



SANT'ANDREA NOVARA

PURE ITALIAN HERITAGE



ITA

Cervo

SANT'ANDREA NOVARA



THE ITALIAN EXCELLENCE
in textile industry processing

Sant'Andrea Novara produce macchine tessili dal 1928 ed è specializzata in linee produttive di pettinatura, mescolatura, preparazione alla filatura per fibre lunghe a taglio laniero.

ELVO

Con l'aggregazione di Cognetex macchine tessili

il polo Italiano di 'NSC fiber to yarns' completa la sua gamma con il filatoio IDEA offrendo una soluzione completa alla clientela.

CERVO

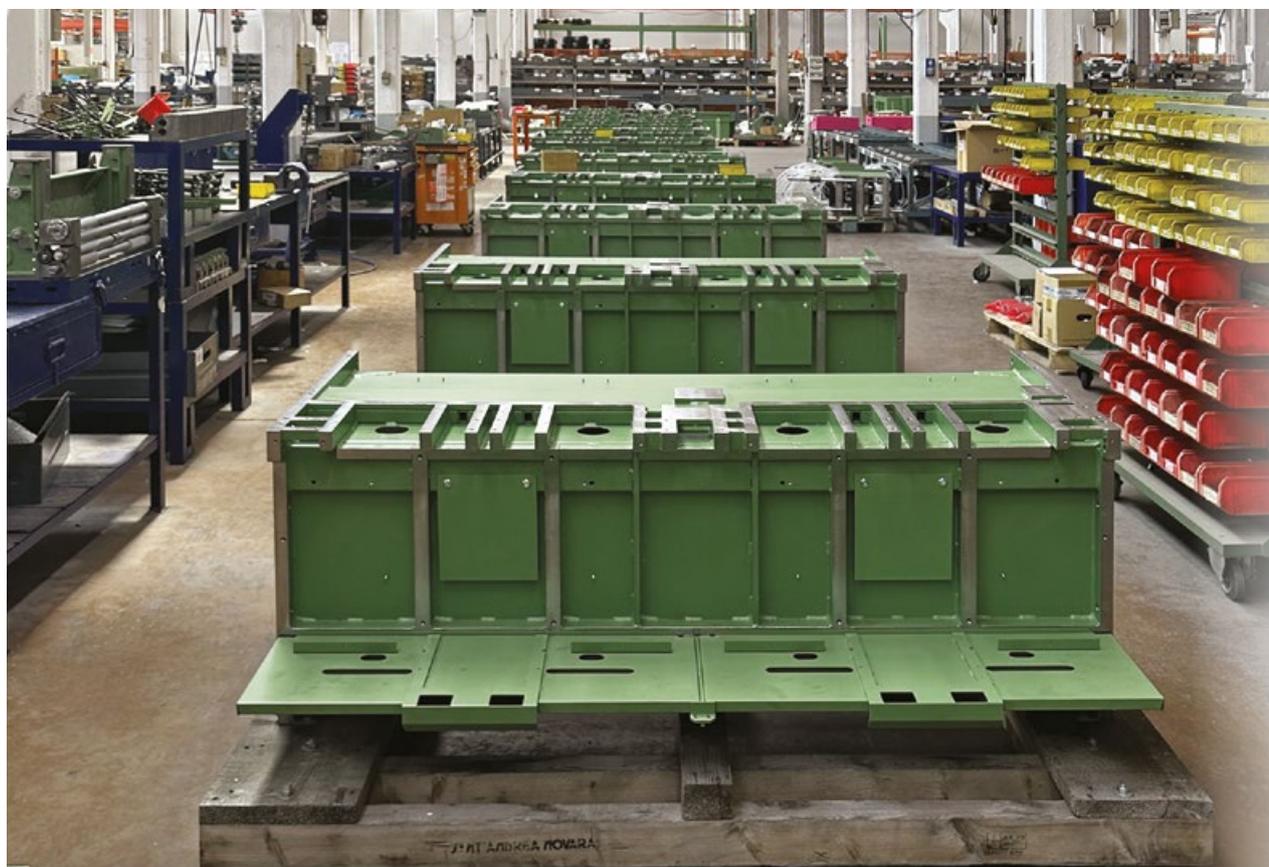


Sito produttivo e uffici nella sede di Novara.

IDEA



 PURE ITALIAN HERITAGE





Fotografia storica industrie
Sant'Andrea Novara

Cervo RFE viene introdotto nella gamma produttiva nel 2016 in seguito a numerosi test svolti su una macchina pilota. viene immediatamente apprezzato dagli utilizzatori e prende praticamente il posto dei finitori RF5 a testata meccanica. regolazioni rapide e precise si uniscono all'efficienza qualitativa che il finitore Sant'Andrea possiede da anni.

Ricerca,
innovazione
e qualità in un
secolo di attività.

Il lungo macchina del finitore CERVO mantiene i vantaggi di modularità e di facilità manutenzione della generazione RF ma con innovazioni nel set-up e nell'interfaccia macchina-operatore.



↳
lana e fibre nobili



Cervo

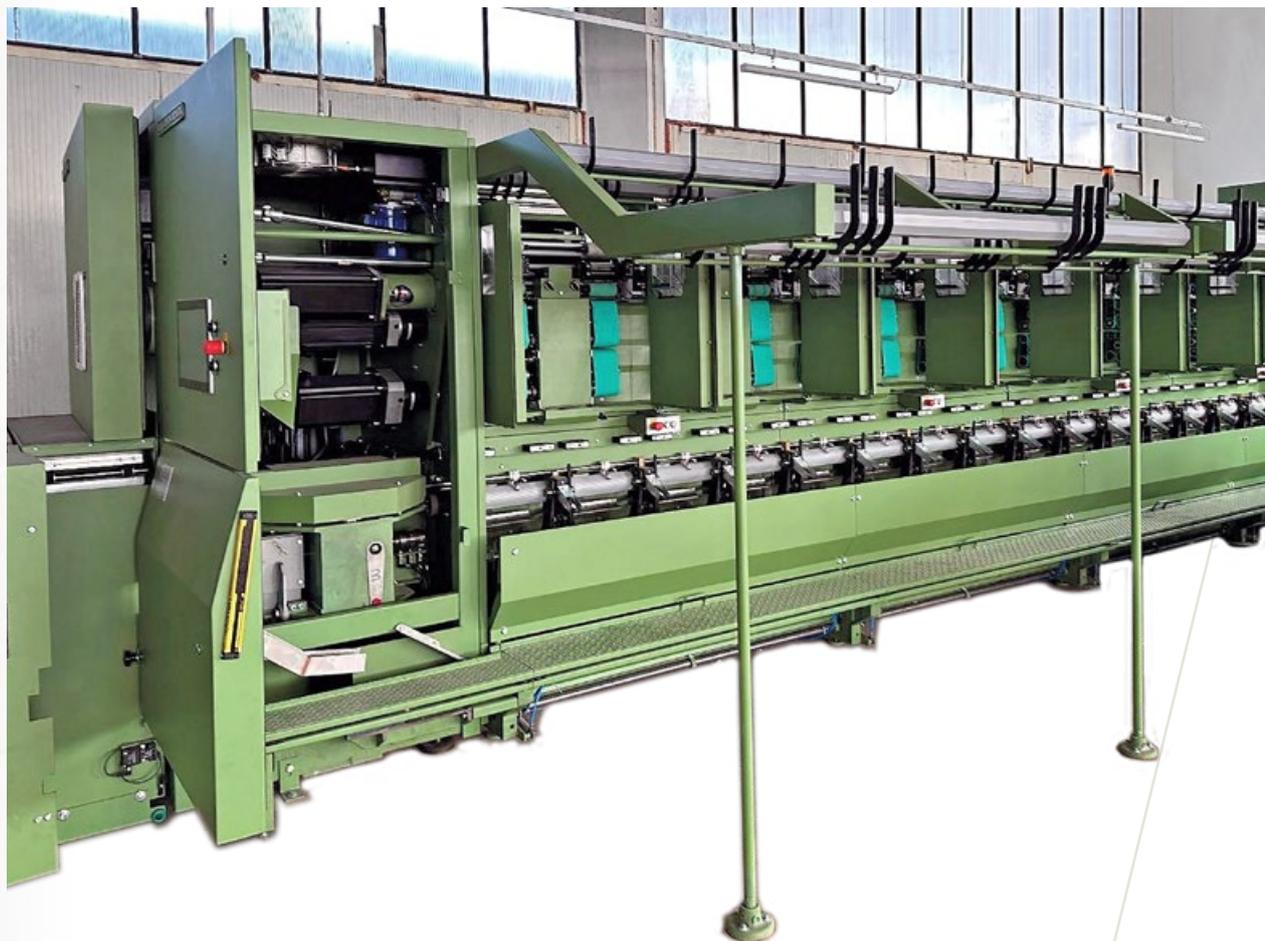
Finitore verticale a doppio frottaggio con testata elettronica.

TIPO A per titoli fini ed extrafini.

TIPO B per titoli medio fini e altre lavorazioni.

Grazie alla base consolidata dei finitori RF, mantenendo la tecnologia del doppio frottaggio a teste indipendenti, CERVO ottimizza le registrazioni e il rapido setting per mezzo di una testata elettronica.

La struttura meccanica del lungo macchina, resta la stessa delle generazioni precedenti, su progetto per 'moduli', garantendo solidità meccanica e facilità di manutenzione.



DOPPIO FROTTagGIO

CERVO



Il doppio frottaggio, da sempre punto di forza del finitore Sant'Andrea, conferisce agli stoppini resistenza e compattezza.

Con il comando elettronico si sono ottimizzati i colpi in modo più preciso e secondo i materiali lavorati, dai più semplici alle miste più complesse.

Con lo svincolo della meccanica i colpi di frottaggio possono raggiungere fino a 16 colpi al metro (8 per campo con una velocità di uscita limitata a 140 mt/min).

Vantaggi di resistenza dello stoppino si riscontrano su materiali pregiati o con poca coesione (cachemire e seta), o su sintetici privi di fibre crettate (meraklon-nylon-poliestere, ecc.) viscosa e miste particolari.



Ampia gamma di torsionatori per tutti i tipi di stoppino



- La corsa di avvolgimento è regolabile da 210 mm a 280 mm.
- Le corse ridotte facilitano le lavorazioni di prodotti con fibre corte evitando falsi stiri nei punti di inversione
- La corsa lunga su tubo da 330 mm sfrutta al massimo la capienza bobina con pesi tra 5 e 6 Kg
- Il diametro massimo delle bobine è di 320 mm garantendo cariche importanti al filatoio e alte efficienze



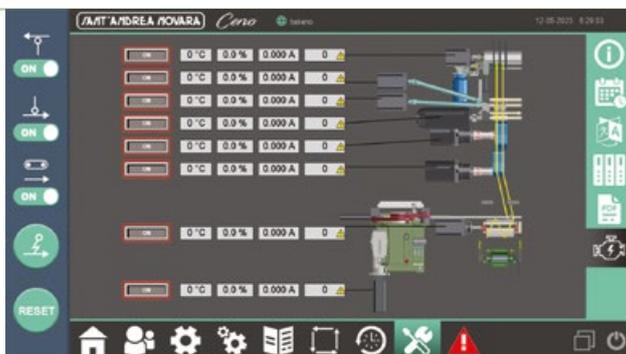
FOCUS SULLA TESTATA ELETTRONICA

La motorizzazione è stata studiata per accoppiare direttamente gli assi motore agli alberi interessati del lungo macchina. i riduttori sono calettati direttamente sul motore con appropriati rapporti di riduzione, in modo da garantire una coppia motore sempre performante e a basso consumo.

Le principali regolazioni dei motori avvengono da touch screen e agiscono sulle velocità della rastrelliera, del cilindro di alimentazione, del gruppo stiro e laminatoio, della rotazione del freottaggio e dei colpi di frottaggio, del cilindro formazione bobina e della velocità dei torsionatori (angolo incrocio regolabile).



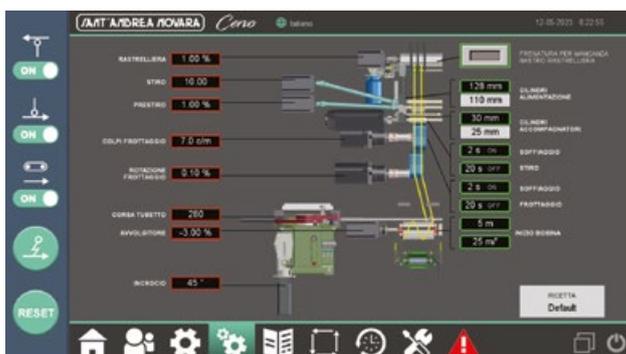
Particolare giunto elastico motoriduttore-asse macchina.



Regolazioni di base impostate da operatore o richiamate da ricetta.

TOUCH SCREEN

- Schermo 15" facilmente consultabile
- Stato della macchina in lavoro
- Numero e specifica della ricetta inserita
- Elenco tensioni e parametri di registrazione
- Scartamenti utilizzati (entrata e stiro)
- Dati produttivi ed efficienze
- Consumi dei motori
- Temperature dei motori
- Causa fermate
- Diagnostica e performance
- Programma manutenzioni
- Numero di bobine prodotte



Stato reale dei motori, velocità di rotazione, assorbimenti, consumi, temperature.

L'ULTIMO STEP PRIMA DEL FILO

CERVO



Il finitore è l'ultimo step della preparazione prima della filatura, dove non si effettuano più accoppiamenti e le fibre devono essere trattate con attenzione.

La ricerca della regolazione ideale per ogni tipo di grammatura e di fibra la si ottiene affinando le velocità e le tensioni, dove precedentemente avveniva a mezzo di ingranaggi che limitavano la gamma. Il cambio delle velocità si effettua a macchina in moto, in modo rapido, valutando in tempi brevi l'effetto sulla macchina e sugli stoppini.

Memorizzare la miglior registrazione facilitandone il richiamo qualora si debba ripetere lo stesso lotto (programma ricette).



Macchina modulare a partire da 8 teste sino a 24.



Rastrelliere disponibili per vasi da 700/800 mm, con nastro singolo o doppio.



Rastrelliera a pergola con possibilità di rulli motorizzati.



Tubo avvolgimento stoppini 290 mm o 330 mm.



Segnalazione mancanza stoppino a mezzo fotocellule riporta su touch-screen per identificazione testa.



Barriera fotoelettrica anti-infortunistica per protezione operatore.



Sensore sicurezza ribaltamento bobine.



Segnalazione dettagliata in forma grafica per arresti levata.

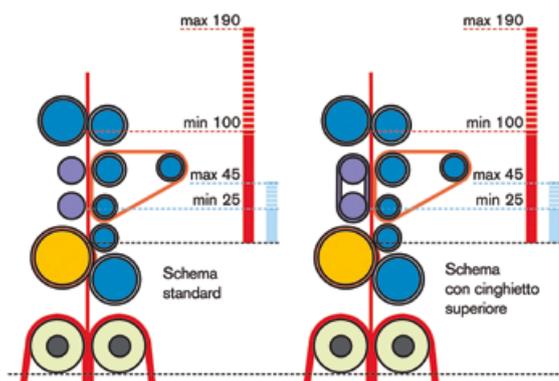


Interfaccia per automazione scarico bobine su richiesta

CONTROLLO STIRO-LAMINATOI

CERVO

TIPO A

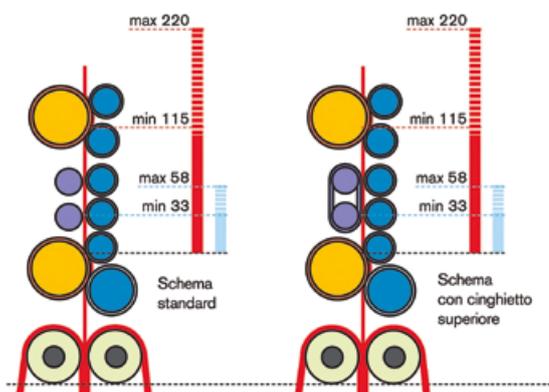


Indicato per titoli fini ed extrafini.

Specialmente usato per lane fini e miste con fibre nobili

Doppio Sambre a botte su cinghietta e scartamenti minimi grazie ai cilindri di diametro ridotto. possibilità di doppio cinghietto per un controllo diverso e fibre particolari.

TIPO B



Indicato per tutte le fibre per titoli grossi e medi.

È il laminatoio che si adatta anche per fibre sintetiche

Doppio biberon su cilindri in acciaio zigrinati

Il gemellare in alimentazione garantisce maggior tenuta nel caso di nastri con peso elevato.



Accurata formazione bobina.



Particolare del controllo a biberon per tipo B.

↳ MANUTENZIONI FACILITATE

-  ● Scatole di frottaggio indipendenti
-  ● Sostituzione manicotti rapida e semplice
-  ● Possibilità di produrre anche senza un elemento di frottaggio
-  ● Smontaggio e sostituzione dell'intero modulo per manutenzione
-  ● Ispezione interno scatola facilmente accessibile
-  ● Gruppo stiro modulari
-  ● Punti di ingrassaggio ridotti
-  ● Cambio olio in scatole meccaniche eliminato
-  ● Riduzione del numero di cinghie dentate e soggette ad usura



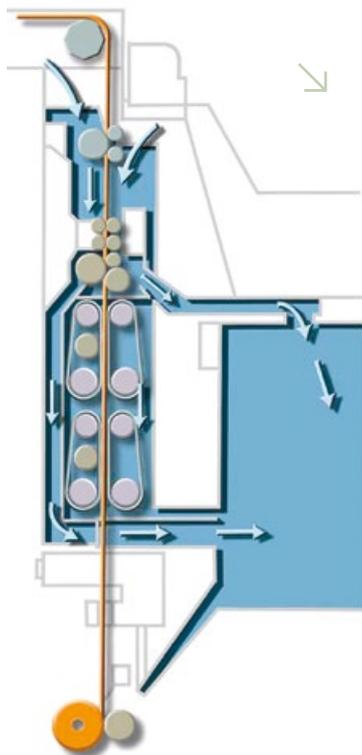
gruppo gemellare stiro e alimentazione smontabile a sezioni di 2 bobine



scatole frottaggio indipendenti e rapida sostituzione dei manicotti

ASPIRAZIONE

CERVO



L'aspirazione viene gestita da un motore comandato da inverter.

Esso permette di bilanciare correttamente la potenza necessaria contenendo i consumi energetici.

Con questa applicazione il motore gira a velocità ridotte e vengono eliminate le serrande di strozzatura precedentemente usate per parzializzare il flusso d'aria.

All'interno del cassone aspirazione viene installato un vacuometro che registra le eventuali cadute di depressione e innalza la velocità del motore per mantenere la depressione impostata dall'utilizzatore.

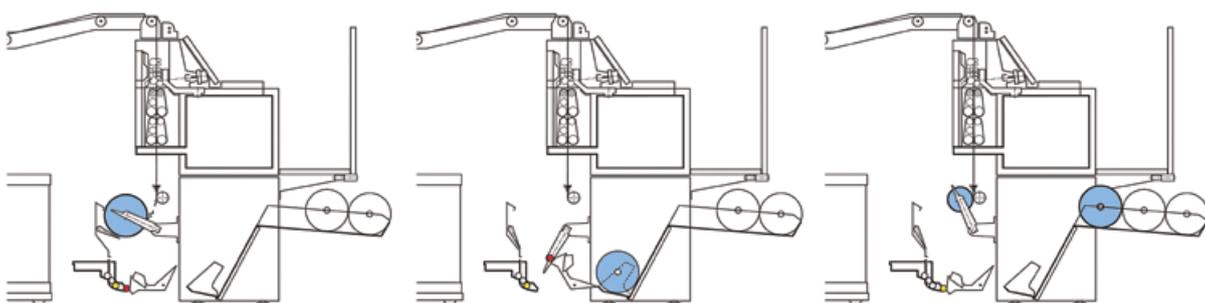
Lo stesso dispositivo segnala la mancanza di depressione per intasamento filtri e ne indica l'assenza con segnale luminoso.

LEVATA

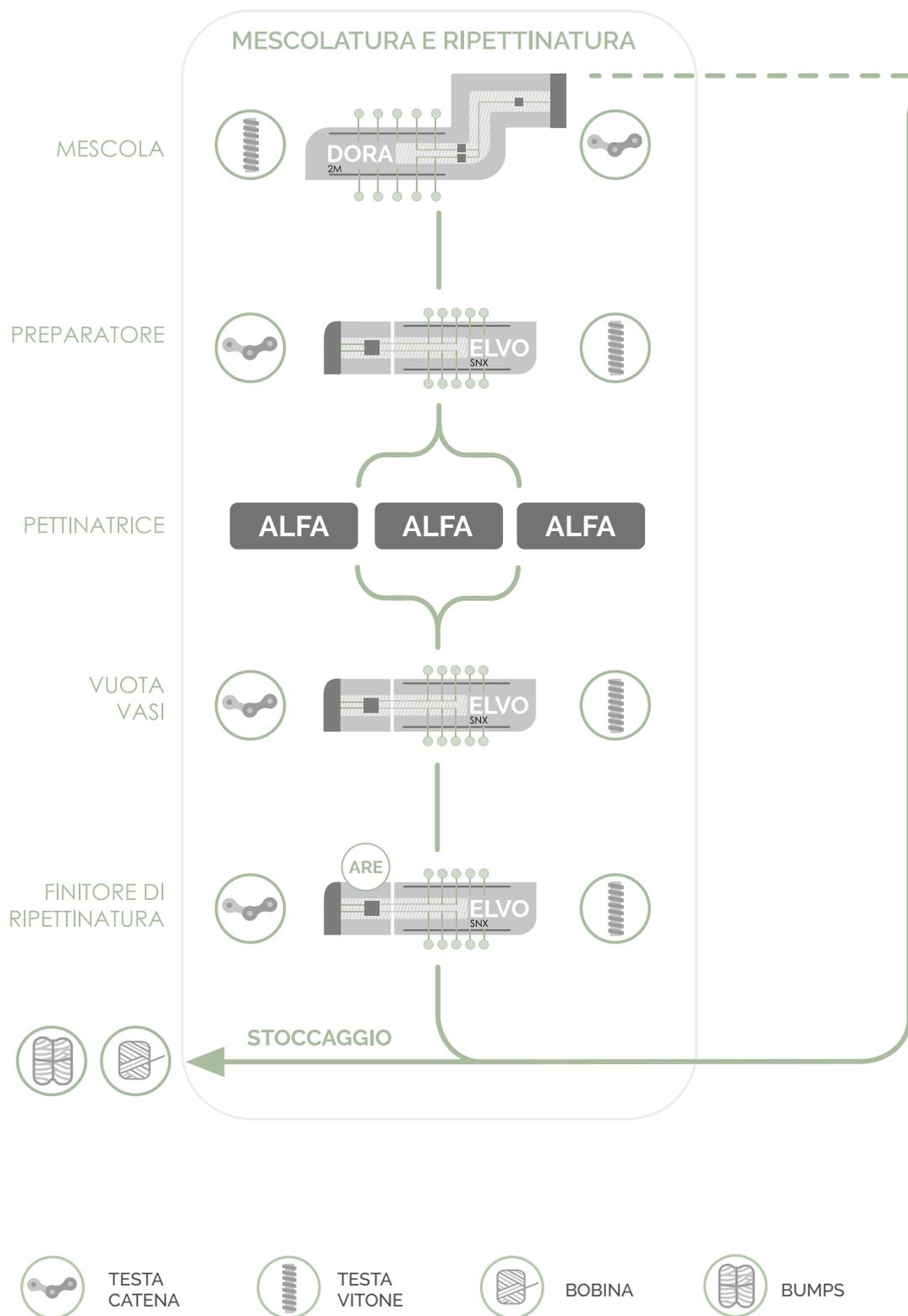


LEVATA AUTOMATICA:

- Rapida e efficiente
- Fino a 3 file di bobine in attesa dietro macchina
- Caricamento automatico tubi vuoti
- Capienza riserva tubi fino a 500 tubi



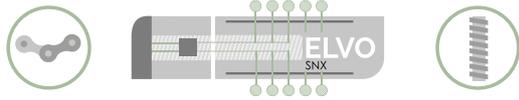
LA FILIERA



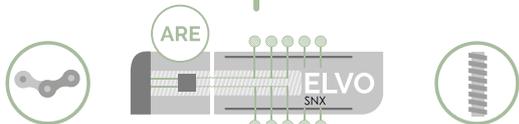
Cervo

LANA

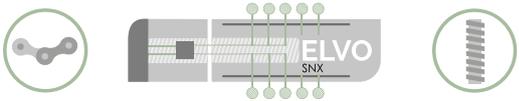
PREPARAZIONE



PASSAGGIO DI MESCOLO



I PASSAGGIO

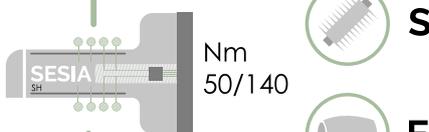


II PASSAGGIO



III PASSAGGIO

Nm
Fino
a 50

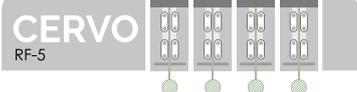
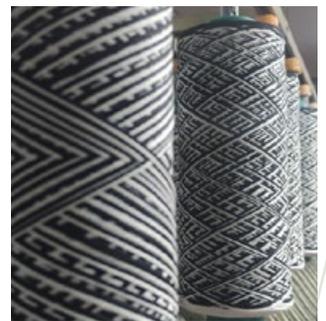


IV PASSAGGIO

S

E

Nm
50/140



FINITORE
VERTICALE

FILATURA



CONTROLLER



HARRISON



PETTINE



BARREL

Caratteristiche comuni per tutti i modelli Technical details for all models		
Moduli di stiro e di frottaggio Drafting and rubbing assemblies	n°	6 - 8 - 10 - 12
Bobine per macchina Bobbins per machine	n°	12 - 16 - 20 - 24
Stoppini per macchina Rovings per machine	n°	24 - 32 - 40 - 48
Scartamento tra le teste Ratch in between heads	mm	425
Lunghezza totale con sportelli aperti Total length with open doors	m	9,1 - 10,8 - 12,5 - 14,2
Colpi di frottaggio max Max. rubbing strokes	colpi/min strokes/min	2200
Ø max delle bobine Max bobbin Ø	mm	310
Rastrelliera adatta per accoppiamenti Creel suitable for doublings	n°	1 nastro/2 nastri per vaso 1 sliver / 2 slivers per can
Opzioni controllo intermedio laminatoio Drafting intermediate control options	tipo type	con cinghietto superiore with upper apron
Arresti macchina per rottura nastri o stoppini Machine stop for sliver or roving breakage	tipo type	fotocellule photoelectric cells
Zettatura elettronica di precisione delle bobine High-precision electronic winding		opzionale optional
Anello di legatura finale delle bobine Bobbin-tying device		opzionale optional
Motore principale Main motor	Kw	15 - 15 - 18,5 - 22
Motore aspirazione Suction motor	Kw	7,5
Motoriduttore per levata Doffing gear motor	Kw	0,75
Peso della macchina Machine weight	Kg	6400 - 7700 - 9100 - 10500

Specifiche per modelli Technical details by type of model		RF5/A	RF5/B	
Gamma di titoli raccomandata Recommended count range	Nm	fino a 6 up to 6	da 0,8 from 0,8	
Carica alimentazione al laminatoio Drafting in-feed	Ktex	10	18	
Velocità meccanica max Max. mechanical speed	m/min	250	300	
Dimensioni tubi avvolgitori (ØxL) Winding tube size (ØxL)	mm	50 x 290 (50 x 330)	50 x 330	
Peso max bobine (secondo materiali) Max. bobbin weight (depending on material)	Kg	5	6,8	
Rastrelliera adatta per vasi (ØxL) Creel suitable for cans (ØxL)	mm	600 x 900 700-800 x 1000/1200	700-800 x 1000/1200 1000 x 1200	
Laminatoio - Drafting assembly	Alimentazione Feeding	mm	cilindro Ø 35 - rullo Ø 44 cylinder Ø 35 - roller Ø 44	
	Controllo intermedio anteriore Front intermediate control	tipo type	elastico a botte - cilindri Ø 30 elastic-barrel type - cylinders Ø 30	
	Opzionale anteriore Front-optional	tipo type	cinghietto apron	
	Controllo intermedio posteriore Rear intermediate control	tipo type	cinghietto apron	
	Cilindri gemellari di stiro (Ø) Twin drafting cylinders (Ø)	mm	25/45	30,2/48,51
	Rulli press. stiro/alimentazione (Ø) Drafting/feeding pressure rollers (Ø)	mm	55/44	60/60
	Scartamento alimentazione/stiro Feeding/drafting ratch	mm	100 ÷ 190	115 ÷ 220
	Scartamento controllo/stiro Control/drafting ratch	mm	25 ÷ 45	33 ÷ 58
	Rapporti di stiro con scatola cambio Drafting ratios with gearbox		5,28 ÷ 25,14	6,22 ÷ 29,64
	Pressioni sullo stiro Drafting pressure	daN	77,5	
Consumi aria compressa 6 bar Consumption of compressed air (6 bar)	Nm3	0,16 per ciclo 0.16 per cycle		
Volumi d'aria riciclata in aspirazione Volume of recycled suction air	Nm3/h	8000		

SERVICE



TELEASSISTENZA

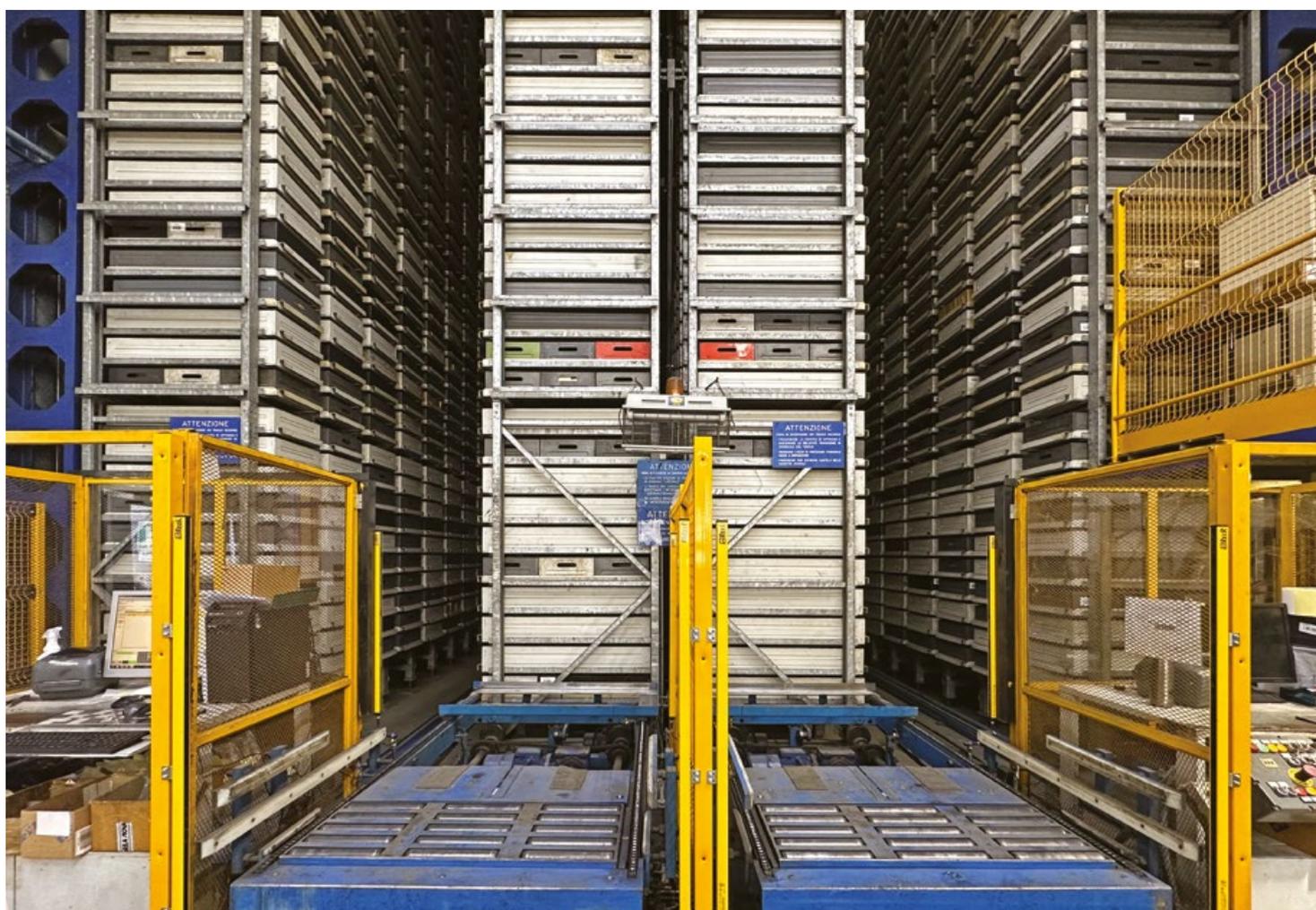
con contratto annuale si ha diritto a ricevere assistenza da remoto anche dopo la garanzia concordata

Dalla nostra sede di Novara, attraverso Internet, forniamo quotidianamente servizi di assistenza e diagnostica a clienti in tutto il mondo. Effettuare la diagnostica e la programmazione dei PLC da remoto, visualizzare e controllare le HMI remote e supportare i tecnici sul campo per la messa in servizio.



SERVIZIO RICAMBI

Ampio magazzino con oltre 25.000 articoli disponibili in pronta consegna. Ampia disponibilità di pezzi di ricambio per macchine fuori produzione. Supporto e configurazione kit di modifica su macchine esistenti.



The image shows a complex industrial machine, likely a textile loom or weaving machine, with a prominent green color scheme. The machine features various rollers, gears, and mechanical components. In the background, there are large spools of thread, some of which are a vibrant cyan color. The overall scene is a detailed view of the machinery's internal and external parts.

SANT'ANDREA NOVARA

PURE ITALIAN HERITAGE

A small graphic of the Italian flag, consisting of three horizontal stripes of green, white, and red, positioned below the text.

SANT'ANDREA NOVARA

Sant' Andrea Textile Machines srl

via Leonardo da Vinci, 18
28100 - Novara - ITALY
P.IVA 02555350020

Tel: +39 0321 3721
email: info@santandreatm.it
www.santandreatm.it



the Italian excellence
in textile industry processing