozeßautomatisierung und Visualisierung
- 4** Einlauffeld mit motorischer Zusatzbreitenverstellung, schmierungsfrei
- 5** ein gemeinsamer Warenschlitz für Ketten-Hin- und -Rückführung/Warenschlitzabdeckung
- 6** 120 mm wärmebrückenfreie Isolierung
- 7** Direkt-Gasheizung, Regelbereich 1:40
- 8** Strahlungspyrometer
- 9** Tandem-Umluftfilter
- 10** minimaler Aufwand für Abluftkanäle
- 11** Kühlfeld
- 12** Kantenschneidgerät mit Schnitt oberhalb der Nadelleisten
- 13** schmierungsfreie Vertikalkette/Gleit- und Rollensystem

- 14** 2-Walzen-Steigdockenwickler mit Nonstop-Betrieb ohne Wickelstangen
 - 15** Kaultafler mit einstellbarer Ablegelänge
- 1** Entry desk for knitted fabrics, optionally with integrated automatic aligning device
 - 2** Krantz shrinkage unit with brush belt
 - 3** Process automation and visualisation
 - 4** Entry field with motorised additional width adjustment, lubrication-free
 - 5** Single common fabric slit for chain entry and exit/fabric slit cover
 - 6** 120 mm thermal insulation with no thermal bridges
 - 7** Direct gas heating, control range 1:40

- 8** Radiation pyrometer
- 9** Tandem filters for air circulation
- 10** Minimal exhaust air duct requirements
- 11** Cooling section with Star-Jet nozzle system
- 12** Selvage trimming device with cut above pin bar
- 13** Lubrication-free vertical chain/slide and roller system
- 14** Two-roller ascending batch winder
- 15** Batcher/plaiter with adjustable plaiting length

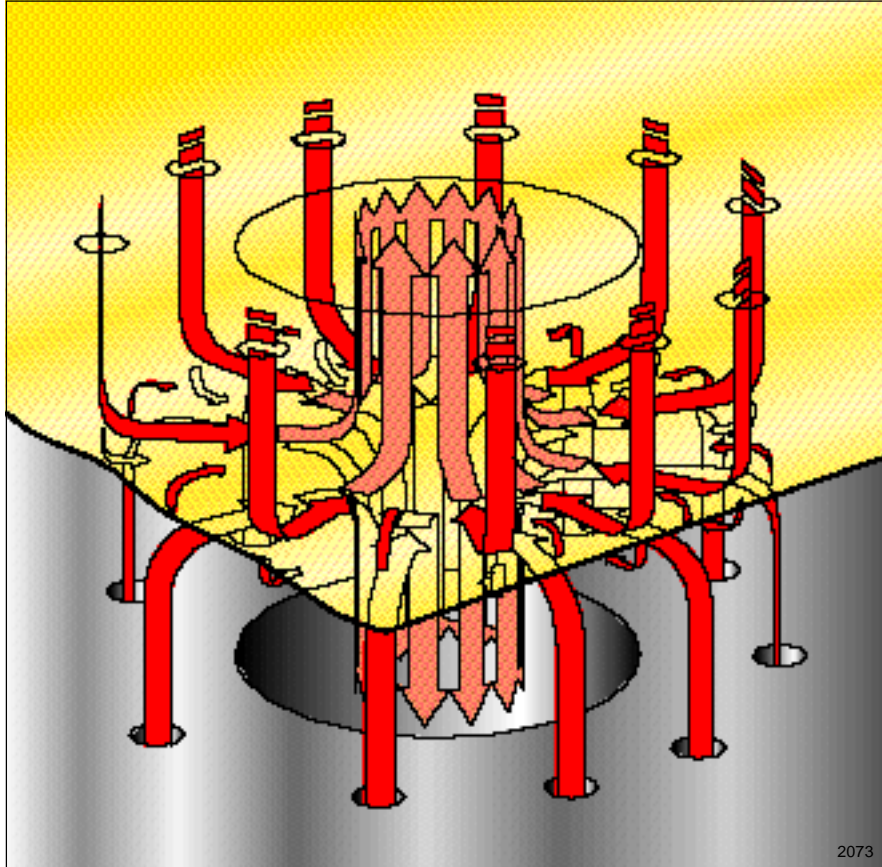
- 1** Pupitre d'entrée des matières tricotées, doté au choix d'un redresseur automatique intégré
- 2** Appareil de rétrécissement Krantz avec bande de brosse
- 3** Automatisation et visualisation du processus

...wirklich intelligente, neuartigen Lösungen.
...really intelligent, innovative solutions.
...des solutions innovatrices, véritablement intelligentes.
...soluciones verdaderamente inteligentes y novedosas.



- | | | |
|---|---|---|
| <p>4 Section d'entrée avec modification motorisée des largeurs supplémentaires, ne nécessitant aucune lubrification</p> <p>5 Une fente commune pour l'entrée et le retour de chaînes /rideau protégeant la fente de la matière</p> <p>6 Isolation 120 mm sans ponts thermiques</p> <p>7 Chauffage direct au gaz, plage de réglage 1:40</p> <p>8 Pyromètres à rayonnement</p> <p>9 Filtrage de l'air ambiant par deux filtres en tandem</p> <p>10 Réduction des longueurs de conduits évacuant l'air usé</p> <p>11 Section de refroidissement avec système de tuyères Star-Jet</p> <p>12 Appareil de coupe en lisières au-dessus des plaquettes à picots</p> <p>13 Chaîne verticale ne nécessitant aucune lubrification / système à glissement et à galets</p> | <p>14 Enrouleur montant à 2 rouleaux fonctionnant non-stop sans tringle d'enroulement</p> <p>15 Plieur avec réglage de la longueur de dépôt en plis</p> <p>1 Pupitre de entrada del tejido, opcionalmente con aparato integrado y automático para enderezar tejidos</p> <p>2 Aparato Krantz de encogimiento con cinta de cepillo</p> <p>3 Automatización y visualización de los procesos</p> <p>4 Campo de entrada con ajuste adicional motorizado del ancho, libre de lubricación</p> <p>5 Una ranura común del tejido por donde sale y regresa la cadena, tapadera de la ranura de tejido</p> | <p>6 Aislamiento térmico de 120 mm sin puentes térmicos</p> <p>7 Calefacción directa a gas, campo de regulación 1:40</p> <p>8 Pirómetro de radiación</p> <p>9 Filtros tandem del aire de circulación</p> <p>10 Requerimientos mínimos para los canales del aire de salida</p> <p>11 Campo de refrigeración</p> <p>12 Dispositivo cortador de orillos con corte por encima de las regletas de agujas</p> <p>13 Cadena vertical/sistema de deslizamiento y ruedas sin lubricación</p> <p>14 Enrollador ascendente de dos cilindros para operación continua sin varillas arrolladoras</p> <p>15 Plegador de rollos con dispositivo para ajustar la dimensión de los plegados</p> |
|---|---|---|

Star-Jet, das bedeutet gleichmäßigste Temperaturverteilung und Belüftung.
 Star-Jet means extremely homogeneous temperature and air distribution.
 Star-Jet est synonyme d'une répartition thermique et d'une ventilation super-homogènes.
 Star-Jet significa la distribución de temperatura y la aireación más equilibradas.

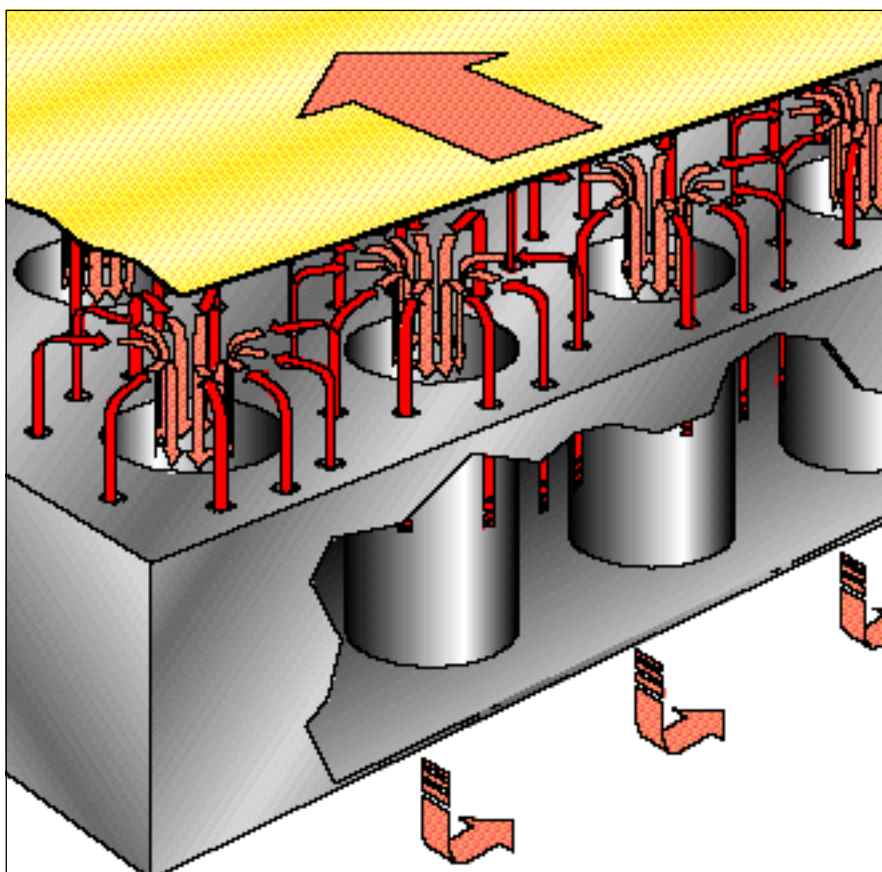


■ Das Star-Jet Düsen-system sichert eine gleichmäßige Temperaturverteilung und Belüftung. Durch versetzte Düsenanordnung wird eine Durchlüftung der Ware erzielt. (Steigerung der Verdampfungsleistung ohne zusätzliche Lüfterleistung!)

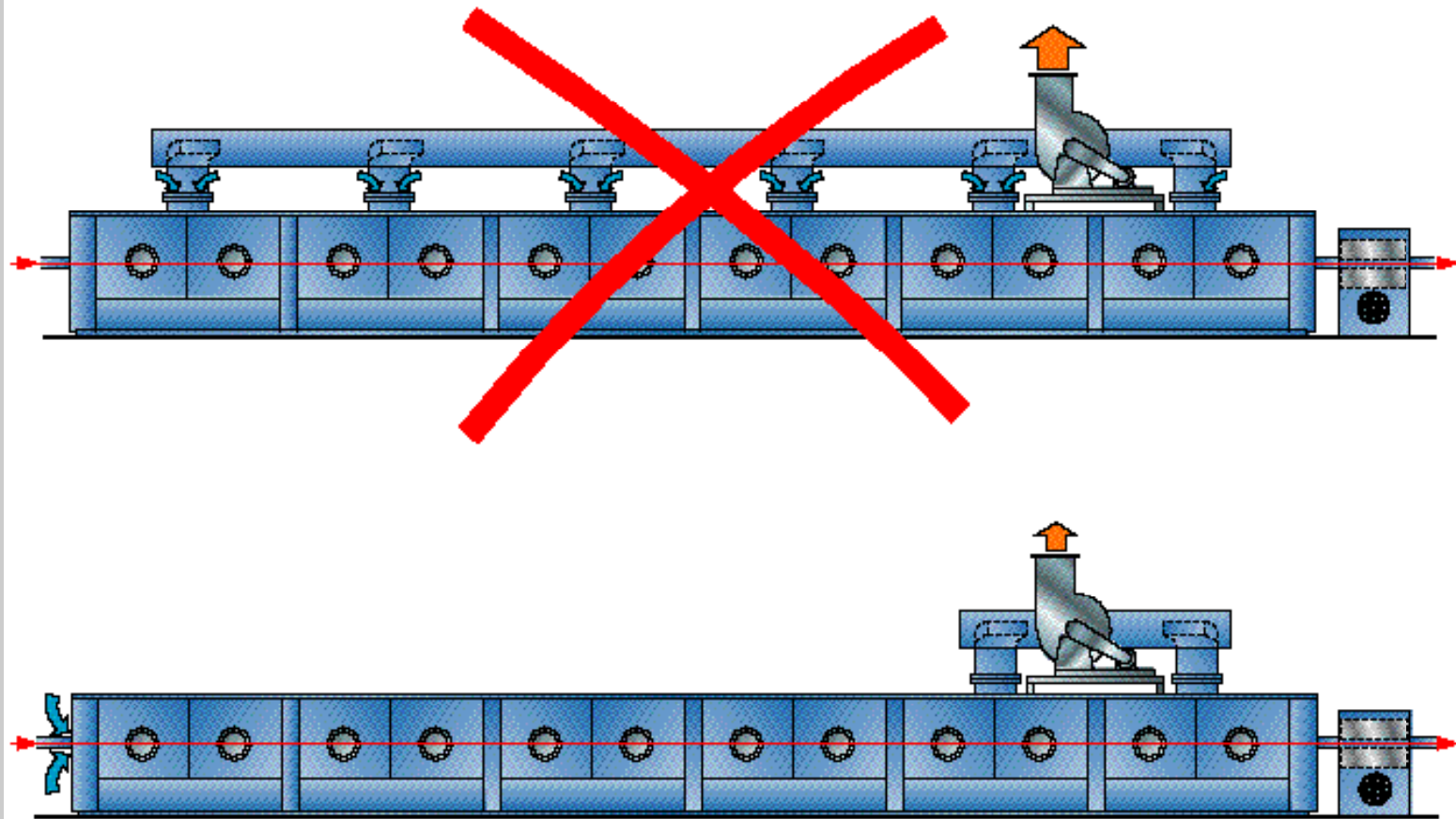
■ The Star-Jet nozzle system ensures uniform temperature and air distribution. A staggered nozzle arrangement is used to bring about permeation of the fabric. (Increases evaporation capacity without any additional fan power!)

■ Le système de tuyères Star-Jet assure l'homogénéité de la répartition des températures et de la ventilation. L'agencement décalé des tuyères force l'air à traverser la matière. (Augmentation du rendement d'évaporation sans capacité supplémentaire de ventilateur!)

■ El sistema de toberas Star-Jet asegura una distribución de temperatura y una aireación equilibradas. La colocación alterada de las toberas permite airear el tejido. (Incremento del rendimiento de evaporación sin aumento adicional del potencial de aireación).



Econ-Air Luftführung zum Energiesparen gehört zur Standardausstattung.
 Energy-saving Econ-Air air flow control system is standard equipment.
 Le système de distribution d'air Econ-Air pour économiser l'énergie est inclus dans le modèle de base.
 La conducción del aire Econ-Air para ahorrar energía forma parte del equipamiento estándar.



■ Oberes Bild (vor 15 Jahren):
Konventionelle Luftführung, d.h.
 – kalte Zuluft für jedes Feld,
 – Abluft-Absaugung in jedem Feld.

Unteres Bild (heute):
Econ-Air Luftführung, d.h.
 – Frischluftansaugung nur vorne, wo die Umluft sehr trocken ist,
 – Zuluft für die folgenden Felder ist immer vorgeheizt (schnellere Aufheizung zum Fixieren),
 – höhere Umluftfeuchte in den letzten Feldern verbessert Warengriff,
 – Abluftabsaugung nur dort, wo die Umluft hoch beladen ist.

■ Above (15 years ago):
 Conventional air flow control, i.e.
 – Cold feed air for every section
 – Exhaust extraction from every section

Below (today):
 Econ-Air air flow control system, i.e.
 – Feed air intake only upstream, where the

circulating air is very dry
 – Feed air for the subsequent sections is always preheated (faster heating up for heat-setting)
 – Greater humidity of circulating air in final sections improves fabric handle
 – Exhaust air is only extracted where the circulating air is heavily loaded.

■ Illustration du haut (il y a 15 ans):
Distribution conventionnelle de l'air, soit
 – arrivée d'air froid pour chaque compartiment,
 – aspiration de l'air usé dans chaque compartiment.

Illustration du bas (aujourd'hui):
Distribution d'air Econ-Air, soit
 – Aspiration d'air frais à l'avant seulement, là où l'air ambiant est très sec,
 – Le supplément d'air pour les compartiments suivants est toujours préchauffé (réchauffement plus rapide pour le fixage),
 – L'humidité plus élevée de l'air ambiant dans les derniers compartiments améliore

le toucher du tissu,
 – Aspiration de l'air évacué là uniquement où l'air ambiant est particulièrement chargé.

■ Cuadro de arriba (hace 15 años):
Conducción convencional del aire, es decir,
 – entrada de aire frío para cada campo,
 – aspiración del aire de salida en cada campo.

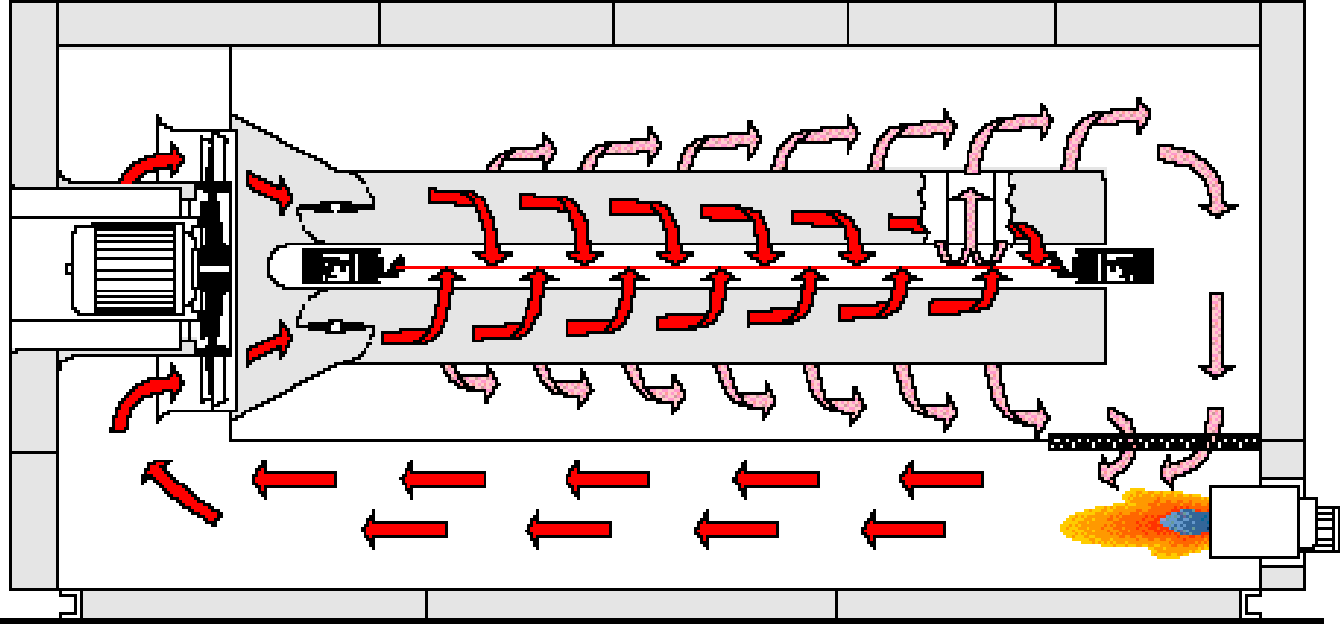
Cuadro de abajo (hoy):
Conducción del aire Econ-Air, es decir,
 – el aire sólo se aspirará en la parte delantera donde el aire de circulación está muy seco,
 – el aire para los próximos campos está siempre precalentado (calentamiento más rápido para la fijación),
 – la humedad más alta de los últimos campos mejora el tacto del tejido,
 – el aire de salida se aspirará sólo donde el aire de circulación está muy cargado.

"Schubumkehr": Bei behalten der Umlufttemperatur bei Maschinenstop.

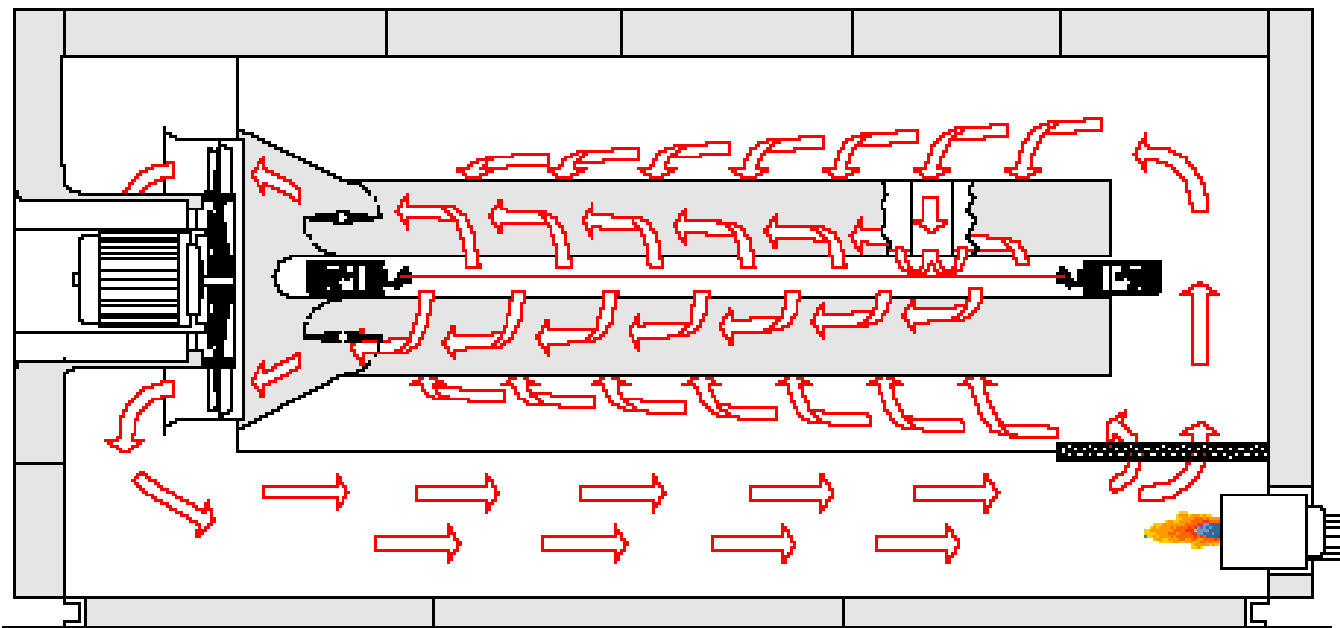
"Reverse thrust": circulating-air temperature maintained during machine stops.

"Inversion de poussée": Conservation de la température pendant l'arrêt.

"Inversión de empuje": Conservación de la temperatura del aire de circulación durante las paradas



2080



2088

■ **Oben:** Strömungskreislauf beim Trocknen und Fixieren.

Unten: Verhältnisse nach **Schubumkehr**, innerhalb von Sekunden hergestellt.

■ **Above:** Air circulation system in drying and heat-setting.

Below: Situation after **reverse thrust**, achieved in no more than a few seconds.

■ **En haut:** Circulation de l'air au séchage et au fixage.

En bas: Schéma après **inversion du sens de circulation**, établie en quelques secondes.

■ **Arriba:** Circulación del aire durante el secado y la fijación

Abajo: La situación después de la **inversión de empuje** que se crea dentro de pocos segundos.

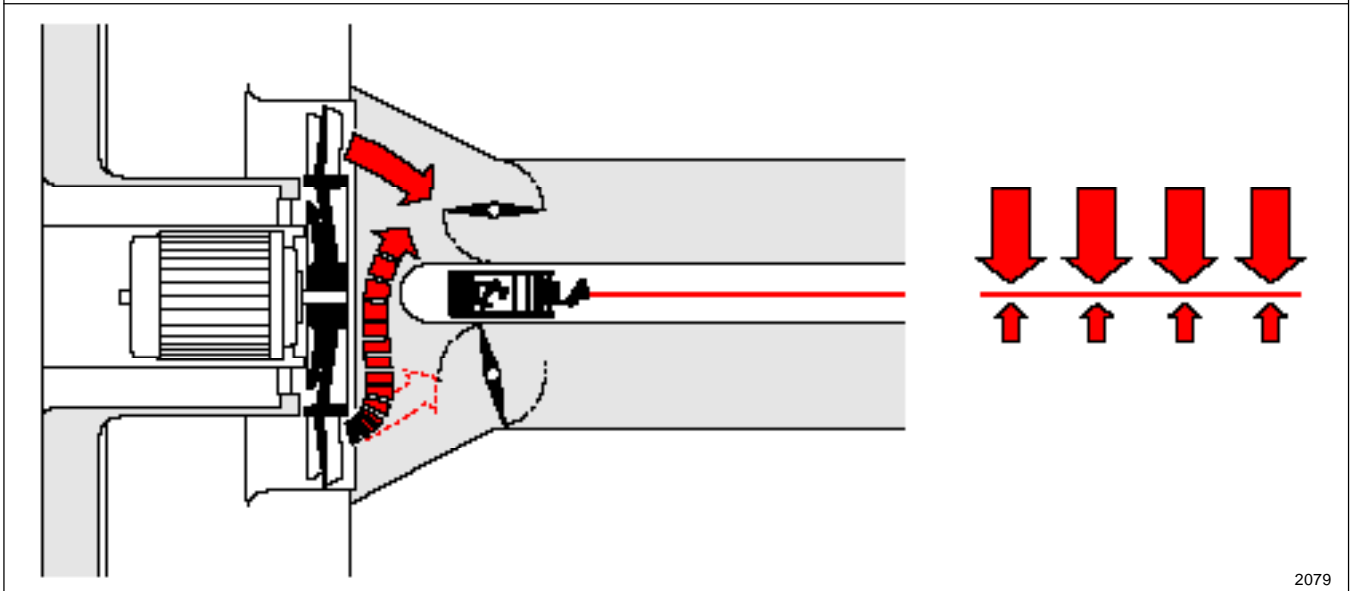
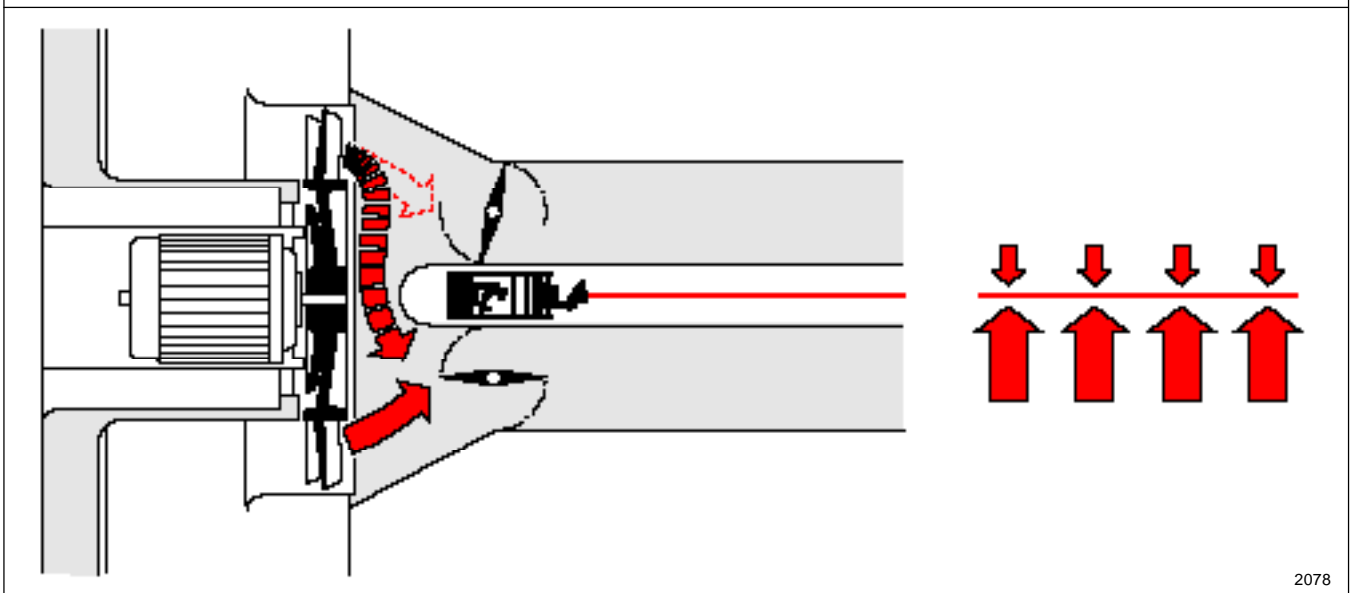
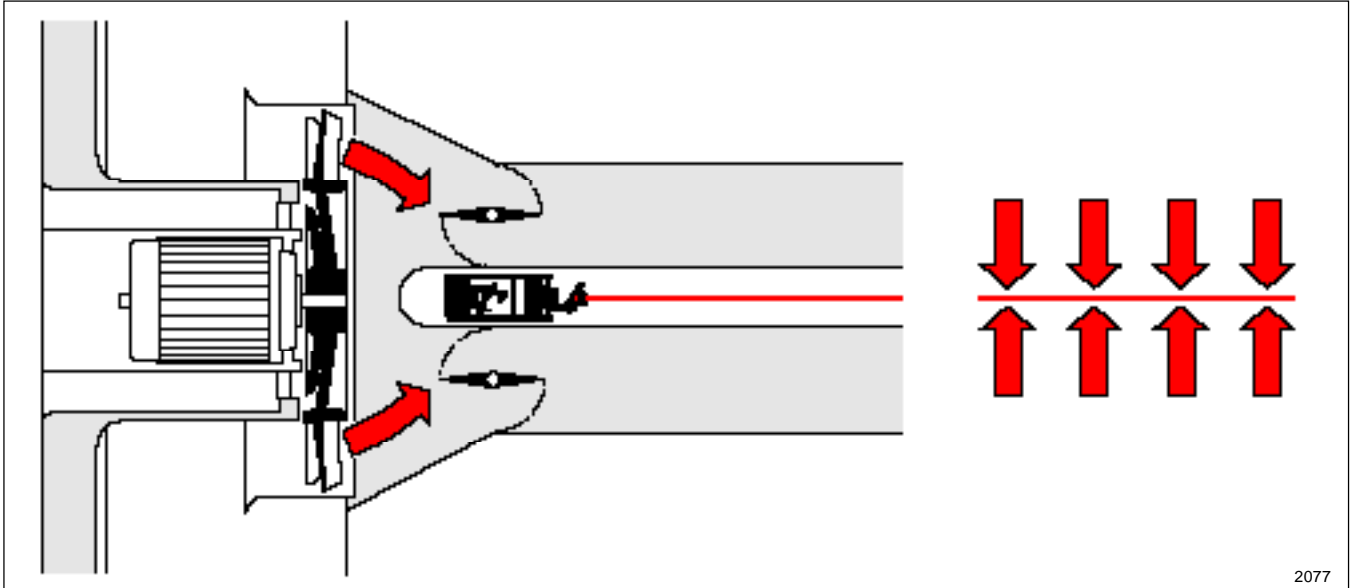
■ Bei Ausstattung des Trockners mit **Mengenteilern** im oberen und/oder unteren Düsenkörper ist das Verhältnis **Oberluft : Unterluft** einstellbar (auf Wunsch motorisch!).

■ When the dryer is equipped with **volume distributors** in upper and/or lower nozzle body, the ratio of **upper to lower air** is adjustable (on request by motor).

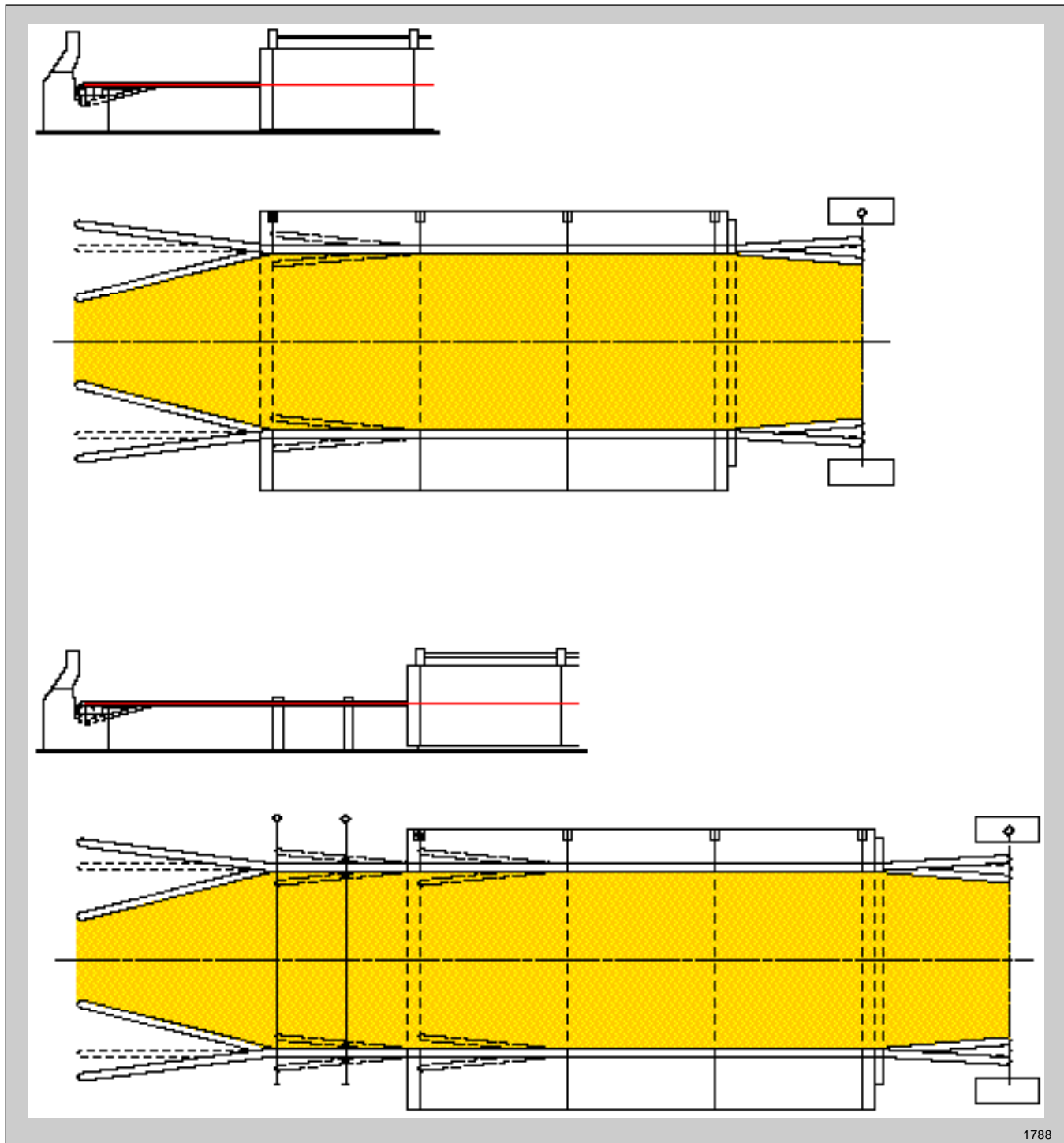
■ Si le séchoir a été équipé de **diviseurs de débit**, les proportions de l'air **au-dessus/en-dessous de la matière** peuvent être réglées (sur demande à l'aide de moteurs).

■ Al equipar el secador con **separadores de volumen** del caudal en la parte superior y/o inferior del cuerpo de la tobera se puede regular la relación entre el **aire superior** y el **aire inferior** (a demanda por motor).

Oberluft:Unterluft-Mengenregulierung – einstellbare Warenlage.
Upper:lower air volume control – ideal fabric positioning for every application.
Le réglage de l'air au-dessus/en-dessous de la matière: toujours la position idéale pour la matière.
Regulación de los caudales de aire superior/aire inferior - posición regulable del tejido.



Einlauffelder und Breitenverstellmöglichkeit
 Entry sections and width adjustment facility
 Sections d'introduction et modification des largeurs
 Campos de entrada y dispositivo de ajuste del ancho



1788

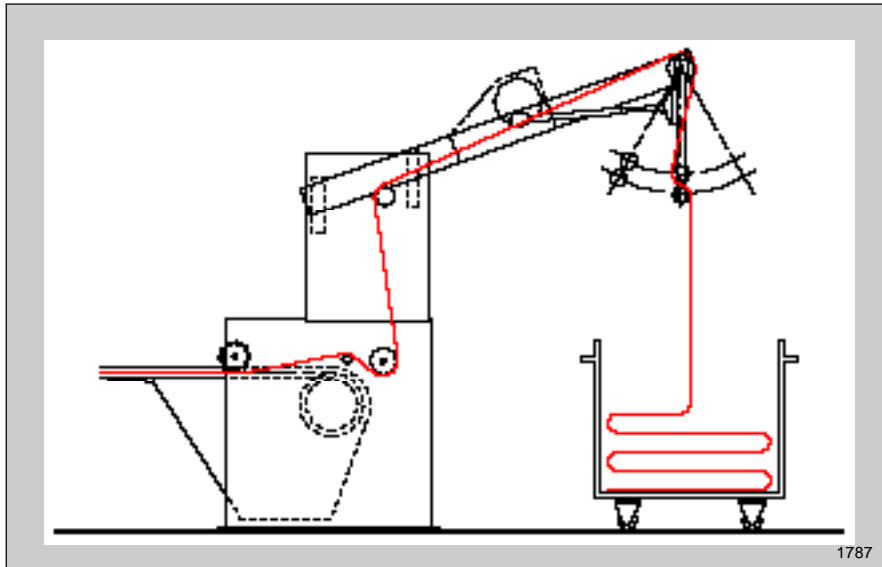
■ Option:
 Motorische oder manuelle Zusatzbreitenverstellungen an jeder Spindel für Breitenkrumpf oder Ausbreiten der Ware.

■ Option:
 Motorised or manual additional width adjustment facility at each spindle for width shrinkage or fabric spreading

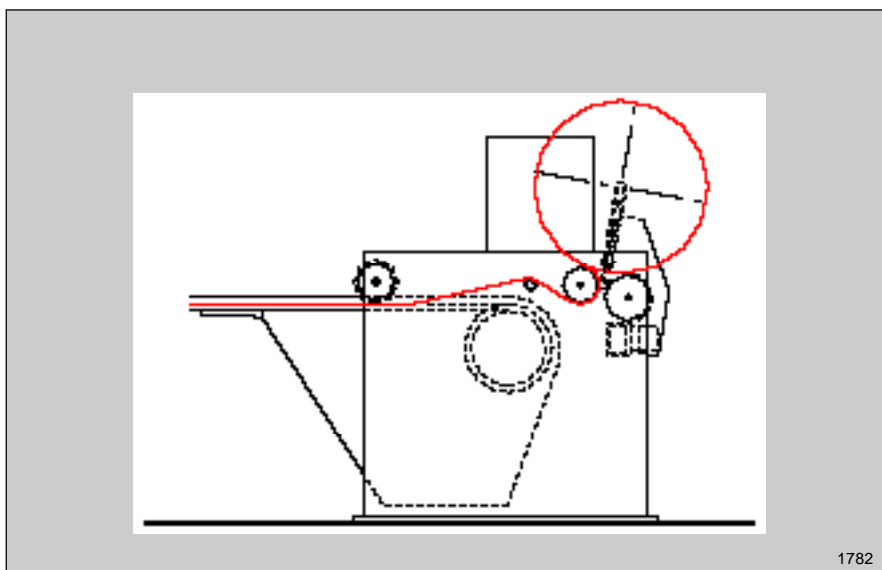
■ En option:
 Dispositif d'élargissement supplémentaire à moteur ou manuel à chaque tige pour le rétrécissement en largeur ou l'élargissement de la matière.

■ Opción:
 Ajuste adicional manual o por motor del ancho en cada husillo para encoger al ancho ensanchar el tejido.

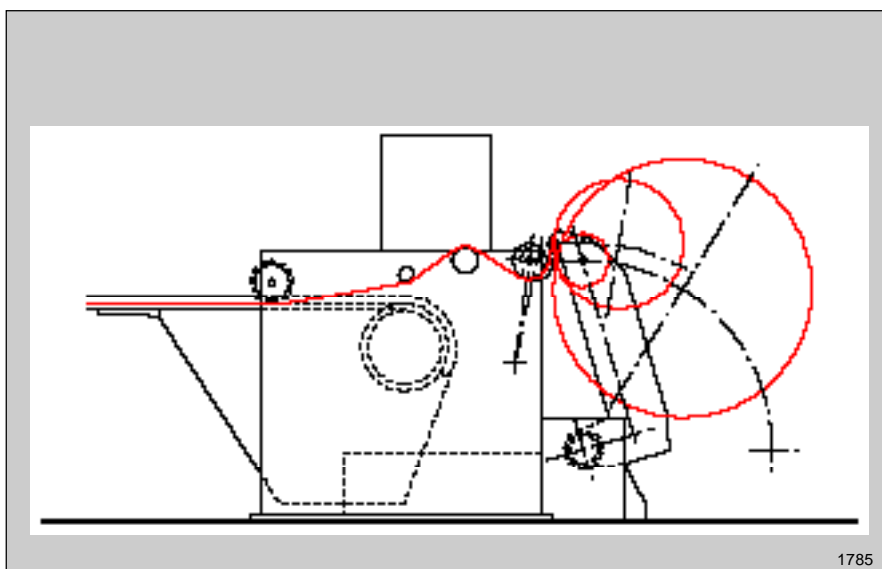
Auslaufkombinationen
Exit combinations
Combinés de sortie
Combinaciones de salida



- **Tafler:** Ablegelänge fest oder variabel einstellbar, mit angetriebenen Rollen oder Schütte.
- **Plaiter:** Plaiting length fixed or variable, with driven rollers or chute.
- **PliEUR:** Les longueurs des plis déposés sont réglables ou modulables, avec rouleaux entraînés ou verseur.
- **Plegador:** Con ajuste fijo a variable de la extensión de los plegados; con ruedas accionados o pila.



- **2-Walzen Steigdockenwickler:** Wickelspannung einstellbar durch unterschiedliche Geschwindigkeiten der beiden Auslaufwalzen.
- **Two-roller ascending batch winder:** Winding tension adjustable by means of speed differential between the two exit rollers.
- **Enrouleur montant à deux rouleaux:** le serrage de l'enroulement est ajustable grâce à différentes vitesses des deux rouleaux de sortie.
- **Enrollador ascendente de dos cilindros:** La tensión del enrollado se ajustará por velocidades diferentes de los dos cilindros de salida.



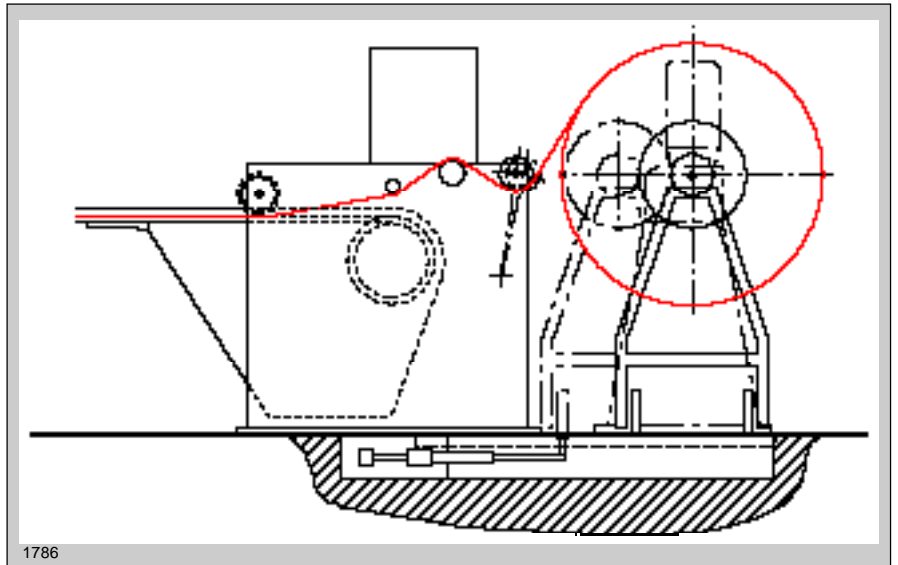
- **Färbebaumwickler mit Zentrums- und Umfangsantrieb.** Zum hydraulischen Ablegen des fertigen Wickels, wahlweise zusätzlich
 - mit Wickelstelle für kleine Docken,
 - Abstandswicklung.
- **Dyeing beam winder with central and peripheral drive.** For hydraulic deposition of finished batch. Optional extras:
 - Winding station for small batches,
 - Constant-gap winding.
- **Enrouleur d'ensouple de teinture avec entraînement par le centre ou à la circonférence.** Equipé en outre au choix pour déposer de manière hydraulique la roule terminée,
 - d'une station d'enroulement pour de petites roues,
 - d'un enroulement à intervalles.
- **Enrollador para máquina de tintura para plegadores con accionamiento por el centro o el volumen.** Equipado adicionalmente para depositar hidráulicamente el rollo terminada con un
 - dispositivo de enrollado para plegadores pequeños y un
 - dispositivo de enrollado por distancia.

■ **Schiebebühne für Kaulenwagen**, für Großkaulen oder, bei entsprechenden Wagen, mit Lagerung für Färbebäume. Wickelspannungseinstellung durch 4Q-Zentrumsantrieb. Umfangs- oder Abstandswicklung.

■ **Sliding platform for batch carriage**, for large batches or, with appropriate carriage, with supports for dyeing beams. Winding tension adjustment by means of 4-quadrant central drive. Peripheral or constant-gap winding.

■ **Plate-forme coulissante pour rouleau sur chariot**, pour rouleaux de grande dimension ou, avec des chariots adéquats, pour ensouples de teinture. Ajustage du serrage de l'enroulement par régulateur à 4 quadrants. Enroulement circonférentiel ou à intervalles.

■ **Plataforma móvil para el carro de rollos** para rollos grandes o, al tener los carros correspondientes, con alojamiento para árboles de tintura. La tensión del enrollado se ajustará mediante un accionamiento por el centro de tipo 4Q. Enrollado por distancia o el volumen.



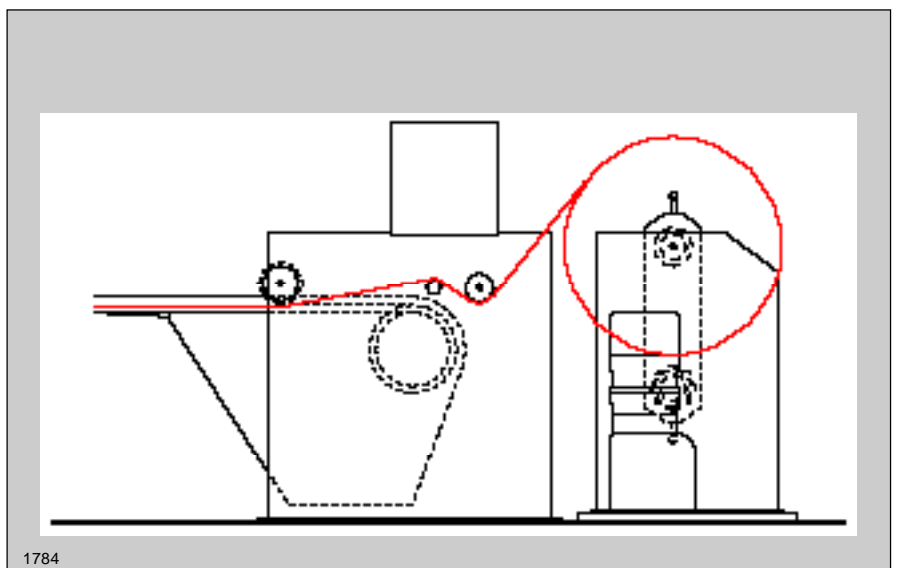
1786

■ **Schnellwechsel-Schwenkwickler** für kantenstabile Artikel. Mit Zentrumsantrieb zur Einstellung der Wickelspannung. Vorbereitung der nächsten Dockenhölzer während des Betriebs möglich. Nur noch kurzer Stop beim Dockenwechsel.

■ **Rapid change swivel winder** for goods with firm selvedges. With central drive for setting winding tension. The next batch cores can be prepared during operation. Only a brief stop is needed to change batches.

■ **Enrouleur pivotant à changement rapide** pour articles à lisières stables. Avec entraînement par le centre permettant d'ajuster le serrage de l'enroulement. Possibilité de préparer les bois d'enroulement en cours de fonctionnement. Très court arrêt pour le changement de rouleau.

■ **Enrollador pendular de cambio rápido** para artículos con orillos estables. Accionamiento por el centro para ajustar la tensión del enrollado. Durante el funcionamiento se puede preparar los plegadores siguientes de madera. Sólo se necesita una parada breve para cambiar los plegadores.



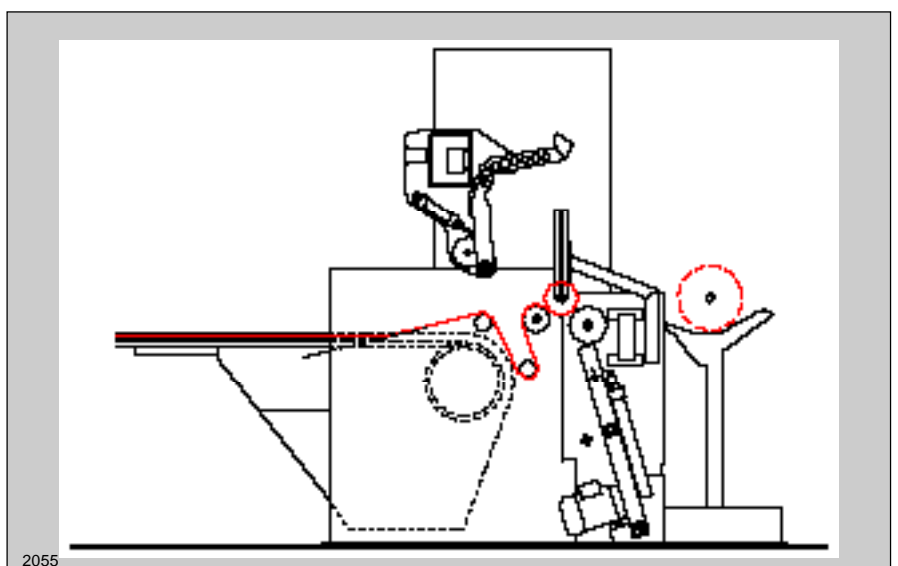
1784

■ **Vollautomatischer 2-Walzen Non-Stop-Wickler** zum stillstandslosen Wickeln. Mit Papphülsenmagazin (keine Wickelstangen!) und Wickelauswurfmechanik. Wickelspannung einstellbar.

■ **Fully-automatic two-roller non-stop winder** for flying changes. With cardboard tube magazine (no winding rods) and batch ejection mechanism. Winding tension adjustable.

■ **Enrouleur non-stop à 2 rouleaux** permettant d'enrouler en continu. Doté d'un magasin de mandrins en carton (pas de tringles d'enroulement!) et d'un mécanisme de rejet des rouleaux. Le serrage de l'enroulement est ajustable.

■ **Enrollador continua de doble cilindro** para el enrollado sin interrupción. Equipado con estuches de cartón (¡sin varillas enrolladoras!) y mecanismo de expulsión de los rollos. La tensión del enrollado se ajustará mediante las velocidades diferentes de los cilindros de salida.



2055