

# Macchine per la produzione di tessuti tecnici

*Weaving machines for the  
production of technical fabrics*

**TRINCA<sup>®</sup>**

**Tessuti sintetici**  
*Synthetic fabrics*

**Tessuti in fibre naturali**  
*Natural fibers fabrics*

**Tessuti in carbonio**  
*Carbon fabrics*

# TRINCA®



## la STORIA History

Fondata nel 1940, la ditta TRINCA è leader di mercato nella produzione di telai per tessuti tecnici.

Un vasto programma di investimenti e l'alta tecnologia costruttiva maturata negli anni, contribuiscono al successo dell'Azienda e all'ampliamento delle vendite in tutta Europa e nel mondo.

L'attuale produzione comprende la realizzazione di macchine completamente elettroniche, gruppi di trasformazione per macchine già esistenti, nuovi orditoi, nuovi preparatori di trama, saldatrici per cimose e cambio trama a 12 colori.

---

The TRINCA Company was established in 1940 and is now a leader in the production of weaving machines and many types of special equipment for technical fabrics. A wide investment programme together with the high level of construction technologies developed over years, has contributed to the success and increased sales all over Europe and the World.

Currently the TRINCA production has achieved: completely electronically driven weaving machines, conversion kits for existing looms and weaving equipment for technical fabrics such as new warping devices, weft prespoolers, edge welding devices and a 12-colour weft change.

# T.2N. 10E/PS



**TRINCA**  
www.trinca.it

# T.2N. 10E/PS

## Telai per tessuti tecnici super pesanti

La nuova serie T.2N.E/PS di macchine tessili è stata progettata e costruita per soddisfare le richieste di mercato dei tessuti tecnici super pesanti con larghezze di tessitura di 12 metri e oltre. La serie T.2N.E/PS raccoglie tutte le nuove e moderne tecnologie che oggi la tecnica può offrire, con il risultato di produrre tessuti estremamente pesanti con velocità e potenze difficilmente raggiungibili con le altre macchine tessili attualmente in commercio. I seguenti punti fanno della serie T.2N.E/PS una macchina universale in grado di tessere tessuti sintetici, tessuti metallici, tessuti per architettura e tessuti multistrato nei settori di filtrazione, cartiere, nastri trasportatori e arredamento.

- Inserimento trama con 2 nastri a cinematismo brevettato azionati da 2 servomotori
- Cassa battente comandata da camme complementari a bagno d'olio
- Dispositivo di avvolgimento e tensionamento tessuto a 3 cilindri
- Dispositivo di avvolgimento e tensionamento tessuto diretto tramite 1 cilindro
- Dispositivo di avvolgimento tessuto finito esterno al telaio
- Controllo elettronico con PC
- Dispositivo di comando da n. 1 a n. 10 subbi ordito in linea con controllo separato delle tensioni e comandi da servo-motori indipendenti
- Ratiere elettroniche fino a 56 quadri con comando separato di ogni singolo quadro
- Struttura in acciaio modulare
- Controllo comando elettronico del dispositivo cambio colore fino a 12 colori

### DATI TECNICI:

Diametro del filo: da mm. 0,10 a mm. 2,00  
Materiali: sintetico, acciai al carbonio, acciai inox, leghe, fibre naturali

## Looms of weaving heaviest technical fabrics

The new TRINCA loom series type T.2N.E/PS is designed, developed and manufactured to satisfy the production requirements of weaving heaviest technical fabrics with 12 meter loom width and more. The manufacturing program of the loom series T.2N.E/PS includes all advanced and latest technologies presently available to produce extremely heavy fabrics at high speed and with a power performance which can be reached only with difficulty by other weaving machines on the market at the present time. Following parts and equipment makes the weaving machine series type T.2N.E/PS to be a universal, multipurpose loom, suitable to weave metal wire fabrics, as well as technical industrial fabrics, multilayer fabrics for transport belts, fabrics for architectural application, filters, felts, forming and dryer fabrics for the papermaking process.

- Weft insertion system (patented) with 2 servomotor driver brandrapiers
- Sley driven by complementary cams, running in oil bath, with a standstill during the beat-up
- 3-roller fabric tensioning and upwinding device
- Direct fabric tensioning and upwinding device with only one take-up beam
- Fabric upwinding device standing outside the loom
- Electronic loom control, regulation and synchronizing of all operating functions by a PC
- Control from one and up to ten in-line running warpbeams, with separate and synchronized tension control, each single warpbeam controlled and driver by a servomotor
- The electronically (by separate servomotors) driven TRINCA dobby, suitable up to 56 heddle-frames, with possibility to control and adjust each single frame by the keyboard
- Weaving possibility with open and closed shed is set by the keyboard
- Modular, very strong steel supporting structure of the loom
- Electronically controlled weft feeding and colour change device, suitable up to 12 colours

### TECHNICAL FEATURES:

Wire diameter: from 0,10 mm. up to 2,00 mm.  
Suitable for weaving following materials: synthetic yarns, stainless steel, high tensile carbon steel, high content alloys, natural fibers

Velocità regolabile / Weaving speed adjustable from	0 - 100	0 - 110	0 - 120	0 - 140	0 - 150	0 - 160
Forza in battuta max d N/m / Maximum beat-up power d N/m	6.500	6.500	8.000	9.000	9.000	9.000
Larghezza tessitura mm. / Weaving width (mm.)	14.000	12.000	8.000	6.000	5.000	4.000

# T.2N.10E PS11750



**TRINCA**  
www.trinca.it

# T.2N.10E PS11750

## Flexible synthetic loom for weave forming filter - dryer fabric

### SPIEGAZIONE SIGLA E TIPOLOGIA DELLA MACCHINA:

**T** = telaio idoneo alla tessitura di tessuti tecnici  
**2N** = 2 nastri guidati con ganci per inserimento filo di trama, comandati da servomotori  
**10E** = numero gruppi eccentrici per il comando della cassa battente  
**PS** = categoria struttura macchina "SUPER PESANTE"  
**11750** = altezza tessitura (su richiesta tutte altezze di tessitura possibili)



### CARATTERISTICHE TECNICHE DEL TELAIO

- 8 colori comandati da servomotori;
- Larghezza massima di tessitura 11750 mm (su richiesta tutte altezze di tessitura possibili)
- Altezza di tessitura minima 3000 mm
- Velocità regolabile da 5 giri/min ad un massimo di 90 giri/min
- Forza in Battuta massima. 65000 N/m
- Tensione ordito massima sul primo subbio 65000 N/m
- Tensione ordito massima sul secondo subbio 35000 N/m
- Numeri di filo per cm. Min. 4 - max. 100;
- Diametro fili di trama min. mm. 0,13 - max. mm. 1,20.
- Controllo ordito in 4 posizioni;

### • CONTROLLO TENSIONE TRAMA TRINCA TIPO CTT-8

- comandato da servomotori con:
- settaggio tensione di trama; settaggio tensione massima e minima ammissibile; regolazione tensione in cN;
  - possibilità di salvare la tensione per singola trama inserita; visualizzazione curva tensione di trama a monitor;
  - correzione tensione trama per singola inserzione; controllo del fattore di deformazione della trama;
  - Possibilità di installare tempiale tutta altezza (brevetto Trinca) o tempiali laterali;
  - dispositivo di chiusura cimosa destra e sinistra comandati da servomotori;
  - n. 2 svolgitori con subbi a canister, comandati da servomotori;
  - Dispositivo avvolgitore 3 cilindri, con regolazione del cilindro centrale tramite PC;
  - n. 1 tirapeze diretto a 3 cilindri (brevetto Trinca) per avvolgere il tessuto finito;
  - rulli di rinvio comandati da servomotori e regolabili elettronicamente, con la possibilità di allegare a ricetta la posizione dei rulli stessi;

### RATIERA ELETTRONICA ROTATIVA TRINCA MODELLO R.E.R

Spiegazione sigla e tipologia ratiera:

**R** = Ratiera  
**E** = Elettronica  
**R** = Rotativa



Idonea a comandare da 2 a 52 quadri completa di:

- comando ratiera controllato da PC;
- possibilità di tessere con movimento quadri a "bocca aperta" e a "bocca chiusa";
- possibilità di regolare i quadri nel punto "0";
- possibilità di controllare e regolare manualmente ogni singolo quadro;
- possibilità di regolare le posizioni dei quadri in base ai vari disegni di tessitura, tramite la funzione di regolazione quadri alti o regolazione quadri bassi;
- possibilità di regolare i tempi sosta del movimento quadri;
- possibilità di regolare la fase di cambio quadri;
- Possibilità di creare multi-disegni di tessitura con innumerevoli combinazioni per creare vari e tipologie di tessuto.

### CONTROLLO TELAIO

Il controllo completo del telaio, tutte le impostazioni di dati operativi e le regolazioni sono effettuate dal dispositivo di controllo elettronico TRINCA, che la stessa TRINCA ha sviluppato negli anni. Tutti i dispositivi di controllo elettronici ed elettrici sono installati all'interno del quadro principale e tutti i dati, nonché funzioni di guida e di controllo del telaio, sono sviluppati su PC industriale con software CE.

# T.2N.10E PS11750

## Flexible synthetic loom for weave forming filter - dryer fabric



### EXPLANATION OF THE LOOM TYPE LETTERS AND NUMBERS:

**T** = loom suitable for weaving technical fabrics  
**2N** = weft insertion system with 2 band rapiers, controlled and driven by servomotors by guide hooks  
**10E** = number of mounted slay driving cam groups  
**PS** = heavy loom supporting structure  
**11750** = weaving width (on request be possible all weaving width)

### TECHNICAL FEATURE OF THE LOOM

- 8 Colours Weft Position Change, driven by Servomotors;
- Max. weaving width 11750 mm (on request be possible all weaving width)
- Min. weaving width 3000 mm
- Weaving speed adjustable from 5 up to 90 rpm
- Beat-up power max. 65000 N/m
- Warp tension first beam 65000 N/m
- Warp tension second beam 35000 N/m
- number of the yarns for cm. Min. 4 – max. 100;
- weft wire diameter min. mm. 0,13 – max. mm. 1,20.
- Warp control tension 4 position;

### • WEFT TENSION CONTROL TRINCA TYPE CTT-8

- driven by Servomotors with:
- weft tension setting; maximum/minimum admissible weft tension setting;
  - tension regulation in cN; save all tension for each weft;
  - tension weft curve visualization; weft tension correction for each single pick;
  - weft crimp factor control;
  - Possibility to use full temple (TRINCA PATENTED) or lateral temple;
  - Left and right Close selvage device, driven by Servomotors;
  - n. 2 let off with canister, driven by servomotors
  - n. 3 roller take up, regulation of the centre roller by PC
  - n. 1 direct 3 roller take-up (Trinca patented) for winding fabric
  - Remand roller position control by the PC and driven by Servomotors;

### ELECTRONIC, ROTARY DOBBY TRINCA TYPE R.E.Rz

Dobby type explanation:

**R** = Dobby  
**E** = Electronically controlled  
**R** = Rotary

Suitable for driving from 2 to 52 heddle frames complete with:

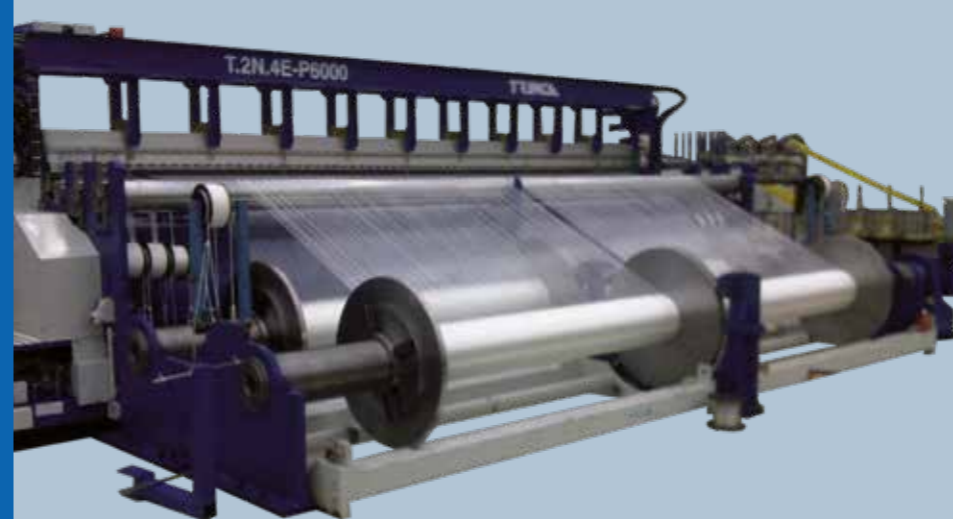
- dobbie driven and controlled by the PC;
- possibility of weaving with open shed and closed shed;
- possibility to put the heddle frames onto its "0" point;
- possibility to control and adjust manually each single frame;
- possibility to adjust the frame position as needed by each fabric pattern and function of frames in the upper or in the lower part;
- possibility of the frame standstill adjustments;
- possibility of the frame phase adjustment;
- fabric Multipattem.

### LOOM CONTROL DEVICE

The complete loom control, all data settings and operating function adjustments are carried out by the TRINCA electronic control device and the especially developed TRINCA loom managing.  
 All electronically and electric control devices are installed inside the main switchboard and all data's, as well as loom driving and control functions, are developed by an industrial PC with software windows CE.



# T.2N.4E P 6000



**TRINCA**  
www.trinca.it

# T.2N.4E P 6000

## Synthetic loom for weave forming and filter fabric

### CARATTERISTICHE TECNICHE DEL TELAIO

- 8 colori comandati da servomotori;
- Larghezza massima di tessitura 6000 mm (su richiesta tutte altezze di tessitura possibili);
- Altezza di tessitura minima 2000 mm;
- Regolazione del tessuto da entrambi i lati, fino alla larghezza minima di tessitura;
- Velocità regolabile da 5 giri/min ad un massimo di 160 giri/min;
- Forza in Battuta massima 2500 da Nm;
- Numero fili per cm. Min. 5 – max. 200;
- Diametro filo di trama min. mm. 0,15 – max. mm. 0,60;
- n. 2 svolgitori con 4 subbi ordito, comandati da servomotori;
- Dispositivo avvolgitore 3 cilindri, con regolazione del cilindro centrale tramite PC;
- Possibilità di installare tempiale tutta altezza (brevetto Trinca) o tempiali laterali;

### RATIERA ELETTRONICA ROTATIVA TRINCA MODELLO R.E.R

Spiegazione sigla e tipologia ratiera: **R** = Ratiera / **E** = Elettronica / **R** = Rotativa  
Idonea a comandare da 2 a 52 quadri completa di:

- comando ratiera controllato da PC;
- possibilità di tessere con movimento quadri a "bocca aperta" e a "bocca chiusa";
- possibilità di regolare i quadri nel punto "0";
- possibilità di controllare e regolare manualmente ogni singolo quadro;
- possibilità di regolare le posizioni dei quadri in base ai vari disegni di tessitura, tramite la funzione di regolazione quadri alti o regolazione quadri bassi;
- possibilità di regolare i tempi sosta del movimento quadri;
- possibilità di regolare la fase di cambio quadri;
- possibilità di creare multi-disegni di tessitura con innumerevoli combinazioni per creare vari e tipologie di tessuto.

### CONTROLLO TELAIO

Il controllo completo del telaio, tutte le impostazioni di dati operativi e le regolazioni sono effettuate dal dispositivo di controllo elettronico TRINCA, che la stessa TRINCA ha sviluppato negli anni. Tutti i dispositivi di controllo elettronici ed elettrici sono installati all'interno del quadro principale e tutti i dati, nonché funzioni di guida e di controllo del telaio, sono sviluppati su PC industriale con software CE.

## Synthetic loom for weave forming and filter fabric

### TECHNICAL FEATURE OF THE LOOM

- 8 Colours Weft Position Change, driven by Servomotors;
- Max. weaving width 6000 mm (on request be possible all weaving width)
- Min. weaving width 2000 mm
- Adjustment of the fabric by both sides mm. 2000
- Weaving speed adjustable from 5 up to 140 rpm
- Beat-up power max. 2500 da Nm
- number of the yarns for cm. Min. 5 – max. 200;
- weft wire diameter min. mm. 0,15 – max. mm. 0,60.
- n. 2 let off with 4 warp beams, driven by servomotors
- n. 3 roller take up, regulation of the centre roller by PC
- Possibility to use full temple (Trinca patented) or lateral temple

### ELECTRONIC, ROTARY DOBBY TRINCA TYPE R.E.Rz

Dobby type explanation: **R** = Dobby / **E** = Electronically controlled / **R** = Rotary

Suitable for driving from 2 to 52 heddle frames complete with:

- dobbie driven and controlled by the PC;
- possibility of weaving with open shed and closed shed;
- possibility to put the heddle frames onto its "0" point;
- possibility to control and adjust manually each single frame;
- possibility to adjust the frame position as needed by each fabric pattern and function of frames in the upper or in the lower part;
- possibility of the frame standstill adjustments;
- possibility of the frame phase adjustment;
- fabric Multipatern.

### LOOM CONTROL DEVICE

The complete loom control, all data settings and operating function adjustments are carried out by the TRINCA electronic control device and the especially developed TRINCA loom managing. All electronically and electric control devices are installed inside the main switchboard and all data's, as well as loom driving and control functions, are developed by an industrial PC with software windows CE.

### Spiegazione sigla e tipologia della macchina:

**T** = telaio idoneo alla tessitura di tessuti tecnici

**2N** = 2 nastri guidati con ganci per inserimento filo di trama, comandati da servomotori

**4E** = numero gruppi eccentrici per il comando della cassa battente

**P** = categoria struttura macchina "PESANTE"

**6000** = altezza tessitura (su richiesta tutte altezze di tessitura possibili)

### Explanation of the loom type letters and numbers:

**T** = loom suitable for weaving technical fabrics

**2N** = weft insertion system with 2 band rapiers, controlled and driven by servomotors by guide hooks

**4E** = number of mounted slay driving cam groups

**P** = heavy loom supporting structure

**6000** = weaving width (on request be possible all weaving width)



# Fastrong

## T.E.M.2AR. 3200



**TRINCA**

www.trinca.it

Fastrong

T.E.M.2  
AR.3200

### Telaio veloce idoneo a tessere tessuti tecnici

#### Descrizione della tipologia di telaio:

**T** = telaio  
**E** = eccentrici  
**M** = tipo telaio medio  
**2AR** = inserzione trama tramite n.2 aste rigide  
**3200** = altezza di tessitura (altezza di tessitura massima su richiesta: 7000 mm)

#### CARATTERISTICHE TECNICHE DEL TELAIO

- Altezza di tessitura: mm 3200 (altezza di tessitura massima su richiesta: 7000 mm);
- Velocità regolabile da 0 fino a 250 rpm;
- Massima tensione in battuta: daN/m 3.000;
- Massima tensione in ordito: daN/m 2.000;
- Struttura modulare;
- n. 3 camme complementari;
- 3-CILINDRI TIRAPEZZE con TENSIONAMENTO DEL TESSUTO COSTANTE;
- DISPOSITIVO 3-RULLI DI TENSIONAMENTO ORDITO con controllo assi e controllo tensione tramite celle di carico gestito da PC.
- (possibilità di installare qualsiasi tipo di subbio ordito);
- Controllo ordito a 4 posizioni;

#### RATIERA ELETTRONICA ROTATIVA TRINCA MODELLO R.E.R

Spiegazione sigla e tipologia ratiera: **R** = Ratiera / **E** = Controllata elettronicamente / **R** = Rotativa  
 Idonea a gestire da 2 a 52 quadri complete di:

- Ratiera azionata e controllata tramite PC;
- Possibilità di tessitura a bocca aperta e bocca chiusa;
- Possibilità di posizionare i quadri nel punto loro "0";
- Possibilità di controllare e regolare ogni singolo quadro;
- Possibilità di regolare la posizione quadri in funzione al tipo di tessuto;
- Possibilità di regolare il punto fermo quadri;
- Possibilità di regolare la fase quadri;
- Possibilità di tessere tessuti multistrato (svariate possibilità di legatura).

#### DISPOSITIVO DI CONTROLLO TELAIO

Il controllo completo della macchina, tutti i dati e le funzioni di regolazione sono gestite dal sistema di controllo TRINCA, sviluppato da TRINCA per la gestione del telaio. Tutti gli assi installati del telaio, tutti i parametri e tutte le funzioni di controllo sono gestite da PC programmato in Windows CE.



### Fast weaving loom suitable to weave technical fabrics

#### TECHNICAL FEATURE OF THE LOOM

- Weaving width: mm 3200 up to 7000m;
- Adjustable speed from 0 up to 250 rpm;
- Maximum beat-up tension: daN/m 3.000;
- Maximum warp tension: daN/m 2.000;
- Modular steel structure with;
- n. 3 complementary driving cams;
- 3-ROLLER TAKE-UP with CONSTANT FABRIC TENSIONING DEVICE;
- 3-ROLLER WARP TENSIONING DEVICES equipped with its software for the axis control and load cells control (possibility to have a normal let-off beam);
- Warp control tension 4 position;

#### ELECTRONIC, ROTARY DOBBY TRINCA TYPE R.E.R 12

Dobby type explanation: **R** = Dobby / **E** = Electronically controlled / **R** = Rotary  
 Suitable for driving from 2 to 52 heddle frames complete with:

- doobby driven and controlled by the PC;
- possibility of weaving with open shed and closed shed;
- possibility to put the heddle frames onto its "0" point;
- possibility to control and adjust manually each single frame;
- possibility to adjust the frame position as needed by each fabric pattern and function of frames in the upper or in the lower part;
- possibility of the frame standstill adjustments;
- possibility of the frame phase adjustment;
- fabric Multipatern.

#### LOOM CONTROL DEVICE

The complete loom control, all data settings and operating function adjustments are carried out by the TRINCA electronic control device and the especially developed TRINCA loom managing. All electronically and electric control devices are installed inside the main switchboard and all data's, as well as loom driving and control functions, are developed by an industrial PC with software windows CE.



#### Explanation of the loom type letters and numbers:

**T** = loom  
**E** = driven by eccentric curves  
**M** = medium loom construction  
**2AR** = weft insertion by n. 2 rigid rods  
**3200** = weaving width (on request be possible weaving in 7m width)



# T.E.P.A.R



**TRINCA**  
www.trinca.it

## T.E.P.A.R

### AR Telai per nastri trasportatori e tessuti multistrato, filtri

#### DATI TECNICI:

**Diametro del filo:** 20/6, 26/4, 10/12, 10/26

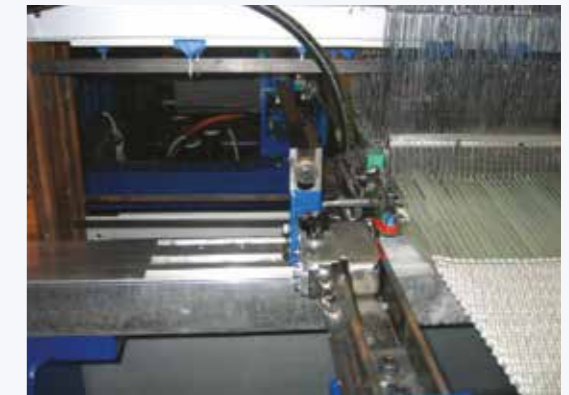
**Materiale del filo:** sintetico, kevlar, carbonio e fibre naturali

**Tensione max:** in battuta 6000 daN/m

**Velocità max:** 140 rpm

**Costruzione in altezza di tessitura:** da 1000 mm. a 2000 mm.

**Inserimento filo di trama:** tramite asta rigida



### Weaving machines for weaving transport belts, multi-layer fabrics, filters and corrugator

#### TECHNICAL FEATURES:

**Wire diameter:** 20/6, 26/4, 10/12, 10/26

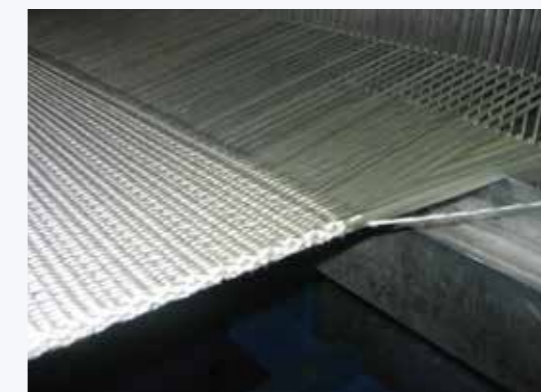
**Type of the yarn:** synthetic, kevlar, carbon and natural fibers

**Max beat-up tension:** 6000 daN/m

**Max beat-up speed:** 140 rpm

**Weaving width:** from 1000 mm. up to 2000 mm.

**Weft insertion:** by rigid rod



# T.NV.B

**TRINCA**  
www.trinca.it

# T.NV.B

## Telai a navetta per tessuti tecnici, nastri trasportatori multistrato, filtri, tessuti tubolari

### DATI TECNICI:

**Diametro del filo:** 20/6, 26/4, 10/12, 10/26

**Materiale del filo:** sintetico, kevlar, carbonio e fibre naturali

**Tensione max:** in battuta 10000 daN/m

**Velocità:** regolabile da 1 a 80 batt./min.

**Costruzione in altezza di tessitura:** da 1000 mm. a 12000 mm. e oltre

**Inserimento filo di trama:** tramite navetta o asta rigida



## Shuttle looms for technical weaving, multi-layer transport belts, filters, unless fabric

### TECHNICAL FEATURES:

**Wire diameter:** 20/6, 26/4, 10/12, 10/26

**Type of the yarn:** synthetic, kevlar, carbon and natural fibers

**Max beat-up tension:** 10000 daN/m

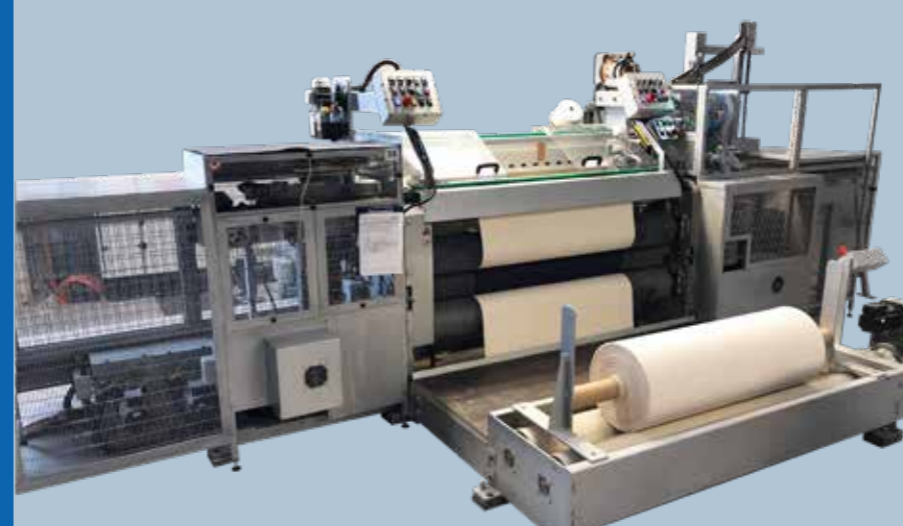
**Speed:** setting from 1 to 80 pick./min.

**Weaving width:** from 1000 mm. to 12000 mm. and above

**Weft insertion:** by shuttle



# T.NV-2S 2140



**TRINCA**  
www.trinca.it

# T.NV-2S 2140

**Telai a navetta con cambio spola automatico tramite dispositivo unifilo tipo UNI-E 250 per tessuti tecnici, denim, tessuti tubolari**

#### SPIEGAZIONE SIGLA E TIPOLOGIA DELLA MACCHINA:

T = telaio  
NV = 1 navetta  
2S = comandata da 2 servomotori  
2140 = altezza di tessitura (altezza di tessitura massima, su richiesta)

#### CARATTERISTICHE TECNICHE DEL TELAIO

- Altezza di tessitura: mm. 2140 – minima mm. 1000 (altezza di tessitura massima, su richiesta);
- Telaio idoneo a tessere tessuti tubolari e piani;
- Regolazione densità trama regolabile tra fili/cm. max. 200 – min. 5;
- Velocità massima telaio: 150 rpm;
- Massima tensione ordito: daN/m 1500.

#### GRUPPO AZIONAMENTO NAVETTA (TRINCA BREVETTO)

comandato da:

- n. 2 cremagliere azionate da servomotore e montate a destra ed a sinistra del telaio;
- (le cremagliere lanciano la navetta da destra a sinistra e viceversa)
- n. 2 freni motorizzati autoregolabili da PC che bloccano la navetta in posizione esatta.



#### RATIERA ELETTRONICA ROTATIVA TRINCA TIPO R.E.R

- **R** = Ratiera
- **E** = Controllata elettronicamente
- **R** = Rotativa
- Idonea a gestire da 2 a 52 quadri complete di:
- Ratiera azionata e controllata tramite PC;
- Possibilità di tessitura a bocca aperta e bocca chiusa;
- Possibilità di posizionare i quadri nel punto loro "0";
- Possibilità di controllare e regolare ogni singolo quadro;
- Possibilità di regolare la posizione quadri in funzione al tipo di tessuto;
- Possibilità di regolare il punto fermo quadri;
- Possibilità di regolare la fase quadri;
- Possibilità di tessere tessuti multistrato (svariate possibilità di legatura).

#### DISPOSITIVO UNIFILO ELETTRONICO TIPO UNI-E 250

- **UNI** = unifilo
- **E** = elettronico
- **250** = lunghezza delle spole mm. 250

completo di dispositivo di avvolgimento spole con cambio automatico diretto nel telaio e con regolazione dei parametri tramite PC.

#### DISPOSITIVO DI CONTROLLO TELAIO

Il controllo completo della macchina, tutti i dati e le funzioni di regolazione sono gestite dal sistema di controllo TRINCA, sviluppato da TRINCA per la gestione del telaio. Tutti gli assi installati del telaio, tutti i parametri e tutte le funzioni di controllo sono gestite da PC programmato in Windows CE.



# T.NV-2S 2140

## Shuttle looms with automatic change spool device type UNI-E 250 for technical fabrics, denim, and unless fabrics

### EXPLANATION OF THE LOOM TYPE LETTERS AND NUMBERS:

**T** = weaving machine  
**NV** = with 1 Shuttle  
**2S** = with 2 Servomotors  
**2140** = weaving width (on request be possible all weaving width)

### TECHNICAL FEATURE OF THE LOOM

- Maximum weaving width: mm. 2140 – min. mm. 1000 (on request be possible all weaving width);
- The loom is suitable for weaving tubular fabrics and flats;
- Adjustable wire/cm. max. 200 – min. 5;
- Max speed from 150 rpm;
- Maximum warp tension: daN/m 1500.

### SHUTTLE DRIVING SYSTEM (TRINCA PATENTED)

controlled by:

- 2 toothed racks driven by Servomotor and mounted at the left and right of the weaving machine; (the toothed cracks throw the shuttle from right to left and the other way round)
- 2 motorized brakes autsetting by PC that block shuttle in position exact;

### ELECTRONIC, ROTARY DOBBY TRINCA TYPE R.E.R

Dobby type explanation:

- **R** = Dobby
- **E** = electronically controlled
- **R** = rotary
- Suitable for driving from 2 to 52 heddle frames
- Dobby control by the means of the loom main PC
- Operating mode: OPEN SHED and CLOSED SHED setting to be selected by the PC-program
- easy "0" point setting of the heddle frames
- adjustment position heddle frames for each fabrics type
- manually control and separate position setting of each single heddle frame
- adjustment possibility of the heddle frame timings and stops
- adjustment possibility of the heddle frame phase timing and exchange
- able to weave multilayer fabrics (several pattern possibility).

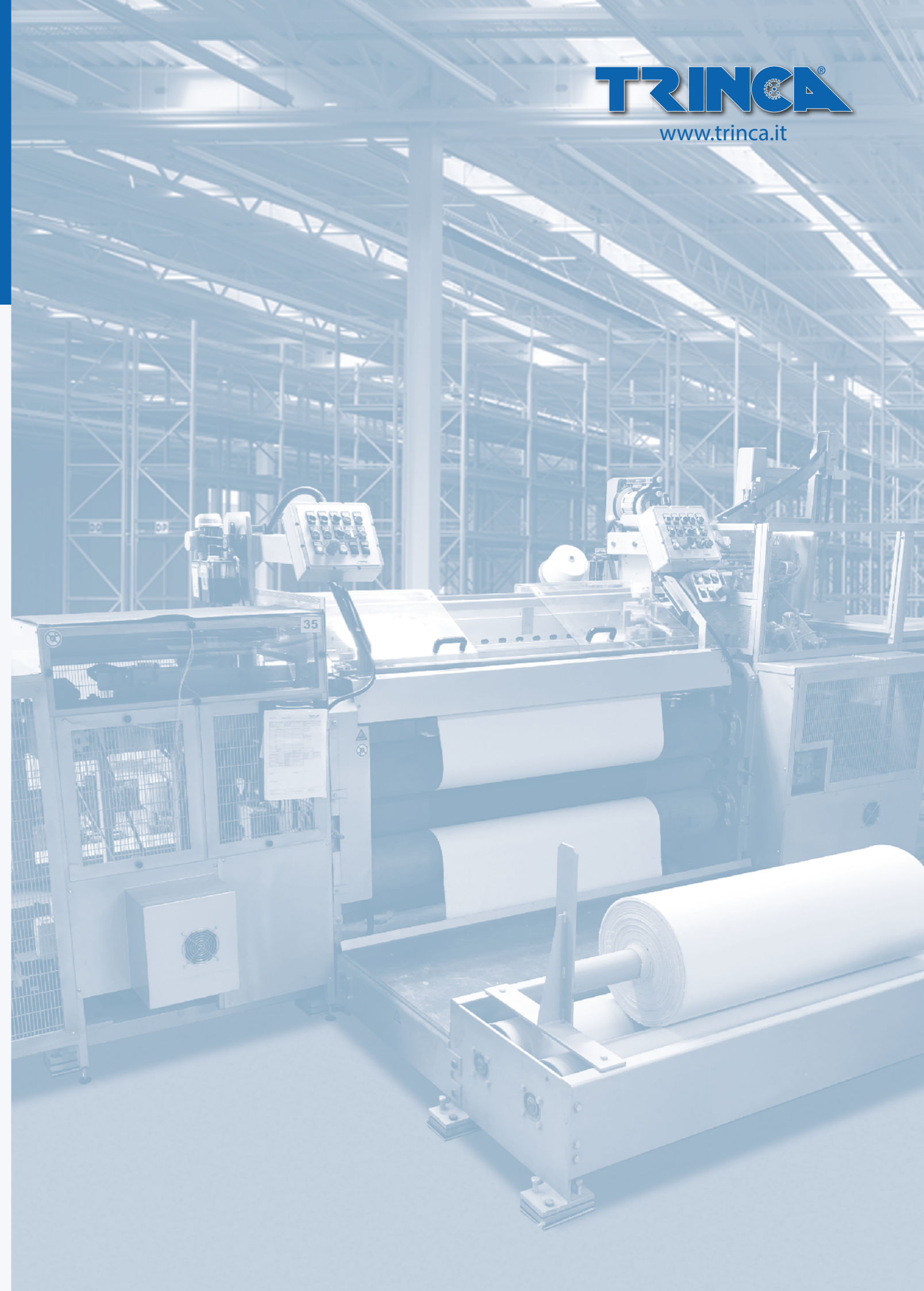
### ELECTRONIC DEVICE UNIFIL TYPE UNI-E 250

- **UNI** = unifil
- **E** = electronic
- **250** = length shuttle mm. 250

complete with device winding shuttle with automatic direct change in the weaving machine and with adjustment of the parameters by PC.

### LOOM CONTROL DEVICE:

The complete loom control, all data settings and operating function adjustments are carried out by the TRINCA electronic control device and the especially developed TRINCA loom managing All electronically and electric control devices are installed inside the main switchboard and all data's, as well as loom driving and control functions, are developed by an industrial PC with software windows CE.



# T.2N.T



**TRINCA**  
www.trinca.it

# T.2N.T

## Telaio per tessuti tecnici

Le richieste del mercato internazionale si orientano sempre più nella ricerca di tessuti NATURALI; tessuti composti da **SISAL, KOKO, CARTA, LANA, COTONE**. I tessuti naturali, biodegradabili nell'ambiente, trovano facile utilizzo in applicazioni tecniche decorative, arredamento, confezione ed imballo. Il nuovo telaio T.2N.T è costruito per soddisfare queste esigenze di mercato. Offre la possibilità di lavorare in automatico e inoltre con un minimo impiego di personale adibito al solo controllo di funzionamento. Il telaio T.2N.T costruito con tecnologia avanzata, racchiude tutta l'esperienza che la TRINCA ha acquisito negli anni con la costruzione di telai per tessuti tecnici metallici e sintetici. L'alimentazione del filo di trama è attuata da due pinze (portante e traente) con scambio al centro, comandate elettronicamente. Il regolatore anteriore di trasporto tessuto, il regolatore posteriore di avanzamento ordito ed il regolatore superiore di formazione Bouclé sono elettronici e con impostazione del numero di fili ogni 10 cm. Il controllo della tensione sull'ordito e Bouclé, visualizzato su display, permette un'ottima qualità e ripetibilità del prodotto finito.

### DATI TECNICI:

**Tipo di macchina:** T.2N.T (telaio - 2 nastri - tappeti)

**Altezze utili:** mm. 2200 - mm. 4150 - mm. 5150 (a richiesta altezze diverse)

**Materiale:** sisal - koko - sintetico - cotone - carta - ed altri

**Fili per centimetro:** da 2 a 999,9

**Velocità macchina:** mm. 2200 - mm. 4150 - mm. 5150

**Battute al minuto:** 130 90 80

**Azionamento quadri:** macchina eccentrici 10 quadri - 12 quadri; ratiera 10 quadri -12 quadri

**Struttura:** costruzione modulare in acciaio

**Cassa battente:** movimentata da albero a gomito con 2 o 3 gomiti a seconda della larghezza di tessitura

**Avvolgimento del tessuto:** con avvolgitore separato diametro max. 1400 mm. del rotolo

**Inserimento trama:** elettronica 2 pinze con nastro

**Regolatori:** posteriore - anteriore - Bouclé - elettronici

**Controllo trama:** elettronico

**Controllo tensione ordito Bouclé:** elettronico

**Forza in battuta:** 60000 N

**Peso della macchina:** mm. 2200: Kg. 7000 (circa) / mm. 4150: Kg.13000 / mm. 5150: Kg. 15000



## Weaving machine for technical fabrics

The international market is ever more oriented towards NATURAL fabrics; fabrics woven from **SISAL** (hemp), **COIR FIBER, PAPER, WOOL, COTTON**. Natural fabrics are biodegradable and are widely used in decorative technical applications, in interior decoration and furnishing, for ready-made clothing and for packaging. The new T.2N.T weaving loom has been designed to meet these market demands. It offers the possibility to operate fully automatically and with minimum attendance by personnel which has only to check the functioning. The T.2N.T weaving loom was designed using advanced technology and incorporates the ample experience that TRINCA has been able to accumulate over the years in the design of weaving machines for wire and synthetic fabrics. The weft wire is inserted by two rapiers (feeding and drawing) with weft transfer in the centre and with electronic control. The front regulator for fabric feed, the rear regulator for warp let-off motion and the upper regulator for Bouclé weave feature electronic control, and the input for number of threads is every 10 cm. The tension control for warp and Bouclé is visualized on the screen and ensures optimum quality and repeatability of the finished product.

### TECHNICAL FEATURES:

**Machine type:** T.2N.T (weaving loom - 2 rapiers - textile wall coverings)

**Weaving widths:** 2200 - 4150 - 5150 mm. (others widths upon request)

**Materials:** sisal (hemp) - coir fibre - cotton - paper - and others

**Thread per centimetre:** from 2 to 999,9

**Machine speed:** 2200 mm. 4150 mm. 5150 mm.

**Picks/minute:** 130 90 80

**Heald frame drive:** eccentric motion 10-12 healds dobby 10-12 healds

**Machine frame:** modular steel construction

**Slay:** driven by crankshaft with 2 or 3 cranks according to weaving width

**Cloth take-up:** by separate take-up, maximum roll-dia. 1400 mm.

**Weft insertion:** 2 flexible rapiers with electronic control

**Regulators:** front - rear - Bouclé - with electronic control

**Weft control:** electronic Tension control for let-off/Bouclé: electronic

**Beat-up force:** 60000 N

**Machine weight:** 2200 mm.: 7000 Kg. (approx) / 4150 mm.: 13000 Kg. / 5150 mm.: 15000 Kg.



# GRUPPI DI CONVERSIONE PER TELAI LARGHI

## WEAVING MACHINE CONVERSION



### GRUPPI DI CONVERSIONE PER TELAI LARGHI WEAVING MACHINE CONVERSION

#### Modifica telai da inserzione trama a proiettile ad inserzione a pinza

##### Modifica meccanica ed elettronica per telai larghi a proiettile:

- Modifica dell'elettronica originale della macchina con controllo elettronico TRINCA Windows embedded PC, idoneo al controllo di tutta la macchina.
- Modifica inserzione trama telaio con due pinze a nastro comandate da servomotore e guidate da ganci.
- Dispositivo cambio colore ad 8 posizioni comandato da servomotori e controllato dal PC principale.
- Regolazione elettronica tramite celle di carico della tensione di trama idonea per tessuti di formazione.
- Modifica meccanica ed elettronica del motore principale del telaio.
- Modifica meccanica ed elettronica dello svolgitore ordito.
- Progettazione, produzione ed assemblaggio del secondo subbio svolgitore, posizionato sopra il primo subbio svolgitore.
- Modifica elettronica del dispositivo 3 cilindri.
- Modifica elettronica della ratiera pneumatica comandata da controllo TRINCA.

#### Retrofitting of projectile weft insertion into flexible rapier weft insertion

##### Mechanical and electronic retrofitting for wide weaving loom:

- Retrofitting of the original electronic with the electronic control TRINCA Windows embedded PC, suitable for control all the loom.
- Retrofitting of projectile weft insertion control with two band rapiers insertion driven by servomotors and guide by hooks.
- 8 Position change color device drive by servomotors and control by the main PC.
- Electronic weft tension regulation with load cells suitable for the forming fabric.
- Mechanical and electronic retrofitting of main motor movement.
- Mechanical and electronic retrofitting of let-off device.
- Design, production and assembling of the second warp beam in the top position over the first beams.
- Electronic retrofitting of 3 roller take-up device.
- Pneumatic electronic dobby driven by TRINCA control.



## GRUPPI DI CONVERSIONE PER TELAI LARGHI WEAVING MACHINE CONVERSION

### Modifica gruppo lancio navetta

SIAMO LIETI DI PRESENTARE LA NOSTRA NUOVA MODIFICA PER TELAI LARGHI. MODIFICA DA LANCIO NAVETTA IDRAULICO A LANCIO ELETTRONICO COMANDATO DA SERVOMOTORE (BREVETTATO).

#### MODIFICA MECCANICA ED ELETTRONICA PER TELAI LARGHI A NAVETTA:

- Modifica dell'elettronica originale della macchina con controllo elettronico TRINCA Windows embedded PC, idoneo al controllo di tutta la macchina.
- Modifica inserzione trama telaio, da lancio navetta idraulico a lancio elettronico comandato da servomotore.
- Modifica meccanica del gruppo lancio navetta con interfaccia del sistema TRINCA al telaio esistente.
- Riduzione costi di manutenzione telaio ed ingombri.



### Picking shuttle conversion kit

WE ARE PLEASURE TO PRESENT OUR RETROFITTING FOR WIDE WEAVING LOOM. CONVERSION KIT FROM HYDRAULIC PICKING SHUTTLE TO ELECTRONIC PICKING SHUTTLE DRIVEN BY SERVOMOTOR (PATENTED).

#### MECHANICAL AND ELETTRONIC RETROFITTING FOR SHUTTLE WIDE WEAVING LOOM

- Retrofitting of the original electronic with the electronic control TRINCA windows embedded PC, suitable for control all the loom.
- Retrofitting weft insertion control from hydraulic picking shuttle to electronic picking shuttle driven by servomotor.
- Mechanical retrofitting of picking shuttle, with TRINCA system interface at the existing loom.
- Reduction of maintenance costs and loom overall dimensions.

# HIGH TECHNOLOGY

**TRINCA**  
www.trinca.it

## HIGH TECHNOLOGY



Le richieste dei mercati internazionali sono sempre più mirate a prodotti di altissima qualità e a elevato contenuto tecnologico, con tipologie diversificate di tessuti, da utilizzare nei settori più vari e per le più differenziate applicazioni. Per soddisfare la domanda di questi mercati ed avvalendoci della nostra esperienza tecnica, abbiamo realizzato una nuova linea di macchinari e dispositivi ad alta tecnologia la cui varietà consente al cliente di personalizzare ogni telaio della nostra serie "T.N.E." secondo le proprie esigenze.

La linea "HIGH TECHNOLOGY" raggruppa tutte le conoscenze maturate in molti anni di attività e comprende macchine speciali destinate ad operare in vari settori per la produzione di:

- tessuti metallici
- tessuti per l'arredamento
- tessuti e tappeti in fibre naturali
- tessuti sintetici e feltri
- tessuti multistrato

Tra le novità più importanti in aggiunta alla linea di telai "T.N.E." vi è la possibilità di montare numerosi dispositivi modulari ed accessori.

#### Dispositivi disponibili:

##### 1 SISTEMA DI INSERIMENTO TRAMA (brevettato)

- con un nastro comandato da servomotore
- con due nastri comandati da due servomotori
- con navette per tessuti sintetici e feltri, mono e multistrato, con cimose chiuse

##### 2 MOVIMENTAZIONE BATTENTE

- con camme complementari a bagno d'olio
- con albero a gomito a bagno d'olio



The international markets require more and more woven top quality products with a high level of technological content, fabrics with very diversified specifications to be used for many different application.

On course to meet the requirements of these markets and applying all our technical experience, TRINCA achieved a new machineryline, which can be fitted with several "high tech" devices and equipment. This allows to customize every loom of our already well introduced weaving machine line "T.N.E." and to build it for the very individual need of each single customer.

The machinery-line "HIGH TECHNOLOGY" incorporates all technical knowledge developed in many years as manufactures of special machinery and equipment and is intended to serve all branches for the production of:

- each kind of metal wire fabrics and wire cloth
- fabrics for architectonic applications
- natural fiber fabrics and carpets
- synthetic fabrics and felts
- multi-layer fabrics

The most important additional feature on our weaving machines "T.N.E." is the possibility to fit them with range of modular equipment and devices, as follows:

##### 1 WEFT INSERTION SYSTEM (PATENTED)

- with one servomotor driven bandrapier
- with two servomotor driven bandrapiers
- with a shuttle weft insertion system, suitable to weave synthetic fabrics and felts, single or multilayers, with closed weaving edges

##### 2 SLEY MOVEMENT

- driven by complementary cams, running in oilbath
- driven by a crankshaft, running in oilbath





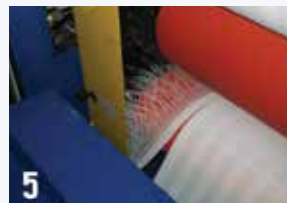
**3 REGOLATORI ELETTRONICI**  
 • possibilità di effettuare le regolazioni del tessuto in "mesh", "cm" e "numero francese"; controllo e regolazione della tensione di ordito con l'uso di servomotori

**ELECTRONIC CONTROLLED REGULATORS**  
 • possibility to weave fabrics with regulations as "mesh", "cm" or "french number"; warp-tension control and regulation by servomotors



**4 SUBBI ORDITO SINGOLI O "IN LINEA"**  
 • il telaio può essere costruito per vari tipi di subbi ordito:  
 • subbi singoli lisci o flangiati  
 • subbi con canister  
 • più subbi con funzionamento "in linea", montati separatamente dalla struttura del telaio e comandati da servomotori con controllo e regolazione della tensione ordito

**WARPBEAMS**  
 • the loom can be equipped with different warpbeams types, such as:  
 • single-flat warpbeams; ring-or stir warpbeams  
 • warpbeams with canister  
 • 2 or more warpbeams running "in line" and fitted to the loom with a separate supporting structure, controlled by servomotors for the separate warp-tension control and regulation



**5 TIRAPEZZE A TRE CILINDRI**  
 • il tensionamento del tessuto e la regolazione delle mesh vengono effettuati con un dispositivo a tre cilindri

**3-ROLLER FABRIC TENSIONING DEVICE**  
 • the fabric tensioning and the mesh adjustment is carried out by a 3-roller system, controlled by servomotors



**6 TIRAPEZZE DIRETTO**  
 • il tensionamento del tessuto e la regolazione delle mesh vengono effettuati con un solo cilindro con avvolgimento diretto del tessuto

**DIRECT FABRIC TENSIONING DEVICE**  
 • the fabric tensioning and mesh adjustment is carried out by only one beam, suitable also for the direct upwinding of the woven fabric



**7 MOVIMENTAZIONE QUADRI LICCI (BREVETTATO)**  
 • con la ratiera TRINCA comandata da servomotori e controllata da PC, che permette di eseguire qualsiasi regolazione dei quadri indipendentemente l'uno dall'altro. Oltre ad innumerevoli altri vantaggi, questa ratiera dà anche la possibilità di lavorare, secondo la necessità del tessuto da produrre, con "bocca aperta" oppure bocca "chiusa"

**HEDDLEFRAME MOVEMENT (PATENTED)**  
 • with a TRINCA DOBBY, driven by servomotors and controlled by a PC, which allows to carry out all heddleframe adjustments, one independent from the other by the keyboard. Beside numerous further advantages, this dobby allows also to operate with "open shed" or "closed shed", operating mode changed only by a key on the PC



**8 COMANDO ELETTRONICO DEL TELAIO**  
 • con PC che controlla e sincronizza tutte le funzioni, anche quelle dei vari dispositivi modulari montati su ogni macchina

**THE ELECTRONIC LOOM CONTROL**  
 • by a personal computer which controls and synchronizes all weaving functions, as well as also the various modular equipment and devices listed

**9 SOFTWARE TRINCA**  
 • dedicato alle esigenze del cliente

**THE TRINCA SOFTWARE**  
 • standard programs can be customized for individual requests

**10 TAGLIERINE MOTORIZZATE**  
 • per il taglio del tessuto in diverse strisce direttamente sul telaio

**MOTORIZED CUTTING DEVICES**  
 • for a fabric cut in different strips directly on the loom during the weaving process

**11 GRUPPI FORBICE (brevettato)**  
 • per la preparazione della trama comandata da PC

**PNEUMATIC SCISSOR DEVICES (PATENTED)**  
 • for the weft preparing and cut, controlled by the PC

**12 AVVOLGISCARTO**  
 • motorizzati separatamente con regolazione della tensione dello scarto

**WEAVING EDGE WASTE ACCUMULATORS**  
 • separately motorized, with tension adjustment of the waste



**13 PREPARATORI DI TRAMA (BREVETTATO)**  
 • i preparatori di trama sono disponibili in tre modelli: T300, T600, T1000. La scelta del preparatore di trama viene fatta in funzione del diametro del filo e della qualità del materiale da lavorare sul telaio

**WEFT PRESPOOLER (PATENTED)**  
 • three prespooler models, T300 - T600 and T1000, built in 3 different dimensions, prepared to be connected to the loom and suitable for each diameter and material quality to be woven



**14 ORDITOI**  
 con controllo e regolazione della tensione fili di ordito mediante microprocessore:  
 • orditoi con subbi lisci con "orditura conica"  
 • orditoi per subbi flangiati  
 • orditoi per canister

**WARPING DEVICES**  
 Beams equipped with microprocessors, suitable for the tension control and adjustment of the warp:  
 • warping devices for flat warpbeams with conical warping  
 • warping devices for ring (stir) warpbeams  
 • warping devices for canister



**15 SALDATRICI PER CIMOSSE (nastri trasportatori)**  
 • il dispositivo è in grado di tagliare e saldare la cimossa direttamente sul telaio

**WEAVING EDGE WELDING DEVICES (for transport belts)**  
 • this device is prepared to cut and to weld the edges directly on the loom during the weaving process



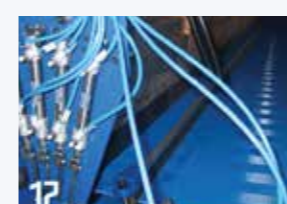
**16 DISPOSITIVI DI LEGATURA CIMOSSE (BREVETTATO)**  
 • il dispositivo forma una cimossa chiusa ripiegando il filo di trama direttamente durante la tessitura a telaio all'interno del tessuto

**WEAVING EDGE TUCKER DEVICE (PATENTED)**  
 • this device is suitable for the forming of closed edges by folding the weft and closing it into the fabric during the weaving process



**17 DISPOSITIVI CAMBIO COLORE**  
 • il dispositivo permette l'utilizzo di più fili di trama durante la tessitura a telaio. È possibile utilizzare più fili di trama con diametri diversi per qualità diverse

**WEFT COLOUR CHANGE DEVICES**  
 • this device allows to weave with more than one weft, even with different weft diameters and wire/yarn qualities



**18 PREONDULATRICI PER FILI DI ACCIAIO**  
 • le macchine preondulatrici sono dispositivi utilizzati per la preondulazione del filo di trama e di ordito

**WIRE CRIMPING DEVICES**  
 • this device is suitable for the crimping of weft and also warp wires



**19 DISPOSITIVI PER PREPARAZIONE DEL FILO DI TRAMA PER TESSUTI CON FILI PREONDULATI**  
 • il dispositivo permette l'utilizzo di fili e aste di trama preondulati con grossi diametri durante la tessitura a telaio

**WEFT PREPARING DEVICES FOR PRE-CRIMPED WIRES**  
 • this device allows to prepare precrimped wires and rods with larger diameters for the weaving process

**TELAI PER TESSUTI PREONDULATI**  
 • i telai per tessuti preondulati sono macchine speciali idonee alla lavorazione di tessuti molto pesanti con fili preondulati

**WEAVING MACHINES FOR PRE-CRIMPED FABRICS**  
 • this is a special weaving machine, suitable for weaving very heavy fabrics with pre-crimped wires

Questa è soltanto una breve sintesi della nostra produzione. Siamo comunque a disposizione dei nostri Clienti per studiare soluzioni individuali e costruire macchine speciali, idonee a facilitare il processo produttivo.

This is only a brief description of our product range. We are always available to discuss with our customers their special requirements and design individual weaving machines for their special.



# ELECTRONIC OR MECHANICAL DRIVEN BRANDRAPIER CONVERSION KITS®

**TRINCA**  
www.trinca.it

## ELECTRONIC OR MECHANICAL DRIVEN BRANDRAPIER CONVERSION KITS®

### Conversion kits for old weaving machines with a new bandrapier system mechanical driven or by servomotors with electronic control.

These preassembled kits allows very short conversion times of the old looms and also fast width adjustments during the future normal weaving process. Together with these mechanical or by Servomotors and electronic driven bandrapier devices, can be mounted also a pneumatic weftwire/yarn preparing and cutting device, preassembled in only one block and controlled by a microprocessor. Suitable to convert and modernize old rapier or shuttle looms with weaving width from 1000 up to 8500 mm. by operation with only one bandrapier crossing the shed, mechanical driven or by Servomotors with electronic control.



### NEW WEFT WIRE PREPARING DEVICE PRESPOOLER T300® T600® AND T1000®

This new weft wire preparing device is suitable for each kind of metal wires, synthetic yarns and natural fibers:

- T300 for diam. from 0,05 up to 0,40 mm.
- T600 for diam. from 0,40 up to 1,60 mm.
- T1000 for diam. from 0,40 up to 2,00 mm.

The weft spool-support accepts wire and yarn spool with 360 mm.diam. and more.

The wire/yarn upwinding operates on separate loops.

The prespooler is controlled and driven by an electronic motor with setting possibility for manual or automatic weft preparing.

The weft reserve is controlled by a mechanical microswitch and the speed adjustment by a potentiometer.

The prespooler has enough power to allow to unwind while the weft spool is turning.

This avoid is possible jamming in the weft-preparation.

Assembled to electronically driven, TRINCA looms, the prespooler speed can be connected with the running speed of the weaving machines.

### Technological innovations in the wire and technical fabric production process

The TRINCA Company in Lurate Caccivio (Como) Italy present, further to their new, electronically driven and controlled weaving machines, also new system and equipment, which allows Manufacturing Companies to increase their competitiveness with higher efficiency and production performance.



# ORDITOIO ELETTRONICO TIPO OR.E.



**TRINCA**  
www.trinca.it

## ORDITOIO ELETTRONICO TIPO OR.E.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

OR = Orditoio / Warper

E = Elettronico / Electronic

- per subbi diametro min. mm. 200 - max. mm. 1200;
- larghezza d'orditura min. mm. 100 - max. mm. 6000;
- larghezza tessuti min. mm. 800 - max. mm. 6000;
- velocità fino a 100 giri/min.

#### L'orditoio è completo dei seguenti dispositivi:

- attacco subbio veloce;
- carrello in acciaio comandato da servomotore idoneo ad un orditura diretta con altezza minima mm. 100 e massima di mm. 6000;
- carrello in acciaio comandato da servomotore idoneo ad un orditura conica massima di 400 mm;
- dispositivo di tensionamento fili d'ordito, comandato da servomotore;
- controllo della tensione d'orditura tramite della cella di carico, in modo da avere un'orditura costante sul subbio.
- PC Touch panel 12";
- possibilità di memorizzare 100 ricette ordito;
- Sistema operativo Windows;
- possibilità di trasferire i dati tramite USB o Intranet;
- pulsantiera a bordo orditoio completa di pulsante start-stop, pulsanti jog assi epulsanti d'emergenza;
- possibilità di impostare a PC i metri o piedi (US) da produrre, il numero di giri, la velocità in giri/min o metri/min, le rampe di accelerazione e decelerazione della rotazione del subbio, la tensione massima e minima dei fili in orditura, il controllo del coefficiente di tensione orditura ed il diametro di incremento per ogni giro subbio;
- controllo della rottura del filo di ordito, mediante controllo laser o controllo ad infrarossi;
- possibilità di orditura conica (sinistra - destra);
- possibilità di ordire subbi flangiati;
- possibilità di preparare la cernita tramite sistema pneumatico.

### TECHNICAL FEATURES



- for beams diameter min. mm. 200 - max. mm. 1200;
- warping width min. mm. 100 - max. mm. 6000;
- width fabrics min. mm. 800 - max. mm. 6000;
- speeds up to 100 rev/min.

#### The warping machine is complete with the following equipment:

- fast beam connection;
- steel trolley, driving by servomotor for warp length min. mm. 100 - max. mm. 6000 able for the direct warping procedure;
- trolley sectional warping, driving by servomotor that allows a max width of 400 mm;
- tension system device, driving by servomotor able to tensioning the warp wire;
- warping tension control by the load cell for have a constant tension on the beam;
- PC Touch panel 12";
- possibility to store 100 warp recipes;
- Windows operating system;
- possibility to transfer the data by USB or Intranet;
- push button mounted on the trolley complete of start-stop button, impulse button and emergency;
- possibility to set on the PC the production in meter, feet or turn number, the speed in rev/min or meter/min, the acceleration and deceleration ramps, the maximum and minimum warp tension, the tension coefficient control and the increase diameter for each turn;
- control breaking warp yarn by laser control or infrared control;
- possibility of conical warping (left - right);
- possibility of warp flanges beams;
- possibility to prepare the warp lease by pneumatic piston.





**TRINCA**  
www.trinca.it

## ORDITOIO ELETTRONICO OR.E 200

### Orditoio elettronico

**OR** = Orditoio / Warping device

**E** = Elettronico / Electronic

**200** = Larghezza max di orditura dei caniter (misura max richiesta) warping width max. canister (max measure on request)

- per canister;
- struttura portante in ferro;
- spalla in acciaio portante organi di trasmissione;
- carrello di orditura larghezza mm. 200 completo di:
  - cilindri cromati per tensionamento fili di ordito,
  - pettine inclinato,
  - dispositivo di cernita;
- guide lineari in profilo di alluminio che supportano il carrello ordito;
- quadro elettronico completo di:
  - pulsantiera montata sul carrello completa di: pulsante marcia, retromarcia, impulsi,
  - tastiera di programmazione microprocessore,
  - display a 16 caratteri per 2 righe che evidenzia i dati impostati gli allarmi, le velocità ed il n. di programmi inseriti.
  - dati da impostare: n. giri di orditura, velocità giri/minuto o metri minuto, rampe di accelerazione, rampe di decelerazione,
  - controllo rottura fili di ordito

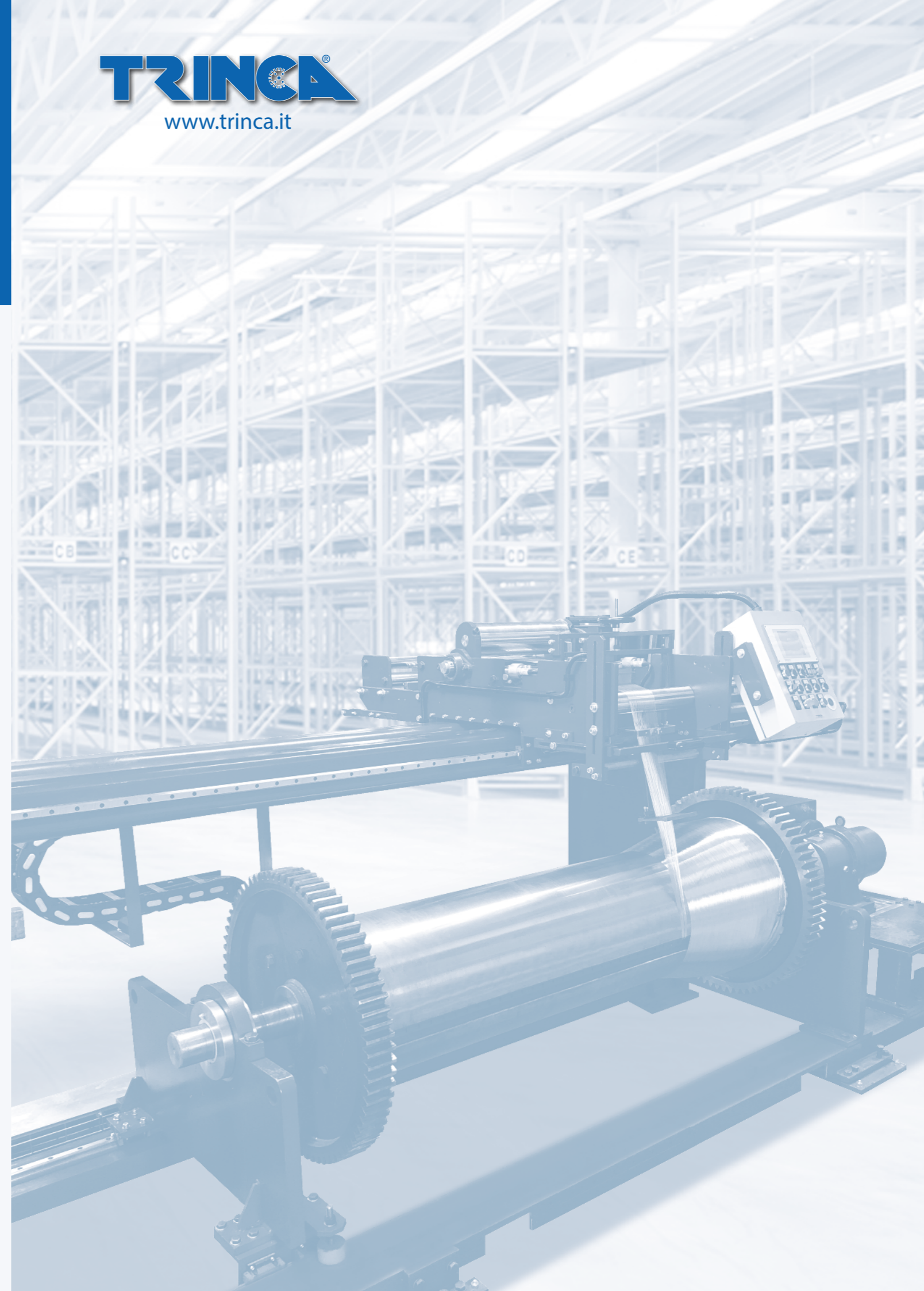
L'orditoio può essere programmato e comandato da tastiera.

### Electronically driven and controlled warping device (beamer)

- suitable for canister;
- steel supporting structure;
- steelmade sideframe, supporting all transmission parts
- warping carriage – width: 200 mm, complete with:
  - chrome plated beam for the warp-wire tensioning
  - 1 slanting reed
  - 1 grading device
- linear guides, alu-profile made, suitable to support the warping carriage
- switchboard with all electronically control parts, complete with:
  - pushbutton panel fitted on the carriage, complete with: pushbutton for operating reverse operating - impulse operating
  - programming keyboard and a microprozessor
  - display with 16 keys (2 lanes) which shows the setted data, thealarms, the speed and the memory stored programmes
  - setting possibility of following data: warping turns
  - speed: turns/minute or meter/minute – acceleration ramp and deceleration ramp
  - warp-wire breaking control

This warping device (beamer) can be programmed and controlled by the keyboard.

**TRINCA**  
www.trinca.it



# CANTRA DEROULÉ ELETTRONICA DEROULÉ ELECTRONIC CREEL



## Cantra Deroulé elettronica

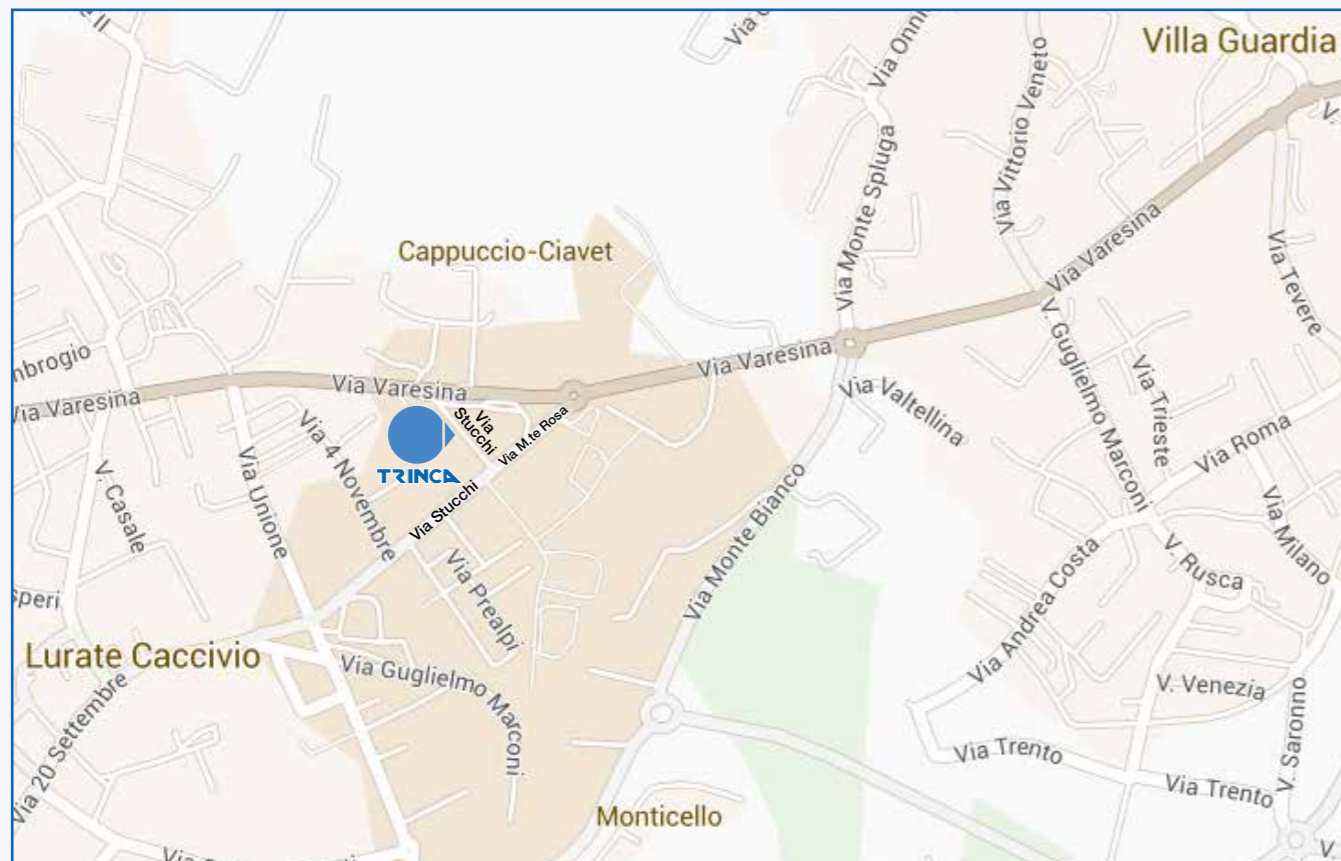
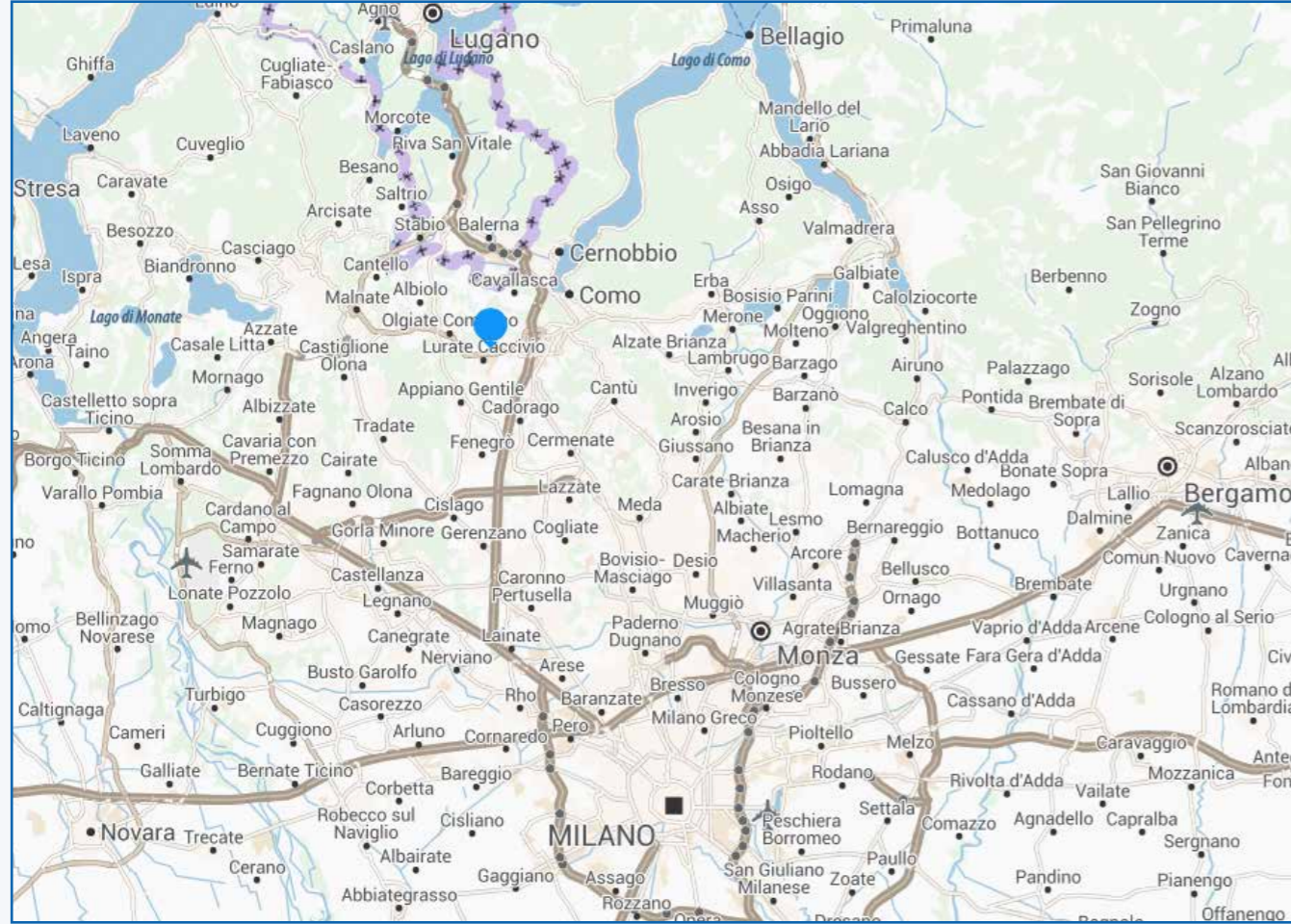
La Cantra TRINCA è costruita per permettere l'estrazione del filo in deroulé.  
La tensione del filo in orditura viene regolata tramite freni pneumatici e gestita da PLC. Da monitor touch è possibile impostare i parametri cantra ed i parametri di regolazione tensione spole orditura.  
La tensione viene misurata da celle di carico, tramite rulli contrapposti.  
La cantra è predisposta per il montaggio di rocchetti Din 125, Din 160, Din 200 e Din 250.

## Deroulé' electronic creel

The TRINCA creel is built to allow the deroule' yarn extraction.  
The tension of the warp yarn is regulated by pneumatic brakes and managed by PLC. From PLC touch panel it's possible set the creel parameters and the frame spool adjustment parameters.  
The yarn tension is measured by load cells, through opposed rollers.  
The creel is prepared for mounting Din 125, Din 160, Din 200 and Din 250 spools.







**TRINCA<sup>®</sup>**

Via Stucchi 33 - 22075 Lurate Caccivio (CO) - Italy  
Tel. +39 031.39 09 91 - e-mail: [tec@trinca.it](mailto:tec@trinca.it) - [www.trinca.it](http://www.trinca.it)