

# BOLETÍN TÉCNICO



COTTON INCORPORATED

6399 Weston Parkway, Cary, Carolina del Norte, 27513 • Teléfono (919) 678-2220

---

**TRI 1006**

## RECOMENDACIONES PARA EL MANTENIMIENTO DE LA APERTURA Y LIMPIEZA DE LA FIBRA ANTES DEL CARDADO



## CONTENIDO

	<u>Página</u>
INTRODUCCION	1
ALIMENTADOR DE ABRIDORES	1
ALIMENTADOR ESTIRADOR DE PACAS SUPERIOR	2
LIMPIEZA	3
LIMPIADORES MULTIPLES DE CHAPONES	4
COLECTORES	5
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	8



## **INTRODUCCIÓN**

La apertura y limpieza antes del cardado son pasos importantes de preparación para producir hilos de calidad y, eventualmente productos de alta calidad. Es con estas operaciones que tenemos la primera oportunidad de abrir las fibras para un proceso posterior. Estas operaciones deben trabajar juntas. La fibra debe abrirse propiamente para limpiarse y debe limpiarse adecuadamente para producir hilos uniformes parejos y resistentes.

El área de abridores y limpieza es con frecuencia una de las más abandonadas en textiles, aún cuando esta área puede tener un gran impacto en la calidad del producto – especialmente en el área de la basura y los neps. Este boletín está diseñado para ayudar en la utilización adecuada, desempeño y mantenimiento en el equipo para estos pasos. .

## **ALIMENTADOR DE ABRIDORES**

Las funciones básicas de un alimentador de abridores son abrir la fibra en pequeños mechones y después mezclarlos todos juntos. La apertura es la función primaria debido a que es difícil limpiar grandes montones de fibra. Entre más abierta esté la fibra, es más fácil limpiarla. Además, se puede obtener una mejor mezcla de pequeños montones. Mezclar hace posible la mezcla de las fibra para que las variaciones normales se distribuyan de manera más uniforme en el doblado o algodón cardado y finalmente en el hilo. .

Para maximizar el proceso de apertura, los alimentadores deben correr por lo menos a un 85% del tiempo. Si el tiempo es menor que 85%, es una buena indicación que los alimentadores están alimentador mechones más grandes, lo que resultará en una eficiencia más pobre en los procesos de limpieza posteriores. El ajuste del tiempo de corrida debe hacerse aumentando o disminuyendo el tablero de elevación y no retrocediendo el ajuste de la barra de peinado o el rodillo limpiador. Si la barra de peinador o el rodillo retroceden muy lejos del tablero elevador, permite que pasen grandes montones de fibra, reduciendo la eficiencia de la limpieza.

## **Mantenimiento – Cuarto de Apertura/Alimentadores**

**Se sugiera la siguiente rutina para la mayoría de los alimentadores:**

- **Mantenimiento general cada 12 meses.**
  1. Reemplazar los alimentadores desgastados.
  2. Inspeccionar las celdas, reemplazar las usados, tablillas rotas, tablillas, etc.
  3. Limpiar desperdicio, especialmente el que está atrapado debajo de las tablillas
  4. Revisar el largo de las púas, número y grosor de las tablillas. Si el grosor difiere, no es posible hacer un ajuste estándar. .
  5. Recortar o reemplazar celdas, que estén muy largos o están dañadas. Deben ser lo suficientemente cortos para permitir una futura tensión.
  6. Ambos lados del tablero deberán tener una tensión uniforme para prevenir desprendimientos o falta de resistencia.
  7. Revisar la condición del rodillo peinador y los cilindros descargadores. Reparar y reemplazar cuando sea necesario.
  8. Ajustar los rodillos peinadores y los cilindros descargadores de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.

9. Si las tolvas están equipados con barras de rejilla debajo del rodillo, las barras de rejilla deben quitarse, limpiarse y ajustarse adecuadamente.
10. Revisar la condición de los soportes y palancas. Reemplazar cuando sea necesario.
11. Revisar las condiciones de todas las correas y poleas. Reemplazar y ajustar cuando sea necesario.
12. Revisar la condición de todas las guardas y cubiertas antes de reemplazarlas.

**Nota:** Después de que el alimentador está en producción nuevamente, revisar el tamaño de la mecha y velocidad de producción.

## **ALIMENTADOR SUPERIOR DE LA PACA PLUCKER**

Las funciones del estirador de la paca es remover los mechones pequeños de fibra de cada paca en un banco y distribuir la uniformidad de la fibra a las líneas de limpieza. El estirador debe ajustarse para remover los pequeños mechones tanto como sea posible mientras se mantiene la producción de la carda.

El estirador de la placa debe correr de un 85 a 90 por ciento del tiempo para limpiar las fibras y asegurar un mezclado apropiado. .

### **Inspección y Limpieza Diaria.**

Limpiar y revisar la cadena de la cadena de provisión de energía.

#### **Cada Semana**

1. Limpiar luces de seguridad y deflectores.
2. Limpiar el gabinete de control.
3. Limpiar el ducto (por dentro y fuera).
4. Limpiar todos los motores, remover cualquier borra de las cubiertas de los ventiladores.
5. Limpiar la cabeza del molino e inspeccionar si está dañada y cargada.
6. Limpiar la fibra del conducto?.

#### **Mensualmente**

1. Limpiar la caja de metal externa
2. Limpiar todas las cadenas de los rodillos. (Revisar la tensión adecuada)
3. Limpiar todas las correas V. (Revisar la tensión adecuada)
4. Limpiar y revisar el mecanismo continuo.
5. Revisar el tiempo de la paca en el estirador. (Este no debería ser de menos de un 85%.)

#### **Cada 6 Meses**

1. Limpiar y revisar los engranes, motores y frenos.
2. Limpiar las guías del contador el peso.

## **Anualmente**

1. Limpiar y revisar el tubo telescópico.
2. Limpiar y revisar los tubos de succión.
3. Limpiar y revisar la guía de la cubierta de las correas y el bloque deslizante.

## **LIMPIEZA**

El proceso de limpieza tiene que ver con la remoción de material extraño del algodón empacado. Aunque hay muchos fabricantes de equipos de limpieza de algodón, los principios son básicamente los mismos. Estos principios consisten de:

- escogiendo y jalando, como en un estirador
- batiendo, lo que involucra el uso de listones de revestimiento, navajas y la guarnición de dientes del cilindro,
- movimiento de aire, como jets de aire y tipo de flujo, y
- fuerza centrífuga que se usa hasta un punto en todos los limpiadores

La mayoría de los textileros seleccionan una combinación de varios tipos de limpiadores que se ajusten a sus propias aplicaciones. Esto dependerá de la material prima procesada y el producto final. Es posible sobre trabajar las fibras en el proceso de limpieza limpiando demasiado, por esto es mejor hacer un buen trabajo de limpieza en cada proceso y usar solamente unos cuantos procesos que hacer un trabajo razonable en cada proceso y tener una gran cantidad de procesos.

La mayoría de los limpiadores usan barras de rejilla con varios tipos de batidores. La fibra pasa a través de las barras de rejilla rotando los batidores, y la basura se queda en las rejillas. Las rejillas se ajustan generalmente a una 1/2" de los batidores. El ángulo de la rejilla debe ajustarse para remover la cantidad de basura deseada. Los batidores y las rejillas deben estar en buenas condiciones todo el tiempo.

Cuando se usan batidores atrasados o de tipo de cuchilla deben estar afilados. Cuando los filos se ponen muy redondos o muy suaves, el batidor debe de afilarse o reemplazarse. Los batidores chatos pueden causar neps.

Cuando se usan batidores Kirschner o alfileres, las tablillas del batidor se deben reemplazar cada seis meses o cuando se dañen o se pongan chatos. Otra vez, esto es importante para controlar los neps.

Los limpiadores de aire se usan como parte del limpiador de los batidores. Cuando la fibra se descarga del batidor, se recoge por la corriente de aire, sin embargo, antes de que la fibra alcance el chorro de aire, la basura más pesada se lanza fuera de la ranura por la fuerza centrífuga.

Los batidores se usan generalmente como abridores finos. La función de un abridor fino es abrir y preparar para los conductos alimentadores de las cardas. Es igualmente importante conservar las púas de los batidores en buenas condiciones y las rejillas limpias y libres de nudos.

## **Recomendaciones para el Mantenimiento**

- **Mantenimiento general cada seis meses.**

1. Quitar todas la guardas y cubiertas.
2. Quitar y limpiar los rodillos alimentadores, engranes, pulir muescas, hendiduras y reemplazar las partes usadas.
3. Revisar las conexiones del batidor y flechas, limpiar la grasa vieja de las conexiones proteger y renovar.
4. Inspeccionar, renovar, pulir la lanzadera del batidor que esté dañada o redonda. Evaluar la posibilidad de rotar un batidor para obtener un filo que funcione.
5. Quitar rejillas, remover nudos, alinear y pulir.
6. Ajustar el batidor para alimentar el rodillo en los limpiadores equipados con rodillos alimentadores.
7. Ajustar la lamina de los limpiadores equipados con cuchillos
8. Alinear los soportes de las rejillas y reemplazar las barras.
9. Fijar las barras de las rejillas al batidor y enrejar la barra .
10. Ajustar todos los fijadores de seguridad
11. Revisar todas las correas de transmisión, reemplazar las que estén desgastadas.
12. Ajustar la adecuada tensión de las correas.
13. Revisar el estado de las guardas y cubiertas y si es necesario reemplazarlas.
14. Después de que el limpiador vuelve a producción, revisar porcentaje de desperdicio.

**Nota:** Se deben reemplazar las reglas de madera de los batidores cada seis meses en los limpiadores equipados con batidores Kirschner.

## **RODILLOS LIMPIADORES MÚLTIPLES**

Los limpiadores múltiples de las púas pueden variar de dos a tres rodillos de púas con cuchillos desmontadores en el primer rodillo, y algunas veces en el segundo rodillo, con otros puntos de limpieza a través del sistema múltiple de rodillos.

Este tipo de limpiador es muy agresivo, abriendo los mechones de algodón a fibras sencillas, resultando en muy alta eficiencia.

La alimentación debe ajustarse para correr de un 85 a 90 por ciento del tiempo para una mejor limpieza y reducir el daño de la fibra. .

## **Recomendaciones de Mantenimiento**

### **Semanales**

1. Limpiar el gabinete de control
2. Limpiar engranes y motores
3. Limpiar luces y reflectores en barreras de seguridad.
4. Limpiar por succión dentro del compartimiento de desperdicio.
5. Limpiar todos los puntos de succión.

## **Mensualmente**

1. Limpiar las paredes interiores de la estructura.
2. Limpiar las cadenas de los rodillos, revisar la tensión.
3. Limpiar y revisar todos los engranes.
4. Limpiar las cubiertas interiores de los rodillos.
5. Limpiar todas las correderas V y revisar que tengan la tensión adecuada.

## **Cada 6 meses**

1. Limpiar todos los engranes y motores.
2. Limpiar y revisar todos los transmisores de servicio

**Nota:** Todos los rodillos con púas deben estar afilados y sin dañar.

## **LOS BATANES**

La función de un batán es producir un dobles que esté libre de neps y baja borra. Si el batán produce un dobles disparejo de yarda a yarda, del principio al fin, es difícil producir una mecha de cardado pareja. El batán es también la última máquina de limpieza antes del cardado. Cada dobles del batán debe pesarse y registrarse. Si los dobleces son muy pesados o muy ligeros se deben rechazar para controlar el peso de la mecha de cardado. Los dobleces remendados indican una presión dispareja o la fibra saliendo de la sección de la pantalla. Este problema debe corregirse desde que ocurre.

### **Limpieza Diaria e Inspección.**

Suspender los batanes al principio de cada turno, abrir todas las puertas y cubiertas. Vaciar los compartimientos de desperdicio, rejillas y pantallas. Revisar y limpiar las etiquetas a través de los batidores y la sección de batidores y pantalla. Revisar y limpiar la fibra del perno auxiliar de la napa.

Revisar las condiciones de los batidores, ambos de cuchilla y Kirschner. Si están dañados, reportar al gerente para su reemplazo.

## **Recomendaciones para el Mantenimiento del Batán**

### **Mantenimiento general cada seis meses.**

#### **• Sección de abridores**

1. Quitar el batidor para cambiarlo o sacarle filo (tipo de navaja). Limpiar y revisar las conexiones flechas que estén usadas, engrasar los batidores nuevamente
2. Limpiar la cámara de batidores.
3. Desmantelar los rodillos de alimentación y rodillos estiradores; descrudar, pulir y limpiar.
4. Revisar conexiones, flechas, engranes y entalladuras.
5. Quitar rejillas, limpiar, enderezar y afilar.
6. Limpiar las barras de frenado.
7. Ensambalar rodillos alimentadores y rodillos de estiraje.

8. Instalar y fijar el batidor, incluyendo la barra desprendedora
9. Ensamblar y ajustar rejillas a los tres puntos de ajuste:
  - Distancia entre barras y batidores
  - Distancia entre barras
  - Ángulo de las barras.
10. Revisar si los ventiladores y conexiones están usados. Reemplazar cuando sea necesario.
11. Mantener la ventana de observación limpia todo el tiempo
12. Quitar e inspeccionar pantallas superiores e inferiores (si el batán está equipado con dos pantallas), reemplazando cualquier pantalla que esté doblada o dañada, flechas y conexiones.
13. Quitar los rodillos de estiraje, limpiar y revisar los soportes y muñones. Reemplazar cuando sea necesario
14. Asegurarse de que todos los sellos estén correctamente cerrados y que controlen el flujo de aire.
15. Limpiar y revisar los engranes, ejes y de los rodillos alimentadores y la transmisión del rodillo estirador.
16. Asegurarse de que todos los pernos y tuercas estén apretados. .
17. Lubricar los soportes, inspeccionar las guarniciones de grasa y conexiones para asegurarse de que estén apretadas.
18. Revisar el porcentaje de desperdicio después de que el batán regrese a la producción.

- **Cámara de Reserva**

1. Quitar las guardas y cubiertas. .
2. Quitar rodillos alimentadores. Revisar los soportes y ejes.
3. Revisar las condiciones y tensión correcta de los transportadores de algodón. Dar atención especial a las guías de las poleas y ejes
4. Revisar todos los engranes de transmisión. Reemplazar si es necesario.
5. Inspeccionar el batidor del cilindro peinador, ejes y soportes. Bruñir dientes o espacios entre los engranes
6. Quitar las barras de las rejillas debajo del tambo. Limpiar, quitar rebabas de las barras de la rejilla de debajo del cilindro peinador. Limpiar, quitar la rebaba y pulir antes de montar nuevamente. Ajusta al ángulo adecuado.
7. Limpiar y pulir la caja de reserva del algodón, asegurarse de que no hay rebabas y que todos los lados estén lisos y libres de suciedad
8. Quitar los rodillos estiradores en la parte baja de la cámara; limpiar, quitar los dientes y espacios entre los rodillos. Revisar los soportes, engranes y muñones.

- **Batidor Acabador y Sección de Pantallas**

Repetir la operación descrita para el batidor abridor y la sección de pantalla, además de revisar las clavijas en el abridor Kirschner. Si las púas están chatas, dobladas o rotas o faltan, reemplazar las reglas de madera, asegurarse de que el batidor está fijo y balanceado adecuadamente.

- **Mecanismo Igualador**

1. Quitar los engranes de las cadenas y palancas para quitar los pedales limpiarlos profundamente.
2. Revisar el desgaste del soporte del pedal y la barra. Cambiar la barra o reemplazar si es necesario.
3. Graficar todas las partes movibles en los pedales superiores .
4. Después de instalar los pedales, revisar el pedal de la superficie sobre toda la alienación a lo ancho. Ellos deben ser suaves de uno a otro sin abrir los espacios entre los pedales.

- **Palanca Transversal**

Quitar el peso de la palanca. Revisar las superficies de soporte. Revisar el filo de todos los filos de las navajas y reacondicionar los soportes. Quitar, limpiar y el aceite del gancho fijo.

- **Eslabón Conector**

Inspeccionar el tornillo en el eslabón conector. Limpiar y reparar el orificio del soporte.

- **Tornillo Tensor, Varillas y Manivela**

Sacar los ganchos de ambos extremos de la varilla, limpiar y reensamblar hasta que no haya juego y operen libremente. Los hilos de la varilla deben limpiarse y el tornillo tensor ajustado para permitir un ajuste amplio en cada dirección.

- **Caja de Cono**

1. Desmantelar el la correa cargadora de transmisión en la caja del cono. Los puntos pivote de la correa de transmisión tienen soportes del rodillo que deben lavarse en su totalidad y lubricados. Eliminar el juego en los ganchos y soportes. Revisar los rodillos cargadores, guías, etc.
2. Examinar las condiciones de la correa de los conos. Quitar cualquier rastro de grasa. La correa debe transmitir la rotación del cono inferior al cono superior sin resbalarse excesivamente. Es importante que el movimiento fino del pedal se transmita al roidillo nivelador.

- **Sección de la Calandria**

1. Quitar la cubierta de los engranes.
2. Lavar y limpiar engranes y soportes. Si los rodillos apilados están desgastados o dañados, deben rectificarse para recuperar su diámetro.
3. Revisar el rodillo de transmisión de la calandria. Los soportes de la palanca cruzada deben reacondicionarse y alinearse adecuadamente para que corran sin hacer ruido.
4. Revisar los engranes con el diagrama de engranes cuando se rehabiliten
5. Revisar y limpiar la palanca de descenso, engranes, ganchos y palancas.
6. Desmantelar, revisar y limpiar engranes en la transmisión. Asegurarse de que las llaves se ajusten adecuadamente.
7. Revisar el aparato medidor de la napa, sacar con precaución y ensamblar la presión del cilindro de calandria para asegurar que están ajustados correctamente para obtener buenas condiciones de operación y calidad de la napa.

- **Ensamble del Cabezal**

1. Limpiar e inspeccionar los rodillos en la cabeza, reemplazar aquellos que estén defectuosos.
2. Limpiar y empacar los soportes de rodillo
3. Los ganchos que sirven de guías para el ensamble del rack deben mantenerse en buenas condiciones. El rack y los dientes del engrane deben limpiarse y ajustarse.
4. El movimiento deberá ser libre, con un juego mínimo.
5. Ambas cabezas deberán tener la misma altura para evitar napas discontinuas. Ajustes de más de un diente se deben hacer insertando el rack adecuadamente. Menos de un diente completo en ajustes se hace a través del tope y tuerca en la palanca del rack.

- **Comentarios Finales**

1. Todas las correas de transmisión deben estar limpias, revestidas y acortadas cuando sea necesario. Las correas V deben tener la tensión adecuada para que cuando se usen múltiples correas, todas lleven la misma carga.
2. Los batidores y las pantallas deben ajustar apropiadamente, y todos los goznes y manijas deben estar en su lugar.
3. El vidrio de los cristales debe estar limpio para permitir la observación del flujo del algodón. La distribución uniforme del algodón y la napa deben revisarse y reguladas para corregir el ajuste
4. Las lengüetas de seguridad deben estar en condiciones adecuadas para que se fijen con seguridad y se deslicen fácilmente.
5. Las napas de todos los batidores deberán tener el mismo diámetro aproximadamente. .

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

### TOLVAS ABRIDORAS

#### A. Tolvas alimentadoras a granel

##### Causa probable

##### Solución

1. Barra peinadora o rodillo peinador está muy lejos del transportador sin fin
2. Barra peinadora o rodillo peinador demasiado lento.

1. Ajustar la barra peinadora o el rodillo peinador más cerca del transportador sin fin
2. Acelerar la barra peinadora o el rodillo peinador a la velocidad necesaria.

#### B. Desigual producción de las tolvas

1. Barra peinadora o rodillo peinador sin ajuste adecuado.
2. Velocidad superficial del transportador sin fin.
3. Barra peinadora o rodillo peinador corriendo a diferente velocidad.
4. Diferentes tipos de púas de los rodillos elevadores.
5. Diferentes tipos de barras peinadoras o rodillos peinadores.
6. Las tolvas no se alimentan uniformemente.

1. Ajustar cada barra peinadora o rodillo peinador en cada tolva.
2. Revisar la tensión del tablero elevador.
3. Revisar todas las poleas y correas.
4. Revisar peso, altura, número de púas por rodillo y diámetro en los tableros elevadores.
5. Revisar los dientes en las barras peinadoras y las púas en los rodillos peinadores.
6. Mantener un nivel consistente de inventario en las tolvas.

#### C. Las tolvas se detienen muy seguido.

1. Tolvas demasiado llenas.
2. Barras peinadoras y rodillos peinadores demasiado lejos del transportador sin fin.
3. Transportador sin fin demasiado rápido.

1. No saturar las tolvas.
2. Colocar las barras peinadoras y rodillos peinadores más cerca del transportador sin fin.
3. Disminuir la velocidad del tablero elevador a la velocidad deseada.

#### D. Las tolvas caminan demasiado

1. Tolvas obstruidas.
2. Correa rota en la tolva.
3. Nivel de la tolva demasiado bajo.

1. Quitar la obstrucción e iniciar la tolva.
2. Reparar y reemplazar la correa.
3. Mantener un nivel adecuado en la tolva.

**TOLVAS ABRIDORAS**  
(continuación)

**E. Transportador sin fin demasiado lento**

**Causa probable**

1. Transportador demasiado suelto.
2. Obstrucción en la banda.
3. Correas sueltas.

**Solución**

1. Ajustar la tensión del transportador.
2. Quitar la obstrucción y la tensión en la banda.
3. Buscar la correa suelta y ajustar.

**F. Motor sobre calentado**

1. Tolva obstruida.
2. Soportes mal en la tolva.
3. El motor trabaja mal.

1. Quitar obstrucción y volver a empezar.
2. Revisar todos los soportes y reemplazar los que estén en mal estado.
3. Hacer que un electricista cheque el motor.

**G. Transportador sin fin chocando en los lados**

1. El transportador no está ajustado adecuadamente.
2. Obstrucción en el transportador.
3. Soportes mal en la palanca del transportador.
4. Faldón dentro de la correa roto.
5. Polea guía resbala en la palanca del transportador.
6. Transportador demasiado ancho para la tolva.

1. Ajustar el transportador.
2. Quitar obstrucción y revisar el ajuste.
3. Reemplazar el soporte que está mal y volver a ajustar el transportador.
4. Reparar o reemplazar el faldón.
5. Ajustar la polea.
6. Reemplazar con el transportador adecuado.

**H. Perdiendo fibra de calidad debajo de la tolva.**

1. Los sellos debajo del transportador sin fin están mal.
2. Pantalla debajo del transportador dañado.
3. Transportador horizontal dañado.

1. Reemplazar sellos y volver a ajustar.
2. Revisar daño a través de la pantalla y reemplazar cuando sea necesario.
3. Revisar el transportador y reemplazar cuando sea necesario.

<b>TOLVAS ABRIDORAS</b> (continuación)	
<b>Causa probable</b>	<b>Solución</b>
<b>I. Tolva ruidosa</b>	
1. Polea suelta. 2. Engranajes desgastados. 3. Engranajes necesitan lubricación. 4. Soportes en tolva o motor en mal estado. 5. Guardas y cubiertas sueltas. 6. Tolvas obstruidas.	1. Revisar polea, ajustar y reemplazar si está dañada. 2. Reemplazar cuando sea necesario. 3. Lubricar engranajes con la lubricación adecuada. 4. Revisar y reemplazar soportes cuando sea necesario. 5. Revisar guardas y cubiertas, asegurándose que no están tocando las poleas. 6. Quitar obstrucción en las tolvas.
<b>ALIMENTADOR SUPERIOR</b>	
<b>Paros frecuentes en el alimentador</b>	
1. Cardas fuera de producción. 2. Alimentador tomando demasiada fibra de cada paca. 3. A las pacas no se les permite florecer	1. Revisar que todas las cardas estén produciendo. 2. Ajustar el alimentador para quitar menos fibra de cada paca. 3. Las pacas deben abrirse y dejarse reposar de 8 a 24 horas antes de alimentarse.
<b>LIMPIANDO EL EQUIPO</b>	
<b>A. Limpiador quitando muy poco desperdicio</b>	
1. Rejillas desajustadas. 2. Rejillas sucias. 3. Rejillas muy lejos de los batidores. 4. Velocidad de los batidores demasiado lenta. 5. Borra debajo de las rejillas.	1. Ajustar rejillas a un ángulo mayor. 2. Quitar rejillas sucias, limpiar y reemplazar. 3. Ajustar las rejillas a las especificaciones del fabricante. 4. Aumentar la velocidad de acuerdo a las especificaciones del fabricante. 5. Revisar las condiciones de las rejillas, revisar la cantidad de aire pasando a través de las rejillas – demasiado aire causa borra.

## EQUIPO LIMPIADOR

(continuación)

Causa Probable	Solución
<b>B. El Limpiador no está limpiando</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Rejillas no están adecuadas apropiadamente.</li><li>2. Poco tiempo de operación.</li><li>3. Se están alimentando mechones muy grandes en el limpiador.</li><li>4. Jalando aire a través de los limpiadores.</li><li>5. Muy alta producción.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Fijar el ángulo de las rejillas a un máximo de remoción de desperdicio.</li><li>2. Ajustar alimentación en la línea de apertura para operar a un 85% de tiempo de operación.</li><li>3. Revisar tolvas abridoras.</li><li>4. Revisar salidas. La fibra debe caer libremente de la limpiadora en la transportadora de aire.</li><li>5. Revisar las recomendaciones del fabricante para una producción máxima. (No excederse).</li></ol>
<b>C. Limpiador Produciendo Neps</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Batidores achatados.</li><li>2. Los batidores no están ajustados a los rodillos alimentadores.</li><li>3. Ajustes entre las cuchillas y el batidor.</li><li>4. Demasiada producción de los limpiadores</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Revisar las condiciones de las regletas de los batidores, cuchillas y púas (deben estar afilados y libres de daño).</li><li>2. Ajustar los batidores al rodillo alimentador de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.</li><li>3. Si el limpiador está equipado con cuchillas, ajustarlas de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.</li><li>4. Revisar las recomendaciones del fabricante sobre los límites de producción. (No excederse)</li></ol>

## EQUIPO LIMPIADOR

(continuación)

Causa Probable	Solución
<b>D. Limpiadores Ruidosos</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Limpiadores obstruidos</li><li>2. Soportes en mal estado</li><li>3. Soportes fuera de balance</li><li>4. Poleas sueltas</li><li>5. Guardas sueltas</li><li>6. Poleas rozando la guarda</li><li>7. Regletas de los batidores sueltas</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Detener limpiador y limpiar.</li><li>2. Revisar soportes. Reemplazar cuando sea necesario.</li><li>3. Revisar todos los soportes y balancearlos</li><li>4. Revisar todas las poleas, ajustarlas o reemplazarlas si es necesario.</li><li>5. Revisar las guardas y apretarlas cuando sea necesario</li><li>6. Revisar poleas y ajustar si es necesario.</li><li>7. Revisar las regletas y reparar cuando sea necesario.</li></ol>
<b>PUAS DE LOS RODILLOS LIMPIADORES TORCIDAS</b>	
<b>A. Limpiadores produciendo muchos neps</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Púas en los rodillos dañadas o chatas.</li><li>2. Rodillos no están ajustados adecuadamente.</li><li>3. Tiempo de operación no suficientemente alto.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Reemplazar púas cuando sea necesario.</li><li>2. Ajustar los rodillos a las especificaciones del fabricante.</li><li>3. Ajustar la alimentación para asegurar de un 85 a un 90 por ciento de operación.</li></ol>
<b>B. Los limpiadores no están trabajando</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Tiempo de operación demasiado bajo.</li><li>2. Cuchillos desmontadores o contrapuertas desajustados.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Ajustar alimentación para asegurar de un 85 a 90 por ciento de operación.</li><li>2. Ajustar cuchillos desmontadores y contrapuertas de acuerdo a las especificaciones del fabricante.</li></ol>

## EQUIPO DE LIMPIEZA

(continuación)

Causa Probable	Solución
<b>C. Motor sobrecalentándose</b>	
1. Rodillos cargando. 2. Soportes en mal estado. 3. Motor en mal estado.	1. Revisar condiciones del alambrado. 2. Revisar todos los soportes y reemplazar cuando sea necesario. 3. Hacer que un electricista revise el motor.
<b>BATANES</b>	
<b>A. Napa dispereja</b>	
1. Obstrucción en batidor o la sección de pantalla. 2. Sellos de aire en la sección de pantalla desgastados y dañados. 3. Registros de aire desajustados. 4. Mecanismo igualador.  5. Batidores.  6. Soportes de los rodillos alimentadores en mal estado. 7. Rodillos de calandria.  8. Engranés.  9. Presión del rodillo de la calandria.  10. Cabezales.  11. Ensamble neumático del cilindro en los cabezales. 12. Cadena del separador de la napa.  13. Reserva del mezclador.  14. Rejillas.	1. Revisar batidores y la sección de pantalla limpiar el batidor y pantallas. 2. Revisar todos los sellos. Reemplazar cuando sea necesario. 3. Ajustar registros de aire. 4. Revisar el mecanismo igualador Check asegurándose que trabaje libremente. 5. Revisar que los batidores no estén dañados. Reemplazar si es necesario. 6. Revisar los soportes de los rodillos alimentadores cuando sea necesario. 7. Revisar que los rodillos de calandria no estén dañados en la superficie o en los soportes. 8. Revisar que los engranes no estén desgastados o dañados y como se ajustan cada palanca. 9. Revisar la presión del rodillo de la calandria, mintiéndola igual de ambos lados. 10. ■ Revisar la presión en ambos lados. ■ Nivelar los cabezales. ■ Revisar los rodillos en los cabezales. 11. Revisar el cilindro para asegurar que se desenrolle parejo. 12. Revisar si la cadena del separador de la napa está dañada. 13. Revisar el nivel de inventario (Eleva el alimentador, la reserva debe operar de 90 a 95% de tiempo de operación.) 14. Revisar que las rejillas no estén dañadas.

**BATIDORES**  
(continuación)

Causa Probable	Solución
<b>B. Batanes operando lentamente</b>	
1. Correas sueltas. 2. Soportes en mal estado.	1. Revisar correas y ajustar si es necesario. 2. Revisar soportes y reemplazar cuando sea necesario.
<b>C. La fibra se mueve muy lentamente del batidor a la pantalla</b>	
1. Presión trasera del filtro. 2. Amortiguadores. 3. Ventilador	1. Revisar que el filtro no esté obstruido. 2. Revisar y ajustar amortiguadores. 3. Revisar lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Correas sueltas o malos soportes.</li> <li>▪ Velocidad del ventilador. Ajustarla a de acuerdo a las recomendaciones del fabricante. .</li> </ul>

"Las afirmaciones, recomendaciones y sugerencias contenidas aquí están basadas en experimentos e información que se considera confiable solo en productos y/o procesos involucrados al mismo tiempo. No se tiene ninguna garantía de su exactitud, sin embargo, la información es proporcionada sin garantía de su exactitud o reproducibilidad ya sea expresa o implícita y no autoriza el uso de la información con propósitos de publicidad o certificación o apoyo de productos. Del mismo modo, ninguna afirmación contenida en este documento puede considerarse como un permiso o recomendación del uso de cualquier información, producto o proceso que puede infringir patentes existentes. El uso de marcas registradas no constituye aprobación de cualquier producto mencionado, tampoco se autoriza el uso del nombre de Cotton Incorporated o alguna de sus marcas registradas junto con los productos involucrados."

## SERVICIOS DE INVESTIGACION Y TECNICOS

Cotton Incorporated es la compañía de investigación y promoción que representa al algodón en todo el mundo. A través de servicios técnicos y de investigación, nuestra compañía tiene la capacidad de desarrollar, evaluar y comercializar la más reciente tecnología para beneficiar al algodón.

- La investigación agrícola lleva a mejorar prácticas agrícolas, control de pesticidas y variaciones de fibra con las propiedades requeridas para los más modernos procesos textiles y preferencias del consumidor. Desarrollos de despepitado proporciona máquinas eficientes y efectivas para preservar las características de la fibra. El valor de la semilla de algodón es intensificado con investigación biotecnológica para mejorar las cualidades nutricionales y expandir el mercado del alimento animal.
- La investigación en la calidad de la fibra lleva a la mejora de la metodología prueba y análisis de fibra para conseguir mejores valores para ambos los agricultores y consumidores de la fibra.
- Técnicas computarizadas para administrar la fibra son el resultado de investigaciones muy profundas de la fibra.
- La investigación textil opera programas para llevar a la comercialización de nuevos acabados y mejora de la conservación de agua y energía en los sistemas de acabado. Nuevas telas de algodón con ingeniería, tejido plano, tejidos de punto circular, tejidos de punto de urdimbre, y no tejidos – para satisfacer los estándares de del rendimiento actual
- Los servicios técnicos proporcionan asistencia profesional a la medida de la industria del algodón y sus consumidores – empresas textiles y de la confección.
- Un centro piloto de hilatura permite la exploración completa de métodos alternativas para producir hilos para varios productos de algodón con perfiles de fibra específicos.
- La compañía opera su propio centro de teñido y acabado y un laboratorio para hacer pruebas físicas de hilo, tela y propiedades de fibra incluyendo instrumentos de alto volumen con capacidad de medición de micronaire, longitud de fibra, resistencia, uniformidad, color y contenido de basura.

Para mayor información favor de contactar:

COTTON INCORPORATED  
OFICINAS CORPORATIVAS  
6399 WESTON PARKWAY  
CARY, NC 27513  
TEL: 919-678-2220  
FAX: 919-678-2230

COTTON INCORPORATED  
OFICINAS PARA MERCADOTECNIA AL CONSUMIDOR  
488 MADISON AVENUE  
NEW YORK, NY 10022-5702  
TEL: 212-413-8300  
FAX: 212-413-8377

Otras Oficinas

• Los Ángeles • Ciudad de México • Osaka • Shanghai • Singapur •  
Visite nuestro sitio: [www.cottoninc.com](http://www.cottoninc.com)



COTTON INCORPORATED