

501

II

CONSEJO
FEDERAL DE
INVERSIONES

BNC
b/f/c

16547

CATALOGO

CONSEJO FEDERAL DE INVERSIONES

501

II



ANTEPROYECTO DEFINITIVO
INSTALACION HILANDERIA
DE ALGODON EN PRESIDEN-
CIA ROQUE SAENZ PEÑA

tomo II

ANTEPROYECTO DEFINITIVO
INSTALACION HILANDERIA
DE ALGODON PRESIDENCIA
ROQUE SAENZ PEÑA.
(PROV. DEL CHACO)

Producida por el Ing. Jorge L. Grimoldi
Cont. Jacobo Beker

RIETER SUDAMERICANA S. A. I. C. BUENOS AIRES ARGENTINA

Rieter

Señores
Consejo Federal de Inversiones
Hipólito Irigoyen 1528, 1º piso
Capital

Atención: Sr. Becker

SU REFERENCIA

NUESTRA REFERENCIA

UK/or

BUENOS AIRES
23.7.1974

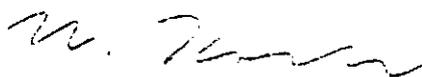
Ref.: 14 Continuas de Hilar "Gottardo", tipo 60/2
Rieter/Coghlan - nuestra oferta N°1381

Muy señores nuestros:

Nos referimos a la conversación telefónica mantenida entre su muy estimado Sr. Becker y nuestro Ing. Koch. Nos es grato adjuntar a la presente nuestra oferta N° 1381, del 22.7.1974 por las continuas mencionadas en el rubro.

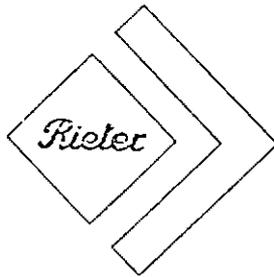
Sin otro particular, aprovechamos la oportunidad, para saludarles muy atentamente.

RIETER SUDAMERICANA S. A. I. C.



Adjunto:
Oferta N° 1381 en duplicado

FABRICA DE MAQUINAS RIETER S.A. WINTERTHUR SUIZA



PRESUPUESTO DE RIETER SUDAMERICANA S.A.I.C.

V/REFERENCIA

N/REFERENCIA
UR/02

Buenos Aires, 22.7.1974

PRESUPUESTO

No. 1381

Señores
Consejo Federal de Inversiones
Hipólito Irigoyen 1628, 1º piso
Buenos Aires

14 (CATORCE) CONTINUAS DE HILAR "GOTTARDO"
TIPO GC72 DE FABRICACION RIETER/COGHLAN

Nuestro presupuesto se entiende sin compromiso en cuanto a precios, condiciones y plazo de entrega.
Pedidos remitidos directamente o mediante nuestros representantes son válidos solamente después de ser confirmados por escrito por nuestra casa.

PESOS

14) (Catrce) Continuas de hilar, modelo
"Gottardo", tipo GO/2 de fabricación
RIETER/COGHLAN

Husos	:	432
Ecartamiento	:	80
Largo de Canilla	:	250
Curca	:	230
Tipo de tren de estiraje	:	160 L 36
Ø anillo	:	51 mm

Con soporte bobinas "Casablanca".

Con motor de mando.

Precio por 1 máquina \$ 865.000.-

Precio por 14 máquinas \$ 11.970.000.-

=====

CONDICIONES DE VENTA
=====

1. PRECIO

Los precios se entienden netos, por las máquinas puestas sobre camión en los Talleres Coghlan. Se deja específicamente aclarado, que estos precios no incluyen:

flete ni embalaje

Ajuste de precios

1) Los costos de los materiales nacionales y/o importados, salarios y sus cargas sociales y/o fiscales serán ajustados a partir del 1.6.74 hasta la terminación de los trabajos, de acuerdo a nuestra fórmula de ajuste de precios por mayores costos, que se adjunta a vuestro orden de compra, debidamente conformada y forma parte constitutiva de nuestra confirmación de pedido.

A efectos de conformar la fórmula de ajuste mencionada, se deja constancia, que los gastos han sido calculados tomando en consideración la siguiente incidencia:

mano de obra : 28%
material nacional : 37%
material importado: 35%

2. PLAZO DE ENTREGA

Noviembre/Diciembre 1975

3. CONDICIONES DE PAGO

40% - Anticipo, al contado;

60% - Contra entrega mediante crédito del Banco Nacional de Desarrollo.

Intereses: 2,5% por documentos descontables.

Pago de los ajustes de precios

El ajuste por mayores costos deberá ser abonado a los 30 días de la fecha de factura, realizándose su pago en la misma proporción de efectivo y documentos, que la establecida para la cancelación del precio básico de la venta.

La facturación y cobranza será efectuada por los Talleres Coghlan S.A., Munro, Prov. de Buenos Aires.

Rieter

Sanores
Consejo Federal de Inversiones
Buenos Aires

Presupuesto N° 1361

Condiciones de venta (cont.)

Sellados

A cargo del cliente.

Pagos atrasados:

3% de interés mensual.

4. MONTAJE

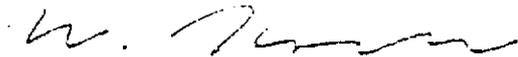
A cargo del cliente.

Se deja expresamente establecido, que para considerar el pedido en firme, la respectiva orden de compra deberá estar acompañada íntegramente por los formularios:

- a) Anexo I) Condiciones generales de venta y entrega.
- b) Anexo II) Clausula de ajuste por mayores costos.

debidamente conformadas.

RIETER SUDAMERICANA S.A.I.C.



Adjunto:

Anexos I y II



COMMISSIONARIA ITALIANA
 COGNOME DI
 NUOVA SAN GIORGIO

SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE TESSILI S.p.A.

Milano, 18 de Julio de 1974.-

20120 MILANO
 VIA MELCHIORRE GIOIA, 8
 ☎ 6353415
 ☎ SIMATESMIL MILANO
 TELEX 32383

Señores
 TEXTIL SAENZ PEÑA
 Parque Industrial de Saenz Peña
 PROVINCIA DEL CHACO
 * ARGENTINA *

NS. RIF. OF/1022
 VS. RIF. _____

A continuación y de acuerdo a lo solicitado oportunamente, ha-
 cemos llegar a Uds., cotización por maquinarias de marca NUOVA
 SAN GIORGIO S.p.A., de procedencia italiana. Distribuidor por el
 mundo entero SIMATES S.p.A. - Milano.-

De acuerdo a los títulos, medios, torsiones y kgs, solicitados
 detallamos cantidad de maquinarias necesarias.-

Para títulos del 8 al 16 Ne., medio Ne 12, producción 125kg/h,
 430 torsiones, se aconsejan:

No 2 Máquinas de hilar d discontinuas sistema open-end marca NUOVA
 SAN GIORGIO, mod. OE2G/C200 de 200 unidades de hilatura
 120mm ecart. ó/ OE2G/C168 de 168 unidades de hilatura para
 recibir tachos de hasta 16"x36" ,212mm de ecartamiento. Velo-
 cidad del rotór 45.000 Rpm. Sistema de comando electrónico:

Precio FOB- idem para cualquiera de los
 dos tipos..... U\$S 110.000=

ENTREGA:
 22 meses del anticipo.-

Para títulos del 18 al 30 Ne medio 24, producción 125kg/h con
 840 torsiones de aconsejan:

No 7 Máquinas de hilar marca NUOVA SAN GIORGIO, mod.FCA de
 sistema continuo a anillos. Ecartamiento 75mm Ø anillo 1"3/4
 1"57/64 1"31/32 en mm 45 - 48 - 50 - cursa útil 10" o sea,
 250mm. Cantidad de husos 468. Laminador de estiro de doble
 bolsa. Sistema de brazos pendulares. Fileta a definir.-

Precio FOB por máquina..... U\$S 44.460=

//.-

Milano, 18 de Julio de 1974.-

//.-

ENTREGA:

10/12 meses de la confirmación del pedido.-

PAGO:

Para cualquier tipo de máquina de acuerdo a la circular 328 del Banco Central de la República Argentina (BCRA) con aval bancario e intereses del 12%.-

Esperando haber cumplido vuestra solicitud y solicitando las disculpas por la demora nos ponemos a vuestra entera disposición para cualquier necesidad de ampliación de datos.-

Sin otro particular, saludamos a Uds. con nuestra consideración más distinguida.-

S. SINATAS
MACCHINA

UZ/OR/lst.-

MARCOS BUDEISKY

MAQUINAS Y ACCESORIOS

PARA HILANDERIAS

AVDA. JULIO A. ROCA 540

BUENOS AIRES

T. E. 30-0469 y 33-0610

Buenos Aires, setiembre 2 de 1974

Señores

Consejo Federal de Inversiones
Hipolito Irigoyen 1229. CAPITAL

De nuestra consideración :

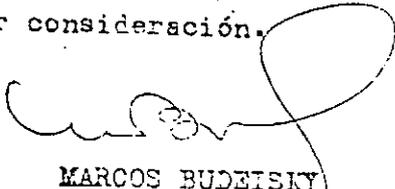
Con destino a TRITEL SARRIZA PEÑA (Ente Provincial del Gobierno de la Provincia de Chaco) acompañamos a la presente factura pro-forma y folletos del equipo de hilandería que por mi intermedio cotizaan Hergarth - CyK- y WHITIN de Estados Unidos.

La Cotización se formula en base a las informaciones por ustedes suministradas tomando como un título medio No. 18 cardado algodón en sistema convencional

Acompañamos información preliminar de producciones, desperdicios, etc. y quedamos atentos a vuestras preguntas y toda otra información que deseen conocer.

Debemos hacer incapié en la circunstancia que expresamente no hacemos referencia a la financiación del equipo. En los Estados Unidos en la actualidad, como en otras partes del mundo, para maquinaria suelta existe una base de financiación y en la provisión de equipos conjuntos para plantas-base y en zonas de desarrollo del determinados países, otra de muy diferentes tasas y condiciones.-

Saludo a Uds. con la mayor consideración.



MARCOS BUDEISKY
Agente de Ventas.
WHITIN - C y K.

MB/ana

WHITIN INTERNATIONAL LIMITED

DATE:

()

PLAN DE PRODUCCION

HILATURA HILADO ALGODON CARDADO titulos Ne. desde el 8 al 30; 250.-- kgs./hora TITULO MEDIO: 18.--	
APERTURA , LIMPIEZA; BATAN :	
1 LINEA COMPLETA:	280.-- kgs./hora
CARDAS e: Desperdicio 4 o/o	272.3 kgs./hora
MANUARES: 1º pasaje: desperdicio: 1/2 o/o	261.8 kgs./hora
2º pasaje: desperdicio: 1/2 o/o	260.5 kgs./hora
MECHERAS: desperdicio : 2 o/o	255.-- kgs./hora
CONTINUAS: desperdicio : 2 o/o	250.-- kgs./hora
RETORCIDO: --	50.-- kgs./hora

APERTURA : La línea completa comprende los procesos de apertura, limpieza y batán incluyendo todos los equipos, elementos y accesorios para el punto inicial de la manufactura de hilatura. Calculando una eficiencia media del 90 o/o se estima una producción de 280 kilogramos REALES por hora.

Se trata de maquinaria Crompton y Knowles-Hergeth fabricados en los Estados Unidos. Hay varios equipos trabajando en el país a amplia satisfacción.

CARDADO : Especialmente para el algodón grado C Chaco se recomienda la carda MAXI CLEAN WHITIN con sus sistema de limpieza de impurezas antes del cardado mediante el desarrollo de la aplicación del segundo lickerin. Al 95 o/o de eficiencia se estima una producción (comprobada en varias hilanderías de Argentina) de 24 kgs. REALES . Resulta un velo perfecto de Uster a satisfacción para hilado cardado. Para completar la tabla de producción se recomiendan 12 cardas, que se presupuestan con equipos de aspiración individual por carda, optativo.

///

Whitin

WHITIN INTERNATIONAL LIMITED

DATE:

()

MANUARES : Calculando al 80 o/o de eficiencia con velocidades de 240 metros por minuto en tachos de 20 x 42" cada manuar de dos cabezas produce 99,6 kgs. por hora. Más de 300 máquinas manuales WHITIN (mitad importados, mitad fabricados por Talleres Cogblan) trabajan a satisfacción en casi todas las hilanderías del país).

La máquina es un roble y su sistema de estiraje de cuatro sobre cinco lo hace indiscutible. Se recomiendan 3 manuales para el primer pasaje y tres para el segundo pasaje.

Se presupuesta el manuar ACCU-DRAFT M7B5.

MECHERAS : Calculando al 75 o/o de eficiencia con salida de hank de 60 y bajando a 1.000 rpm (programada para trabajar hasta 1200 rpm) y estimando una producción/huso/hora de 1.450 kgs. se necesitarán dos mecheras de 96 husos cada una con bobinas de 14 x 7".

Se presupuesta la mechera Whitin SCOTSMAN.

Es una máquina convencional. Una gran máquina.

CONTINUAS: Teniendo en cuenta el programa precedente de producciones y para adecuar la instalación para la hilatura de algodones cardados la gama de los títulos 8 al 30 (mediol8) se estima recomendar una línea de continuas de 3" de ecartamiento, aro de 2" y cursa de 9". Trabajando a velocidades de 10.500 a 12.500, respectivamente en el hilado más grueso y fino, respectivamente y tomando un promedio de 11.500 rpm al 90 o/o de eficiencia y torsión media de 4.00 y estirajes adecuados la producción real huso/hora será de 30 gramos. Para obtener una producción de 250 kgs./hora se recomiendan 20 continuas de 432 husos cada una lo que resultará un total de 8640 husos.

Se presupuesta la continua N3 convencional de Whitin. Es una buena máquina. De fácil mantenimiento sin programadores complicados de grandes resultados y buenos hilados en todo el mundo. Whitin fabrica continuas desde hace más de 100 años y en los últimos 25 años es, según estadísticas, la fábrica de máquinas de hilar que más continuas de una sola marca entregó al mercado.

RETORCEDORAS: Calculando una producción media al 92 o/o de eficiencia de 62 gramos hora y teniendo en cuenta que el plan de producción específica 50 kgs. de hilado retorcido se prevén 2 máquinas de 432 husos cada una de 3" de ecartamiento, aro de 2".

Se cotiza la retorcedora WHITIN NT.

ACCESORIOS, REPUESTOS : Hay que estimar un 6 a 8 o/o del valor de maquinaria en una sola partida de accesorios y repuestos para un plazo de dos /cuatro años de funcionamiento de la hilandería.

Whitin

WHITIN MACHINE WORKS

WHITINSVILLE, MASS.

SOLD TO

MACHINERY ACCOUNT

TEXTIL SAENZ PEÑA, Chaco, ARGENTINA

INVOICE NO. A -

YOUR ORDER NO.

FORWARDED BY

Setiembre 2, 1974 OUR ORDER NO.

PRO-FORMA INVOICE

1	Línea completa para abrir, limpiar, y batanar algodón grado C, Hergeth-CyX integrado por :		
	3 modelo BFC 360 Fiber Meter		
	1 equipo mezclas fibra		
	1 condensador		
	1 Equipo alimentadores		
	1 Alimentador de Batán		
	1 Batán Hergeth y accesorios de control salida, peso, etc.	\$	135.542.20
12	Cardas WHITIN MAXI CLEAN completas con guarniciones, motores y demás elementos para su normal funcionamiento, cada una \$ 26.537.64	\$	318.451.68
12	equipos individuales aspiración cardas Banhsen Collecto Card, cada uno \$ 1.780.--	\$	21.360.--
6	Manuares Whitin AccuDraft M7B5 de dos cabezas cada uno, completos con aspiración, motores, techos de 20 x 42" cada uno \$ 13.459.04	\$	80.754.24
2	Mecheras Whitin SCOTSMAN de 96 husos cada uno, bobinas de 14 x 7", completas con aspiración, paro automático, motores, etc cada una \$ 40.169.40	\$	80.338.80
20	Continuas Whitin N3, ecartamento de 3"; aro de 2" de 432 husos cada una completas con aspiración, fileta, motores, etc.cada una \$ 37.657.44 X	\$	753.148.80
2	Retorcadoras WHITIN NT , ECARTAMIENTO de 3"; aro 2" de 432 husos cada una, completas, cada una \$ 41.752.10	\$	83.504.20
	TOTAL VALOR FOB	\$	<u>1.473.099.92</u>

PROGRAMA DE EMBARQUE :	APERTURA-BATANAR	Octubre 1975
al 30/8/1974	: CARDAS	: Octubre 1975
	: MANUARES	: Octubre 1975
	: MECHERAS	: Dic. 1975
	: CONTINUAS	: Dic. 1975
	: RETORCEDORAS	: Dic. 1975

PRECIOS: Sujeto a la cláusula de ajuste según precios metales y productos metalurgicos index Washington, EE/UU. a la fecha de embarque.-

*Este precio es mantenido hasta el 31/8/74
con el fin de la apertura*

WHITIN MACHINE WORKS

WHITINSVILLE, MASS.

SOLD TO

TEXTIL SAENZ PEÑA. Chaco. ARGENTINA

MACHINERY ACCOUNT

INVOICE NO. A -

YOUR ORDER NO.

FORWARDED BY

Setiembre 2, 1974 OUR ORDER NO.

PRO-FORMA INVOICE

1	Línea completa para abrir, limpiar, y batanar algodón grado C, Hergath-CyK integrado por :		
	3 modelo BFC 360 Fiber Meter		
	1 equipo mezclas fibra		
	1 condensador		
	1 Equipo alimentadores		
	1 Alimentador de Batán		
	1 Batán Hergath y accesorios de control salida, peso, etc.	\$	135.542.20
12	Cardas WHITIN MAXI CLEAN completas con garniciones, motores y demás elementos para su normal funcionamiento, cada una \$ 26.537.64	\$	318.451.68
12	equipos individuales aspiración cardas Bannson Collecto Card, cada uno \$ 1.780.--	\$	21.360.--
6	Manuares Whitin AccuDraft M7B5 de dos cabezas cada uno, completos con aspiración, motores, tachos de 20 x 42" cada uno \$ 13.459.04	\$	80.754.24
2	Mecheras Whitin SCOTSMAN de 96 husos cada uno, bobinas de 14 x 7", completas con aspiración, paro automático, motores, etc cada una \$ 40.169.40	\$	80.338.80
20	Continuas Whitin N3, ecartamiento de 3"; aro de 2" de 432 husos cada una completas con aspiración, fileta, motores, etc. cada una \$ 37.657.44	\$	753.148.80
2	Retorcedoras WHITIN NT , ECARTAMIENTO de 3"; aro 2" de 432 husos cada una, completas, cada una \$ 41.752.10	\$	83.504.20
	TOTAL VALOR FOB	\$	<u>1.473.099.92</u>

PROGRAMA DE EMBARQUE :	APERTURA-BATAN :	Octubre 1975
al 30/8/1974	: CARDAS	: Octubre 1975
	: MANUARES	: Octubre 1975
	: MECHERAS	: Dic. 1975
	: CONTINUAS	: Dic. 1975
	: RETORCEDORAS	: Dic. 1975

PRECIOS: Sujeto a la cláusula de ajuste según precios metales y productos metalúrgicos index Washington, RE/UU. a la fecha de embarque.-



**SOCIÉTÉ ALSACIENNE
DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES DE MULHOUSE**

Buenos Aires, Agosto 12 de 1974

1. RUE DE LA FONDERIE
68 - MULHOUSE - FRANCE
REPRESENTANTES
GEORGES ALTER S. C. A.
BOLIVAR 722
BUENOS AIRES
TEL. 30-5265-2055
34-3397
33-8108
33-8109

Señores
TEXTIL SAENZ PEÑA
CHACO

De nuestra consideración,

Atento a lo solicitado oportunamente por Uds. tenemos el agrado de adjuntar a la presente, presupuestos para la provisión eventual de :

- A) N° 3948 : 1 Instalación de preparación para hilatura en Sistema "OPEN END" para trabajar algodón argentino Chaco Grado C.
Producción: 65.000 kilos por mes en 3 turnos de 8 horas por día, es decir 125 Kgs/hora en Ni promedio 12 (Ni 8 a 16) según cuadro de marcha N° 4877, comprendiendo:
- 6 Cardas de alta producción HP6/M4 alimentación por rodillos de batán, salida a botes de 500 x 1070 mm
 - Aparatos de afilado y desborrado de las cardas
 - 1 Estiraje rápido tipo ER 4 de 2 cabezas formando 1° Pasaje salida en botes de 500 x 1070
 - 1 Estiraje rápido tipo ER 4 de 2 cabezas formando 2° Pasaje salida en botes de 500 x 1070
 - Accesorios y repuestos
- B) N° 233/TO: 5 Integrator ITG 35 de 176 turbinas
- C) N° 3949 : 1 Instalación de preparación hilatura por sistema convencional para trabajar algodón argentino Chaco grado C.
Producción: 65.000 kilos por mes en 3 turnos de 8 horas por día, sea 125 kilos/hora en Ni promedio 24 (Ni 18 a 30)
Aproximadamente 30 % de la producción ha sido prevista en retorcido a 2 cabos, de acuerdo con el cuadro de marcha N° 4876, comprendiendo:
- 6 Cardas de alta producción HP 6/M4 alimentadas por rodillos de batán, salida a botes de 500 x 1070 mm
 - Aparatos de afilado y desborrado de las cardas
 - 4 Estiraje rápido ER-4 de 2 cabezas Pasaje 1° salida a botes de 500 x 1070
 - 1 Estiraje rápido ER-4 de 2 cabezas Pasaje 2° salida a botes de 500 x 1070
 - 2 Mecheras tipo Intergras de 116 husos escartamiento 200 mm
 - 13 Continuas de hilar tipo CF6 de 480 husos c/una escartamiento 75 mm eros de 48 mm tubos de 250 mm
 - 1 Bobinadora acopladora tipo BH 33 R de 56 husos escartamiento 250 m
 - 3 Continuas retorcedoras tipo CR6 de 360 husos escartamiento 90 mm
 - 1 Enconadora de alta velocidad tipo BH-11
 - Aparatos auxiliares diversos

Señores
TEXTIL SAENZ PEÑA
Cont.

- los aparatos de medida y control
- los accesorios y piezas de repuestos

EQUIPOS ELECTRICOS: Los equipos eléctricos necesarios para el mando y accionamiento individual de las máquinas ofrecidas están incluidos en el precio de las mismas y provistas para una corriente trifásica de 380 Volts 50 períodos.

AIRE COMPRIMIDO: Los dispositivos neumáticos que equipan ciertas máquinas ofrecidas deben ser alimentadas por aire comprimido a una presión efectiva de 5 bars.

CONDICIONES DE PAGO: De acuerdo con los términos de la Circular n° 328 del Banco Central de la República Argentina, con aval del Banco Nacional de Desarrollo

PLAZO DE ENTREGA : Hilandería Open End 24 meses
Hilandería convencional 24 meses
después de recibido en Francia el aviso de la apertura de crédito y puesta a punto de todos los detalles técnicos de ejecución

VALIDEZ DE LA PRESENTE: 45 días a partir del 8 de Agosto de 1974

Adjuntamos a la presente:

- Prospecto general de nuestras máquinas textiles
- Prospecto de nuestra cardas HP
- Prospecto de nuestro Estiraje rápido ER-4
- Prospecto de nuestra Mecehara BB
- Prospecto de nuestra Continua de hilar CF6
- Prospecto de nuestra Bobinadora Acopladora BH-33
- Prospecto de nuestra Continua Retorcadora CR6
- Prospecto de nuestra Enconadora rápida BH-11
- Prospecto de nuestro INTEGRATOR ITG 35

En la espera de que este presupuesto les permita favorecernos con Vuestras gratas órdenes, aprovechamos la oportunidad para saludarlos con nuestra consideración mas distinguida.-

GEORGES ALYER S. C. A



USINE DE
MULHOUSE

Departamento Textil

AGOSTO 1974

Mulhouse, Agosto 8 de 1974

PRESUPUESTO N° 3949/TF-C

para la provisión eventual de
una hilandería sistema conven-
cional de 6240 husos.

TEXTIL SAENZ PEÑA

ARGENTINA

Departamento Textil

AGUSTO 1974

1 /

POSICION 1.6 CARDAS DE ALTA PRODUCCION HP - 6/MA

Ancho de trabajo : 950 mm (aproximadamente 37 ")

ALIMENTACION

por rollo de batón (diámetro máximo 600 mm)
 Rodillo alimentador acanalado con filete para rollo de reserva
 Cilindro alimentador acanalado ou - con un suplemento de precio -
 provisto de una guarnición diente de sierra
 Peliera sobre rulemanas e agujas
 Mese alimentadora apropiada con el material a trabajar.
 Pero automático con señalización luminosa por sobrespesor de napa
 y fin de rollo.

BRISEUR

e guarnición diente de sierra incrustada, diámetro guarnecido 250 mm
 Equilibrado estaticamente y dinamicamente
 Peliers con rulemanas e bolillas - Cuchillo limpiador regulable
 Grilla debajo del briseur regulable en dos puntos.

GRAN TAMBOR

reforzado, provisto para guarnición rígida;
 Diámetro guarnecido 1300 mm
 Equilibrado estaticamente y dinamicamente
 Peliera con rulemanas e rodillos, regulables en altura y lateralmente
 Grille en 2 partes debajo del gran tambor, regulable en 4 puntos de
 cada lado

106 CHAPONES de fundición de los cuales 40 en trabajo

Posicionamiento de los chapones activos con relación al gran tambor
 asegurado por una cintra móvil en forma de espiral y de un flexible
 Regulación simultánea de todos los chapones en un solo punto por medio
 de una palanca e trinquete
 Sentido de rotación de los chapones inverso al del gran tambor
 Chapones previstos para guarnición semi rígida
 Desborrado de los chapones por una placa auto-desborrante móvil pene-
 trando en las agujas y asegurando una limpieza en profundidad
 Cepillo limpiador de los extremos y asientos de los chapones
 Engrase permanente de los soportes de chapones por piedra grafitada
 Mando de chapones asegurado por sinfin y ruedas e sinfin alojadas en
 un carter en baño de aceite.

PEINADOR previsto para guarnición rígida , diámetro guarnecido 650 mm

Equilibrado estatica y dinamicamente
 Peliers con rulemanas e rodillos
 Dispositivo de mando del peinador con dos velocidades, de las cuales una
 lenta para la puesta en marcha y una normal de producción ajustable por
 piñón de recambio.

Departamento Textil

AGOSTO 1974

2 /

.../...

SALIDA

Cilindro desprendedor a guarnición rígida de gran diámetro
Paliars con rulemanos e bolillos
Protección por tapa transparente montada sobre bisagras
Pare automático por célula fotoeléctrica con señalización luminosa
en caso de enrollamiento
Contador de preselección, pare tres turnos determinando el metraje de
cinta contenida en el bote giratorio con señalización luminosa cuando
este se encuentra lleno
Aparato con bote giratorio previsto sobre el piso o encastrado para
botes de ..500.. mm de diámetro interior (aproximadamente .20.. ") y
de ..1100.. mm de altura (aproximadamente ..42..") con o sin rueditas
Pare mechas eléctrico armado sobre la cabeza del bote.

DISPOSITIVO DE ASPIRACION Y DESEMPOLVADO Integrado en las cercas de
protección.

Armario filtrante alojado sobre un costado de la máquina y fácilmente
accesible.

Ventilador accionado por el motor principal.

EQUIPAMIENTO

Mando individual de la máquina por motor eléctrico asíncrono,
trifásico, potencia 5 HP, velocidad : 1410 rpm

Equipo eléctrico completo

Armario de mando muy accesible, colocado sobre la máquina y agrupando las
distintas botoneras de mando.

Con las guarniciones para los : tambores, peineador, brasseur, chaponas,
cepillos de limpieza, desprendedor y placas desborradoras de los chaponas

Organos de mando, bajo cercaza de protección, agrupados en un solo lado
de la máquina.

Piñones de recambio por máquina: 5 piñones de alimentación
9 piñones de producción
4 piñones de salida
5 piñones del mando del bote giratorio
5 piñones sobre bote giratorio

Por serie de cordas : 1 juego de herramientas

Sin el aparato para el afilado y desborrado.

PINTURA: Verde y gris claro.

POSICION 5.

- 1
..... Aparato de afilado, sistema HORSFALL, para el afilado de los grandes tambores y peñadores, con tambor-afilador movido de un movimiento de válvula; una polea o garganta para el mando.
- 1
..... Cepillo para pulir las querraciones después del afilado, querrado de una cinta con agujas derechas; una polea con garganta para el mando.
- 1
..... Cepillo para desborrar, los tambores y peñadores, querrados de una cinta con agujas recurvadas. Extremo de un eje con con morse N°2.
- 1
..... Pequeño motor portátil para el mando del cepillo desborrador. Funciona con corriente monofásica de... volta.

POSICION 3.1 MANUAR RAPIDO ER- 4

Ecartamiento 630 mm
Formando 1° Pasoje

ALIMENTACION

Mesa alimentadora en chapa de acero inoxidable, en forma de V
Alimentación positivo por cilindros metálicos formando para machos
eléctrico con señalización luminosa, para un dobleje de 6-8 cintas
por cabeza

LAMINAJE

4 hileras de cilindros de estiraje acanalados, anteriormente templados
de 60 - 20 - 35 - 35 mm de diámetro.
4 hileras de cilindros de presión de 40 - 27 - 40 - 40 mm, quemecidos
con material sintético
Todos los cilindros acanalados y de presión están provistos de rulemanes
Paro automático por contacto eléctrico en caso de enrollamiento en todos
los cilindros de presión, con señalización luminosa
Presión por resortes, regulable y directa sobre cada cilindro, aplicada
por un brazo relevable.
Dispositivo de limpieza por aspiración debajo de los cilindros acanalados
y sobre los cilindros de presión

SALIDA

Caja velo perfeccionado para la condensación del velo
Embudos de salida cromados y amovibles
Tapa de protección sobre los rodillos de llamada
Paro automático en caso de enrollamiento en los rodillos de llamada con
señalización luminosa
Ruedas a embudo
Aparato a bote giratorio para botes de 500 mm de diámetro interior
(aproximadamente 20 ") y de 1070 mm de altura (aproximadamente 42 ")

CONTADOR

a preselección para botes llanos, con paro eléctrico, formando contador de
producción para tres turnos, indicando las vueltas, metros o número
Señalización luminosa en caso de rotura de mecha o bote llano

EQUIPO

29 piñones de recambio por máquina, a saber:
13 piñones de laminaje
4 piñones para rueda a embudo
2 piñones de mando de los rodillos de llamada
4 piñones de recambio de la alimentación
2 piñones para bote giratorio
4 piñones para cilindro alimentador

MANDO

de la máquina por motor eléctrico individual, de dos velocidades, con polea
de diámetro variable, para correa trapezoidal
Dispositivos de seguridad en puertas y bastidor
Con el equipo eléctrico completo

PINTURA Verde y gris claro

Departamento textil

AGOSTO 1974

5 /

POSICION 41 MANUAR RAPIDO ER- 4Escartamiento 630 mm
formando 2° PasajeALIMENTACION

Disse alimentadora en chapa de acero inoxidable, en forma de V
Alimentación positiva por cilindros metálicos formando una mecha
eléctrica con señalización luminosa, para un dobleje de 6-8 cintas
por cabeza

LAMINAJE

4 hileras de cilindros de estiraje escalados, enteramente templados
de 60 - 20 - 35 - 35 mm de diámetro.
4 hileras de cilindros de presión de 40 - 27 - 40 - 40 mm, quemados
con material sintético
Todos los cilindros escalados y de presión están provistos de rulemanas
Pero automático por contacto eléctrico en caso de enrollamiento en todos
los cilindros de presión, con señalización luminosa
Presión por resortes, regulable y directa sobre cada cilindro, aplicada
por un brazo relevable.
Dispositivo de limpieza por aspiración debajo de los cilindros escalados
y sobre los cilindros de presión

SALIDA

Guia velo perfeccionado para la condensación del velo
Embudos de salida cromados y amovibles
Tapa de protección sobre los rodillos de llamada
Pero automático en caso de enrollamiento en los rodillos de llamada con
señalización luminosa
Ruedas a embudo
Aparato o bote giratorio para botes de 500 mm de diámetro interior
(aproximadamente 20 ") y de 1970 mm de altura (aproximadamente 42 ")

CONTADOR

• preselección para botes llenos, con paro eléctrico, formando contador de
producción para tres turnos, indicando las vueltas, metros o número
Señalización luminosa en caso de rotura de mecha o bote lleno

EQUIPO

29 piñones de recambio por máquina, a saber:
13 piñones de laminaje
4 piñones para rueda a embudo
2 piñones de mando de los rodillos de llamada
4 piñones de recambio de la alimentación
2 piñones para bote giratorio
4 piñones para cilindro alimentador

MANDO

de la máquina por motor eléctrico individual, de dos velocidades, con polea
de diámetro variable, para correa trapezoidal
Dispositivos de seguridad en puertas y bastidor
Con el equipo eléctrico completo

PINTURA Verde y gris claro

Departamento textil

AGOSTO 1974

6/

POSICION 5.2 MECHERAS

Tipo INTERGROS de 116 husos escartamiento 200 mm

FILETA DE ALIMENTACION con mando positivo por tres rodillos devanadores de alunax, dados separadores en material moldadoLAMINAJE a doble manchón, inclinado 15°

- 3 hileras de cilindros sobre paliers e rulemanes
- 1° y 3° hilera accionados, 2° hilera moleteados
- Temple completo de las tres hileras
- Presion directa sobre todas las hileras por brazo central
- Cilindros de presión de 1° y 3° hilera con mesas móviles guarnecidas con material sintético
- Cilindros de presión de la 2° hilera con casquillo de acero
- Cilindros de presión de la 3° hilera sobre rulemanes e holillas
- Dispositivo de limpieza "CORDIS" sobre las 3 hileras de cilindros de presión
- Dispositivo de limpieza debajo de la 1° y 3° hilera de cilindros
- Embudo guía mecha a la entrada del laminaje
- Condensador entre 3° y 2° hilera
- Carter de protección arriba del laminaje

HUSOS de acero templado de 22 mm de diámetro con crapodinas con reserva de lubricante

- Mando idéntico para los agujeros de arrastre de la bobina y los husos por piñones helicoidales, sobre un árbol de mando central sobre rulemanes e holillas

ALETAS SYC con simple prensador centrífugo, plegado por la bobinaFORMATO DE LAS BOBINAS Diámetro 140 mm ; curso 300 mmCABEZAL Y MOVIMIENTOS

- Arbol motor sobre rulemanes e holillas
- Charnela a cadena e rodillos
- Movimiento e húscula con visiones de recambio
- Piñón de recambio de la torsión en el cabezal
- Movimiento diferencial
- Conos equilibrados estática y dinámicamente y montados sobre paliers e holillas
- Señalización luminosa indicando la inversión de marcha del carro
- Dispositivo de relevado del cono inferior y de subida de la correa de conos. Mando neumático e alimentar con una presión de 5 a 6 BARS Caudal 20 litros por lavado
- Dispositivo de desenganche del carro
- Engrasa central, sistema "MECAFLUID" al cabezal y a los principales órganos de mando
- Cierre fijo en la parte delantera
- Paneles corredizos en la parte trasera de la máquina
- Tapas amovibles sobre el carro y los porta-husos
- Puro automático por bobinas llenas

USINE DE
MULHOUSE

M E C H E R A S

PRESUPUESTO N° 3040 15

Departamento Textil

AGOSTO 1974

7/

.../...

CONTADOR DE PRODUCCION A DRESELECCION para cantidad de vueltas y metros para tres turnos

DISPOSITIVO DE CONTROL de las cintas y mechas mediante célula fotoeléctrica a la entrada y a la salida de la máquina

MANDO de la máquina por motor incorporado

- Arranque por acoplador centrífugo FLENDER/Amolix
- Equipo eléctrico completo
- Puesto con botonera colocado delante y detrás de la máquina
- Dispositivos de seguridad en los puertos del cabazal y en los carters de protección
- Alumbrado del cabazal y de la báscula

POR MAQUINA

- 1 polea reventora
- 2 poleas motrices
- 2 juegos de correas
- 10 piñones de recambio del estiraje
- 10 piñones de recambio de la torsión
- 10 piñones de recambio del carro
- 20 piñones de recambio para movimiento de báscula

PINTURA verde y gris calro

POSICION 6.13 CONTINUAS DE HILAR , tipo CF-6

ancho 800 mm de 480 husos

ascortamiento 75 mm

FILETA

para simple mecha tipo sombrilla con bobbin holders
Varillas guarnern el devanado de las bobinas de mechera

LAMINAJE a doble manchón , inclinación 45 °

3 hileras de cilindros de 25 mm de diámetro

1° y 3° hilera acanalados

la 2° hilera molateada

Templado completo de las 3 hileras

Las 3 hileras de cilindros sobre rulemanos o bolillas

Presión directa sobre todas las hileras por brazo central SKF o SUESSEN

Cilindros de presión de 1° y 3° hilera con masas cubiertas
con material sintético

Cilindros de presión de la 2° hilera con casquillos de acero

Cilindros de presión de la 3° hilera sobre rulemanos o bolillas

Rodillos de limpieza arriba de la 1° hilera de cilindros de presión
y debajo de la 3° hilera de cilindros acanalados

Guia mechas de entrada con movimiento de válvula diferencial

Guia hilos de salida regulables en forma de cola de chancho, a desplazamiento automático

Aros de 48 mm de diámetro interior, de acero templado, no reversibles

Limpiadores de cursores

Separadores con anti-balón circulares

Dispositivo semi automático de extra plegado a la lavada

Sistema de formación de la bobina por roquete universal

HUSOS con casquillos o rulemanos o rodillos

Frenos de husos

Husillo guarnecido de aluminio con botones en la parte superior
para tubos de mm de largo curso mmComando de husos por grupos de 4, por una hilera de poleas individuales,
poliers con rulemanos o bolillasAccionamiento de los husos por cinta con rodillos tensores sobre rulemanos
sin la provision de la cinta de husos.

Freno electro magnético sobre árbol de las poleas

.... / ...

CONTADOR DE PRODUCCION

accionado por el cilindro entregador
Triple graduación en metros, vueltas o hanks

Rieles para la suspensión de las cajas de levada

Engranajes del cabezal y del mando del laminaje sobre rulemanes o bolillas

MANDO de la máquina por motor incorporado con el equipo eléctrico completo

Dispositivo de seguridad en las uertas y carters de protección

POR MAQUINA:

- 1 polea matriz
- 1 polea recontora
- 10 muñones de recambio del laminaje
- 4 muñones de recambio del estiraje parcial
- 5 muñones de recambio de la torsión
- 4 muñones de recambio del aguller

ASPIRACION DE MECHAS incorporado

Departamento Textil

AGOSTO 1974

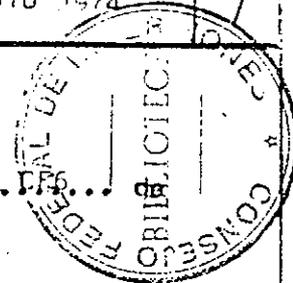
10/

POSICION 7.13 INSTALACIONES DE DESEMPOLVADO " T 10 "

previstas para equipar ...13... continous .de hilos..... tipo .T.10...
.480... husos escartamiento .75.. mm

Cada instalación individual comprenderia :

- un difusor en chapa reforzada provista de cuatro extremos laterales, de largo ajustable en función del ancho de la máquina, y sobre los cuales se fijan las dos mangas de aspiración y las dos mangas de soplado
- un ventilador en chapa de acero
- un motor de 1000 W para el ventilador
- un moto reductor de 65 W para la translación del aparato con inversor eléctrica del sentido de marcha
- cuatro rodillos, de los cuales dos de accionamiento, permitiendo el desplazamiento del aparato
- un filtro desmontable
- una persiana de descarga accionada por balanca
- una trampa a objetos pesados afin de evitar el paso de objetos metálicos en la turbina
- dos mangas de aspiración provistas cada una de un tamiz de aspiración
- dos mangas de soplado provistas cada una de la cantidad de bocas necesarias
- dos protecciones térmicas para los motores
- los rieles necesarios para el desplazamiento
- un cable eléctrico supla de alimentación de los motores, este cable se desenrolla al interior de uno de los rieles, en función del desplazamiento del aparato
- la totalidad de los soportes necesarios para el montaje de los rieles
- los toques de mando necesarios para la limpieza de los filtros en forma automática y para la inversión de la marcha
- un receptáculo para desperdicios con puerta de visite y visor permitiendo la recolección de los mismos en un extremo de la máquina.



Departamento Textil

AGOSTO 1974

17

POSICION A.ACOPLADO1 BORINADORA ACOPLADORA, tipo BH-33R

a dos frentes

Cantidad de husos : 56 , sea 28 por lado

Máquina prevista para la confacción de bobinas cilíndricas curso 150 mm

Diámetro máximo de las bobinas 250 mm

Escartamiento de las cabezas 250 mm

Filete de devanado tipo BH para alimentación por bobinas

Acoplado a 2 cabos

Tensores perfeccionados a arandelas, asegurando una tensión pareja de hilos

Purgadores

Para-hilos a paro rápido y rodillos de desvío asegurando una reserva de hilo importante para las ataduras

Porte bobinas perfeccionado con dos tetones armados sobre rulemanes a bolillos, para recepción directa sobre tubo de cartón o de madera alisado a mm

Cubo-hilos livianos de acero templado a mando individual

Movimiento diferencial para cada lado evitando la formación de cintas.

Paliers del cabezal, árboles de mando de los quin hilos y cilindros enrolladores montados sobre rulemanes a bolillos.

Taquímetros indicando la velocidad de enrollamiento en m/minuto.

Equipo eléctrico con dos moto-varidores permitiendo regular progresivamente la velocidad de enrollamiento con motores de 1,9 Kw cada uno

Pintura: verde y gris claro.

Departamento Textil

EN SECO

AGOSTO 1974

12/

POSICION 9.3 CONTINUAS RETORCEDORAS EN SECO tipo CR-6de .360 husos, escartamiento .90 mmFILETA de 3 pisos, para una bobina de espoladora por huso

Fileta con husillos lisos

SISTEMA ALIMENTADOR

- Cilindro alimentador de acero \varnothing 45 mm, sobre paliers o rulemanos
- Cilindros de presión de acero \varnothing 74 mm
- Para-hilos o báscula
- Guía hilos de entrada
- Guía hilos de salida regulables, en forma de cola de chancho o desplazamiento automático

AROS de 60 mm de diámetro interior de acero templado, no reversibles

- Dispositivo semi-automático de extra plegado e la levada
- Sistema de formación de la bobina por roquete universal
- Separadores con anti ballon circulares

HUSOS con casquillos o rulemanos o rodillos

- Frenos de husos
- Husillo guarnición de aluminio con botones en la parte superior, para tubos de .300 mm de largo, curso .280 mm
- Mando de los husos por grupo de 4 por una hilera de poleas individuales: paliers sobre rulemanos o holillas
- Accionamiento de los husos por cinta con rodillos tensores sobre rulemanos, sin la provisión de las cintas de husos.
- Freno electromecánico sobre el árbol de poleas

CONTADOR DE PRODUCCION accionado por el cilindro alimentador. Triple graduación en metros, vueltas o hanks

Rieles para la suspensión de las cajas de levada

Engranajes del cabezal sobre rulemanos o holillas

MANDO DE LA MAQUINA por motor incorporado

- Con el equipo eléctrico completo
- Dispositivo de seguridad en las puertas y carters de protección

POR MAQUINA

- 1 polea motriz y 1 polea recambios
- 5 piñones de recambio de la torsión
- 4 piñones de recambio del aquiler

PINTURA : Verde y gris claro

Departamento Textil

AGOSTO 1974

13/

POSICION 10.1 BOBINADORA RAPIDA tipo BH-11 R

de dos frentes

- CANTIDAD DE HUSOS 30 , sea 15 por lado

Máquina prevista para la confección de bobinas cónicas, conicidad 9° 15'

curso 150 mm

Diámetro máximo de las bobinas 250 mm

Guiado del hilo por tambor ranurado en

Arboles de los cilindros ranurados sobre rulemanos e bolillos

FILETA regulable en altura, sobre cada lado de la máquina

Husillo de acero con resortes encastra para cada cabeza

Casilleros fijos o carros desplazables con casillero cambiable

Correa sin fin permitiendo la evacuación de los tubos vacíos

Tensores de hilos del sistema a arandelas

Purgadores "ROSACE"

Dispositivo de parafinado

Para-hilos mecánicos provocando, a la rotura del hilo, la salida de contacto de la bobina del cilindro enrollador

La lavada de la bobina es producida por el porte-bobina dejando girar libremente la bobina

Husillos de enrollamiento, montados sobre cojinetes autolubrificadas provistos para recibir tubos

Mesa metálica arriba de la máquina

Movimiento especial del cabezal evitando la formación de cintas

Arboles de gran velocidad armados sobre rulemanos e bolillos

Taquímetros indicando la velocidad de enrollamiento en m/minuto

Equipo eléctrico con 2 moto-variadores permitiendo regular progresivamente la velocidad, con motores de 1,2 Kw cada uno.

PINTURA: verde y gris claro

Departamento Textil

AGOSTO 1974

14/

POSICION 11.

- 1 Máquina para rectificar los cilindros cubiertos de material sintético
 - con dispositivo de aspiración
 - con su correspondiente equipo eléctrico
- 1 Aparato de control para el diámetro de los cilindros de presión.
- 1 Prensa neumática para colocar los manchones de goma sintética de los cilindros de presión
 - Máquina provista de un compresor y de su equipo eléctrico
- 1 Máquina para afilar los cuerpos desnudos de los tambores y peineadores de carda.
- 1 Aparato para colocar las guarniciones de cardas con grupo moto-reductor de velocidad y dispositivo de renurado de tambores y peineadores
- 1 Máquina para colocar las guarniciones de los chapones
- 1 Aparato para unir las guarniciones rígidas
- 1 Hierro para soldar
- 1 Máquina para afilar los chapones, con su equipo eléctrico
- 1 Máquina para coser las cintas de husos
- 1 Aparato para engrasar los cilindros de presión
- 1 Aparato para el vaciado y llenado de los depósitos de aceite de husos

POSICION 12.

- 1 Aparato indicador de las diferencias de peso para el control de los rodillos de algodón en hilatura de algodón
- 1 Báscula automática para hilados hasta 250 kilos
- 1 Báscula automática para hilados hasta 500 kilos
- 1 Davanador de preparación con perímetro de 1 yarda o de 1 metro, para bobina de 300 mm de curso
- 1 Davanador de título para hilados, de 5 o 7 husos
- 1 Romana de preparación
- 1 Romana de título
- 1 Balanza de precisión
- 1 Aparato para verificar la regularidad del hilado, con pantalla y 10 pantallas de repuesto
- 1 Dinamómetro
- 1 Torsiómetro perfeccionado para hilados simples o retorcidos
- 1 Regularímetro USTER con aparato registrador e integrador

OSINE DE
MULHOUSE

TEXTIL SAENZ DEIA

Presupuesto 3949/TF

Departamento Textil

ARGENTINA

AGOSTO 1974

16 /

POSICION 13.

ACCESORIOS Y REPUESTOS

Departamento Textil

AGOSTO 1974

17/

<u>POSICION</u>	<u>DESIGNACION</u>		<u>PRECIO F.FCES</u>
1.	6 CARDAS DE ALTA PRODUCCION HP 6 #4	163.150	978.900
2.	- Aparatos de afilado y deshorrado de las cardas		10.100
3.	1 MANUAR RAPIDO ER4 de 2 cabezas I		91.750
4.	1 MANUAR RAPIDO ER4 de 2 cabezas II		91.750
5.	2 MECHERAS INTERGROS DE 116 husos	271.050	542.100
6.	13 CONTINUAS DE HILAR CFG de 480 husos cada una	232.450	3.021.850
7.	13 INSTALACIONES DE DESEMPOLVADO	13.200	171.600
8.	1 BOBINADORA ACOPLADORA BH-33R de 56 husos		128.350
9.	3 CONTINUAS RETORCEDORAS EN SECO CR6 de 360 husos	195.650	586.950
10.	1 BOBINADORA RAPIDA BH-11 R 30 husos		77.800
11.	- Máquinas y aparatos diversos		293.450
12.	- Aparatos de medida y control		159.950
13.	- Accesorios y piezas de repuesto		684.200
			<hr/> 6.838.750

Departamento Textil

AGOSTO 1974

/

Estos precios se entiendan de acuerdo con nuestras condiciones de venta y pago de nuestro presupuesto N° 253/TO del 8 de Agosto 1974 relativo a la provisión eventual de 5 INTEGRATOR tipo ITC 35

PLAZO DE ENTREGA: Aproximadamente 24 meses después de la recepción del pedido, puesta a punto de todos los detalles técnicos de ejecución y pago de la señal del 5 %.

VALIDEZ DEL PRESUPUESTO : 45 días a contar de la fecha del mismo, es decir Agosto 8 de 1974

Mulhouse, Agosto 8 de 1974

PRESUPUESTO N° 3948/TF-C

Para la provisión eventual de
una hilandería "OPEN END" de
880 husos

TEXTIL SAEÑZ PEÑA
ARGENTINA

POSICION 1.6 CARDAS DE ALTA PRODUCCION HP - 6/M4

Ancho de trabajo : 950 mm (aproximadamente 37 ")

ALIMENTACION

por rollo de batón (diámetro máximo 600 mm)
Rodillo alimentador accionado con fileta para rollo de reserva
Cilindro alimentador accionado ou - con un suplemento de presión -
previsto de una guarnición diante de sierra
Paliers sobre rulamanes e agujas
Mesa alimentadora apropiada con el material a trabajar
Pera automática con señalización luminosa por sobresuador de napa
y fin de rollo.

BRISEUR

e guarnición diante de sierra incrustada, diámetro guarnecido 250 mm
Equilibrado estáticamente y dinámicamente
Paliers con rulamanes e bolillos - Cuchillo limpiador regulable
Grilla debajo del briseur regulable en dos puntos.

GRAN TAMBOR

reforzado, previsto para guarnición rígida;
Diámetro guarnecido 1300 mm
Equilibrado estáticamente y dinámicamente
Paliers con rulamanes e rodillos, regulables en altura y lateralmente
Grilla en 2 partes debajo del gran tambor, regulable en 4 puntos de
cada lado

106 CHAPONES de fundición de los cueles 40 en trabajo

Posicionamiento de los chapones activos con relación al gran tambor
asegurado por una cintra móvil en forma de espiral y de un flexible
Regulación simultánea de todos los chapones en un solo punto por medio
de una palanca a trinquete
Sentido de rotación de los chapones inverso al del gran tambor
Chapones previstos para guarnición semi rígida
Desborrado de los chapones por una placa auto-desbarrante móvil pene-
trando en los agujes y asegurando una limpieza en profundidad
Capillo limpiador de los extremos y asientos de los chapones
Engrase permanente de los soportes de chapones por piedra grafitada
Mando de chapones asegurado por sinfín y ruedas e sinfín alojadas en
un carter en baño de aceite.

PEINADOR previsto para guarnición rígida , diámetro guarnecido 650 mm
Equilibrado estática y dinámicamente
Paliers con rulamanes e rodillos
Dispositivo de mando del peinador con dos velocidades, de los cueles una
lenta para la puesta en marcha y una normal de producción ajustable por
piñón de recambio.

.../...

SALIDA

Cilindro desprendedor o guarnición rígida de gran diámetro
Pallares con rulmanas o bolillos
Protección por tapa transparente montada sobre bisagras
Pareo automático por célula fotoeléctrica con señalización luminosa
en caso de enrollamiento
Contador de preselección, para tres turnos determinando el metroje de
cinta contenido en el bote giratorio con señalización luminosa cuando
este se encuentra lleno
Aparato con bote giratorio previsto sobre el piso o encastrado para
botes de ⁵⁰⁰ mm de diámetro interior (aproximadamente ²⁰ ") y
de ¹⁰⁷⁰ mm de altura (aproximadamente ⁴² ") con o sin rueditos
Para mechas eléctrico armado sobre la cabeza del bote.

DISPOSITIVO DE ASPIRACION Y DESEMPOLVADO Integrado en las carcazas de
protección.

Armerio filtrante alojado sobre un costado de la máquina y fácilmente
accesible.

Ventilador accionado por el motor principal.

EQUIPAMIENTO

Mando individual de la máquina por motor eléctrico asíncrono,
trifásico, potencia 5 HP, velocidad : 1410 rpm
Equipo eléctrico completo
Armerio de mando muy accesible, colocado sobre la máquina y agrupando las
distintas botoneras de mando.
Con las guarniciones para los 1 tambores, peineador, brasseur, chapones,
cepillos de limpieza, desprendedor y placas deshorreadoras de los chapones
Organos de mando, bajo carcaza de protección, agrupados en un solo lado
de la máquina.

Piñones de recambio por máquina: 5 piñones de alimentación
9 piñones de producción
4 piñones de salida
5 piñones del mando del bote giratorio
5 piñones sobre bote giratorio

Por serie de cordas : 1 juego de herramientas

Sin el aparato para el afilado y deshorrado.

PINTURA : Verde y gris claro.

POSICION 2.

-¹ Aparato de afilado, sistema HORSFALL, para el afilado de los grandes tambores y peñadores, con tambor-afilador animado de un movimiento de vaivén; una polea e garganta para el mando.
-¹ Cepillo para pulir las quereciciones después del afilado, querecido de una cinta con agujas derechas; una polea con garganta para el mando.
-¹ Cepillo para desborrar, los tambores y peñadores, querecidos de una cinta con agujas recurvadas. Extremo de un eje con cono morse N°2.
-¹ Pequeño motor portátil para el mando del cepillo desborrador. Funciona con corriente monofásica de 220. volts.

POSICION 3.1 MANUAR RAPIDO ER- 4

Escartamiento 630 mm
Formando 1° Pasaje

ALIMENTACION

Mesa alimentadora en chapa de acero inoxidable, en forma de V
Alimentación positiva por cilindros metálicos formando para mechas
eléctricas con señalización luminosa, para un doblaje de 6-8 cintas
por cabeza

LAMINAJE

4 hileras de cilindros de estiraje acanalados, enteramente templados
de 60 - 20 - 35 - 35 mm de diámetro.

4 hileras de cilindros de presión de 40 - 27 - 40 - 40 mm, quemados
con material sintético

Todos los cilindros acanalados y de presión están provistos de rulemanes
Paro automático por contacto eléctrico en caso de enrollamiento en todos
los cilindros de presión, con señalización luminosa

Presión por resortes, regulable y directa sobre cada cilindro, aplicada
por un brazo relevable.

Dispositivo de limpieza por aspiración debajo de los cilindros acanalados
y sobre los cilindros de presión

SALIDA

Guía volo perfeccionada para la condensación del velo

Embudos de salida cromados y amovibles

Tapas de protección sobre los rodillos de llamada

Paro automático en caso de enrollamiento en los rodillos de llamada con
señalización luminosa

Ruedas a embudo

Aparato a bote giratorio para botes de 500 mm de diámetro interior
(aproximadamente 20 ") y de 1070 mm de altura (aproximadamente 42 ")

CONTADOR

• preselección para botes llenos, con paro eléctrico, formando contador de
producción para tres turnos, indicando las vueltas, metros o número
Señalización luminosa en caso de rotura de mecha o bote lleno

EQUIPO

29 piñones de recambio por máquina, a saber:

13 piñones de laminaje

4 piñones para rueda a embudo

2 piñones de mando de los rodillos de llamada

4 piñones de recambio de la alimentación

2 piñones para bote giratorio

4 piñones para cilindro alimentador

MANDO

de la máquina por motor eléctrico individual, de dos velocidades, con polea
de diámetro variable, para correa trapezoidal

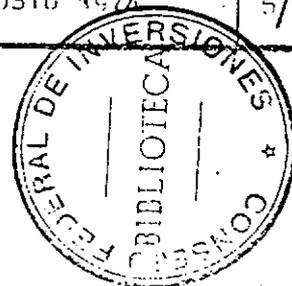
Dispositivos de seguridad en puertas y bastidor

Con el equipo eléctrico completo

PINTURA Verde y gris claro

POSICION 4.1 MANUAR RAPIDO ER- 4

Escartamiento 630 mm
Formando 2 Pasaje

ALIMENTACION

Mesa alimentadora en chapa de acero inoxidable, en forma de V
Alimentación positiva por cilindros metálicos formando para mechas
eléctricas con señalización luminosa, para un dobleje de 6-8 cintas
por cabeza

LAMINAJE

4 hileras de cilindros de estiraje acanalados, enteramente templados
de 60 - 20 - 35 - 35 mm de diámetro.
4 hileras de cilindros de presión de 40 - 27 - 40 - 40 mm, guarnecidos
con material sintético
Todos los cilindros acanalados y de presión están provistos de rulemanes
para automático por contacto eléctrico en caso de enrollamiento en todos
los cilindros de presión, con señalización luminosa
Presión por resortes, regulable y directa sobre cada cilindro, aplicada
por un brazo relevable.
Dispositivo de limpieza por aspiración debajo de los cilindros acanalados
y sobre los cilindros de presión

SALIDA

Cinta velo perfeccionado para la condensación del velo
Embudos de salida cromados y amovibles
Tapa de protección sobre los rodillos de llamada
Paso automático en caso de enrollamiento en los rodillos de llamada con
señalización luminosa
Ruedas o embudo
Aparato o bote giratorio para botes de 500 mm de diámetro interior
(aproximadamente 20 ") y de 1070 mm de altura (aproximadamente 42 ")

CONTADOR

a preselección para botes llanos, con paso eléctrico, formando contador de
producción para tres turnos, indicando las vueltas, metros o número
Señalización luminosa en caso de rotura de mecha o bote llano

EQUIPO

29 piñones de recambio por máquina, a saber:
13 piñones de laminaje
4 piñones para rueda o embudo
2 piñones de mando de los rodillos de llamada
4 piñones de recambio de la alimentación
2 piñones para bote giratorio
4 piñones para cilindro alimentador

MANDO

de la máquina por motor eléctrico individual, de dos velocidades, con polea
de diámetro variable, para correa trapezoidal
Dispositivos de seguridad en puertas y bastidor
Con el equipo eléctrico completo

PINTURA Verde y gris claro

USINE DE
MULHOUSE

PRESUPUESTO N° 3499/TF

Departamento Textil

AGOSTO 1974

6/

POSICION 5.

5. MAQUINAS DE HILAR "OPEN END"

INTEGRATOR tipo ITG 35

(ver presupuesto 233/T0)

Departamento Textil

AGOSTO 1974

7/

POSICION 6.

Accesorios y piezas de repuesto
para Cardas, Estirajes Rápidos
e Integrator.

<u>POSICIONES</u>	<u>DESIGNACION</u>	<u>PRECIO F.Fchs</u>	
1.	6 CARDAS DE ALTA PRODUCCION HP 6/MA salida en botas de 500 x 1070	163.150	978.900
2	- Aparatos para el afilado y desborrado de las cardas		10.100
3.	1 MANUAR RAPIDO ER 4 de 2 cabezas I		91.750
4.	1 MANUAR RAPIDO ER 4 de 2 cabezas II		91.750
5.	5 INTEGRATOR ITG 35	445.000	2.225.000
6.	- ACCESORIOS Y PIEZAS DE REPUESTO		407.700
			<hr/>
			3.805.200

USINE DE
MULHOUSE

TEXTIL SAENZ PEÑA

PRESUPUESTO N° 3248/TF

ARGENTINA

AGOSTO 1974

9/

Estos precios se entienden de acuerdo con nuestras condiciones de venta y de pago de nuestro presupuesto N° 233/TO del 8 de Agosto 1974 relativo a la provision eventual de 5 INTEGRATOR tipo ITG 35

PLAZO DE ENTREGA : Aproximadamente 24 meses después de la recepción del pedido, puesta a punto de todos los detalles técnicos de ejecución y pago de la suma del 5 %.

VALIDEZ DEL PRESUPUESTO: 45 días a contar de la fecha del mismo, es decir Agosto 8 de 1974.

MULHOUSE

Departamento Textil

AGOSTO 1974

MULHOUSE, Agosto 8 de 1974

PRESUPUESTO N° 233/TO .

Para la provisión eventual de
5 maquinas de hilar "OPEN END "
INTEGRATOR tipo ITG-35

TEXTIL SAENZ PEÑA

ARGENTINA

5 I N T E G R A T O R tipo ITC-35

Mando Único para los dos frentes

176 cabezas, sea 88 cabezas por frente, escartamiento 160 mm

ALIMENTACION: por botas de ManantLAMINAJE: inclinado a 75 ° doble correa para grandes estirajes con brazo de presión relevable y hilera de cilindros -escartamiento 129 mm - pre-estiraje 2.

Laminaje 2° y 3° hilera desembragable por cabeza, por acción de un pare hilo.

Primer cilindro escalado \varnothing 27, cilindro moletado \varnothing 24,5 - 2° y 3° cilindros escalados \varnothing 27 mm

Brazo de presión e cilindros de presión, sobre rulemanes o bolillos

Condensador de machas a la entrada de los correaes y a la entrada del 3° escalado

Rodillo de limpieza sobre los cilindros de presión

CABEZAS DE HILATURA bajo depresión de 400 mm H₂O - \varnothing interior 70 mm - accionados por mando tangencial y reenvío individual multiplicador de velocidad
Velocidad hasta 35.000 rpm; frenado automático por apertura de la cabezaASPIRACION por un grupo moto-ventiladorENTREGA DEL HILO por cilindro liso y cilindro de presión regulable , hasta 70 m/minutoPARA HILOS eléctricos individuales por cabezaBORINADO en bobinas cilíndricas, curso mecánico 125 mm - \varnothing hasta 270 mm - cruzado regulable alrededor de la base 35 ° - alimentación semi-automática de los tubos vacíos, posibilidad de lavada individual en marchaMANDO Único para los dos frentes por motor de corriente continua a velocidad variable - Torsión Z .

Con el motor eléctrico, un armario conteniendo el equipo eléctrico completo incluido el rectificador de corriente.

2 Taquímetros, 1 indicando la velocidad de los husos y 1 el desarrollo del cilindro entregador en m/minuto.

ruedas de recambio de torsión
ruedas de recambio del estiraje total
ruedas de recambio del estiraje parcialPOTENCIA TOTAL MAXIMA CONSUMIDA : 36,5 kWPINTURA : Verde y gris claroPRECIO POR MAQUINA : 445.000,-- FF.Us.

Estos precios se entiendan de acuerdo con nuestras condiciones generales de venta adjuntas, en francos franceses por material:

- F.O.B. puerto europeo según Incoter 1953
embalaje marítimo incluido

todos los demás gastos excluidos.

Nuestros precios han sido establecidos de acuerdo con las condiciones económicas existentes a la fecha y son revisibles de acuerdo con las condiciones de rectificación adjuntas.

Los precios de base P_0 será determinado actualizando el precio de la oferta, por aplicación de la fórmula de revisión de precio, sin exclusiones, con índices finales los últimos índices conocidos a la fecha de la conclusión de la operación.

Esta fecha de notificación será considerada como el punto de partida del plazo de ejecución y la revisión, en el momento de la entrega, del precio P_0 así determinado será efectuado a partir de estos índices tomados como nuevos índices iniciales.

La fórmula de revisión prevista para la operación jugará, sea integralmente, sea a defecto sin ninguna otra limitación que las actualmente dispuestas por las disposiciones 23.726 del 11 de Enero 1958 y 23.909 del 31 de Marzo 1958, si aún se encuentran en vigencia en el momento de la facturación.

Las disposiciones que precedan tanto en lo que concierne la actualización del precio P_0 y de la revisión en el momento de la entrega son, en la intención recíproca de las partes, esenciales y determinantes.

En el caso de que nuestra entrega se viera retrasado por causas imputables al comprador, ya sea por atraso en el pago o de la obtención de la licencia de importación, o por cualquier otra causa independiente de nuestra voluntad, el cliente deberá soportar la anulación del flete o cualquier otro gasto complementario que nos vieramos en la obligación de abonar o que podríamos haber causado en virtud de este atraso.

CONDICIONES DE PAGO: De acuerdo con los términos de la Circular N° 328 del BANCO CENTRAL DE LA REPUBLICA ARGENTINA, sujeto a la aprobación de las Autoridades Francesas (C.O.F.A.C.F.)

Los pagos serán efectuados en Francos Franceses, a los tipos de cambio vigentes sobre el mercado de cambios de París el día del pago

PLAZO DE ENTREGA: ...14.... meses después de recepción del pedido, puesta a punto de todos los detalles técnicos de ejecución y pago de la serie.

PLAZO DE OPCIÓN: ...45... días a contar de la fecha del presente presupuesto.

Condiciones generales de venta

Departamento Textil

DE PRECIOS

AGOSTO 1974

4 /

Aplicables a la provision eventual de 5 máquinas de hilar "OPEN END".....
 INTEGRATOR ITC35 de 176 Rotores cada uno.....

TEXTIL SAENZ PEÑA

ARGENTINA

Los precios indicados son revisables de acuerdo con la siguiente fórmula:

$$P = P_0 \left(0,1 + 0,3 \frac{M}{M_0} + 0,6 \frac{S}{S_0} \right)$$

en la cual

P_0 = Precio de nuestro presupuesto

P = Precio revisado

M_0 = 215 Índice de la fundición hematita de moldado ordinario (H_0) publicado por el BOSP para

M = Índice de la fundición hematita de moldado ordinario en vigor seis meses antes de la terminación del material en nuestros Talleres

S_0 = 124,4 Índice del costo de la mano de obra publicado en el boletín mensual de estadísticas del INSEE para

S = Promedio de los índices en vigor durante el periodo real de fabricación

Si los cambios en las condiciones económicas y fiscales que se operen en el transcurso de la ejecución del pedido llegarían a influenciar sensiblemente nuestro precio de costo, nos reservaremos el derecho de tenerlo en cuenta en el momento de la fijación del precio de venta definitivo, según justificativos que tendríamos que suministrar.

Mulhouse, el 8. de Agosto de 1974.....

GEORGES ALTER S. C. A.

CALLE BOLIVAR 722
BUENOS AIRES

TEL.

33 - 8108
33 - 8169
30 - 5265
30 - 3685
34 - 3297

Buenos Aires, Agosto 5 de 1974

Señores
TEXTIL SAENZ PEÑA
CHACU

De nuestra consideración,

Atento a lo solicitado oportunamente por Uds. tenemos el agrado de adjuntar a la presente presupuesto de nuestra Representada Construccions Mecaniques F.LAROCHE & FILS S.A. de COURS - Francia para la provisión eventual de :

1 Línea de apertura y batán LAROCHE -NEU-según plano 005-0003. adjunto- con alimentación automática de 14 cardes y una producción de 280 a 350 kilos/hora,compuesta de :

A) PROVISION LAROCHE :

- 3 Abridores de fardos
- 1 Cargadora de desperdicios
- 1 Ventilador de limpieza
- 1 Mesa colectora
- 1 mesa inclinada
- 1 Limpiadora batidora de 6 tambores
- 1 Abridora horizontal porcupina
- 1 Condensador
- 1 Limpiadora batidora de 6 tambores
- 2 Cañerías de transporte
- 2 Condensadores
- 3 Cargadoras de gran capacidad,formando silo de reserva
- 3 Filtros rotativos automáticos DUO
- 2 Filtros estáticos
- 1 Armario eléctrico de control

B) PROVISION NEU

- 1 Ventilador abridor VENTIFLÑ OC
- 2 Ventiladores textiles
- 14 Chimeneas de alimentación automática,sin soporte,tipo SILOFLOC
- 2 Cajones reguladores
- 2 Cañerías de alimentación y de retorno para 7 + 7 chimeneas
- 2 Cofres de mando y regulación de 7 cardes c/uno

C) EVENTUALMENTE

- 1 Conjunto de cañerías de transporte con by-pass y de cañerías de ventilación

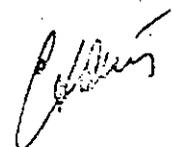
Los precios cotizados se entienden por mercadería con empaque marítimo puesto FOB puerto de embarque europeo y se han efectuado tomando como base las condiciones imperantes en Francia en Julio 1974 siendo revisables de acuerdo con la fórmula adjunta en el presupuesto.

Las condiciones de pago están de acuerdo con los términos de la Circular N° 328 del Banco Central de la República Argentina con intereses del 7,2 % sobre saldos deudores.

El plazo de entrega es de 16 a 18 meses después de recibido en Francia la notificación de la apertura de crédito y puesta a punto de todos los detalles técnicos de ejecución.

Plazo de ejecución: 6 meses a partir de la fecha del presupuesto.

En la espera de que este presupuesto les permitirá favorecernos con Vuestros gratas órdenes, aprovechamos la oportunidad para saludarlos con nuestra consideración mas distinguida.-



Adjunto: Presupuesto N° 11.201
Plano N° 005-0003
Folleto de la instalación ofrecida

Las condiciones de pago están de acuerdo con los términos de la Circular N° 328 del Banco Central de la República Argentina con intereses del 7,2 % sobre saldos deudores.

El plazo de entrega es de 16 a 18 meses después de recibido en Francia la notificación de la apertura de crédito y puesta a punto de todos los detalles técnicos de ejecución.

Plazo de opción: 6 meses a partir de la fecha del presupuesto.

En la espera de que este presupuesto les permitirá favorecernos con Vuestros gratas órdenes, aprovechamos la oportunidad para saludarlos con nuestra consideración mas distinguida.-



Adjunto: Presupuesto N° 11.201
Plano N° 005-0003
Folleto de la instalación ofrecida



CONSTRUCCIONES MECANICAS F. LAROCHE & FILS

SOCIÉTÉ ANONYME - CAPITAL 658.750 FRS

69470 - COURS (FRANCE)

MACHINES TEXTILES - POINTES ET AIGUILLES

Cours, Julio 22 de 1974

TEXTIL SAENZ PEÑA

(En la Provincia)

Provincia del Chaco
Argentino

Presupuesto N° 11.201 AM/MT para la provisión eventual de :

UNA LINEA DE APERTURA Y BATAN "LAROUCHE-NEU" con alimentación automática de 14 cardos - ver plano 005-0003

Producción total : 280 a 350 kilos/hora aproximadamente

A/ PROVISION "LAROUCHE "

<u>3 ABRIDORAS DE FARDOS (A)</u> de 1000 mm de ancho con mesa alimentadora de 1m920..... FF	49.730,--	149.150,--
<u>1 CARGADORA DE DESPERDICIOS (B)</u> de 1000 mm de ancho con mesa alimentadora de 1m920.....FF		44.770,--
<u>1 VENTILADOR DE LIMPIEZA (R)</u> de las abridorasFF		4.130,--
<u>1 MESA COLECTORA (C)</u> de 400 mm de ancho largo 16m770 FF		25.510,--
<u>1 MESA INCLINADA (D)</u> de 400 mm de ancho FF		11.590,--
<u>1 LIMPIADORA BATIDORA DE 6 TAMBORES (E)</u> de 1000 mm de ancho con: - ventilador de limpieza - berrera de imanes FF		49.910,--
<u>1 ABRIDORA HORIZONTAL PORCUPINA (G)</u> de 1000 mm de ancho, tambor de 600 mm Ø FF		42.670,--
<u>1 CONDENSADOR (H)</u> de 1000 mm de ancho..... FF		19.440,--

.../

PRESUPUESTO N° 11.201

TEXTIL SAENZ PEÑA

ARGENTINA

.../

1	<u>LIMPIADORA RATIDORA DE 6 TAMPORES (M)</u> de 1000 mm de ancho con : - tamiz de entrada para soporte condensador - tamiz de salida para transporte neumático FF		46.350,--
2	<u>CAÑERIAS (N)</u> con persiana de cierre FF	4.400,--	8.800,--
2	<u>CONDENSADORES (K)</u> de 1000 mm de ancho FF	19.440,--	38.880,--
2	<u>CARGADORAS (P)</u> de 1000 mm de ancho de gran capacidad, formando silo de reserva FF	39.020,--	78.040,--
2	<u>FILTROS ROTATIVOS</u> automáticos DUO (Q) FF	32.230,--	96.690,--
2	<u>FILTROS ESTATICOS (Z)</u> FF	5.150,--	10.300,--
1	<u>ARMARIO ELECTRICO DE CONTROL (Y)</u> FF		59.730,--
<u>B/ PROVISION " NEU "</u>			
1	<u>VENTILADOR ABRIDOR tipo VENTIFLOC N° 37,5</u> (1) con tamiz de alimentación, reducción de salida, ventilador de limpieza..... FF		61.270,--
2	<u>VENTILADORES TEXTILES (2)</u> y tamiz de alimen- tación FF	11.460,--	22.920,--
7 + 7=14	<u>CHIMENEAS DE ALIMENTACION AUTOMATICA (4)</u> sin soporte - tipo SILOFLOC, con cofre eléctrico individual. FF	26.430,--	370.020,--
2	<u>CAJONES REGULADORES (5)</u> con limpieza (7) para el retorno de la materia FF	14.240,--	28.480,--
2	<u>CAÑERIAS DE ALIMENTACION Y DE RETORNO (3)</u> para 7 + 7 chimeneas FF	17.770,--	35.540,--
2	<u>COFRES DE MANDO Y DE REGULACION (7)</u> para 7 cardas cada uno FF	8.590,--	17.180,--

.../

PRESUPUESTO Nº 11.201

TEXTIL SAENZ PEÑA

ARGENTINA

.../

EMPALAJES MARITIMOS Y TRANSPORTE COURS
HASTA FOB PUERTO FRANCES FF 61.070,--

PRECIO TOTAL DE LA LINEA LAROCHE - NEU
tipo 005-003 FF 1.282.490,--

C/ EVENTUALMENTE

1 CONJUNTO DE CAÑERIAS DE TRANSPORTE
con by-pass (H) (J) (N) y de cañerías
de ventilación (S) (T) (U) (V) (WW) (X)
..... FF 32.400,--

EMPALAJES MARITIMOS Y TRANSPORTE COURS
HASTA FOB PUERTO FRANCES FF 3.240,--

PRECIO DE LAS CAÑERIAS FOB MARSELLA FF 35.640,--

PRECIO DE LA INSTALACION 005-0003 CON SUS
CAÑERIAS Y ALIMENTACION AUTOMATICA DE 14
CARDAS FF 1.318.130,--

PRESUPUESTO N° 11.201

TEXTIL SAENZ PEÑA

ARGENTINA



CONDICIONES DE VENTA

Nuestros precios se entiendan -

- FOB PUERTO FRANCÉS
- Embalaje marítimo incluido
- Libre de Impuestos franceses
- Precio de base Julio 1974 revisables de acuerdo con la fórmula adjunta

MONTAJE Y PUESTA EN MARCHA Nuestras máquinas viajan habitualmente en cajones para transporte marítimo enteramente armadas, pero podemos delegarles uno de nuestros técnicos de acuerdo con las condiciones sindicales del U.C.M.T. facturados al costo

PLAZO DE ENTREGA : 16 a 18 meses

CONDICIONES DE PAGO

De acuerdo con el protocolo CREDIT LYONNAIS-BANCO NACIONAL DE DESARROLLO y con la Circular N° 328 del BANCO CENTRAL DE LA REPUBLICA ARGENTINA.

PLAZO DE OPCION: 6 meses



MAREINTEX S. A. C. I.

REPRESENTACIONES E IMPORTACIONES DE MAQUINAS Y REPUESTOS PARA LA INDUSTRIA TEXTIL

Al:
Consejo Federal de Inversiones
H. Yrigoyen 1419
BUENOS AIRES

ALSINA 943 OF. 403
BUENOS AIRES
TELEFONOS 37 - 1710
38 - 5171
TELEGRAMAS MAREINTEX
BUENOS AIRES
TELEX 012-2623

SUS INICIALES

SU CARTA DEL

NUESTRAS INICIALES

BUENOS AIRES

BS/Am.

Agosto 6 de 1974

Ref.: Proyecto de hilandería Saenz Peña

Muy señores nuestros:

Adjunto a la presente tenemos el agrado de remitirles la cotización de nuestra representada la firma Zinser Textilmaschinen GmbH. Ebersbach/Fils, Alemania Occidental acorde al plan de hilatura para una producción de 125 kgs. de hilado de algodón N° promedio Ne 24 para:

- 14 continuas de hilar modelo Spinnautomat 317 con 440 husos c/u
- 2 mecheras modelo 650 con 96 husos c/u
- 1 manuar para el segundo pasaje modelo 720/2
- 1 manuar para el primer pasaje modelo 720/2

Como sobre precio para las continuas se ofrece el equipo de cambio automático para bobinas CO-WE-MAT.

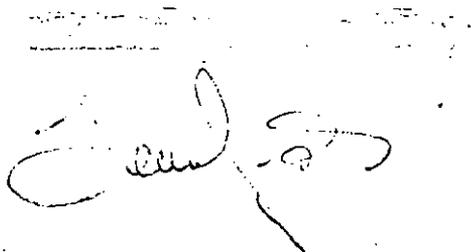
Para los manuales recomendamos el uso del dispositivo regulador en el primer pasaje así como el cambio automático de botes en ambos pasajes.

Para la producción de 125 kgs. de hilado en turbinas les ofrecemos los manuales para el primer y segundo pasaje. Para el primer pasaje se utilizará el mismo manuar que en el programa anterior. Para el segundo pasaje se prevé un manuar del mismo modelo y con tachos de salida de 9" x 36" con cambio de tachos automático en magazin.

///2

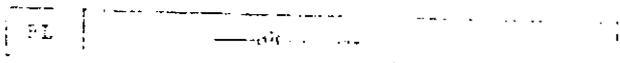
La cotizacion correspondiente al tren de apertura y limpieza para cada una de las lineas de produccion con sus correspondientes cardas seran cotizadas por nuestra representada la firma Trützschler + Co. de Rheydt-Odenkriehen, Alemania Occidental a la brevedad.

Esperando haberles servido por la presente quedamos a sus gratas ordenes y les saludamos muy atte.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'E. Cruz', is written over a faint, illegible stamp or set of lines.

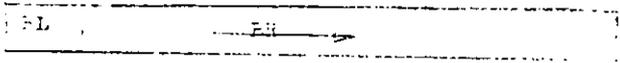
Tipo de máquina	Número otinendado Ne (Inglés)	Hilo número		Estiraje	Alimentación Doblez	Coeficiente de torsión α	Torsión		Revs. de husos	Prod. 100% m/min.	Efic. en %	Producción efectiva p. unidad y hora, en gr.	Cantidad de husos, entregas ó máquinas	Producción p/hora en kgs.
		Ne ingl.	Nm metr.				por 1"	por 1m						
Continua de hilar	0,96	24-14	40,5 317	25-1440	1-75	4,0 240	19,6	772	12000	15,54	92	21,18	6160	125,0
Mechera	0,12	0,96 2 x	1,62 650	8-96	1-12	1,15 5-1/2	1,13	44,5	1100	24,7	75	686	192	131,7
Manuar II	0,12	0,12 1 x	0,203 720/2	6-8 (20"	6-8 x 48")					300	75	66502	2	133,00
Manuar I	0,12	0,12 1 x	0,203 720/2	6-8 (botes	6-8 alimentación		24" x 48"	20" x 48"		300	75	66502	2	133,00

Alimentación
 Parcial
 (RM)
 Producción
 Continuas

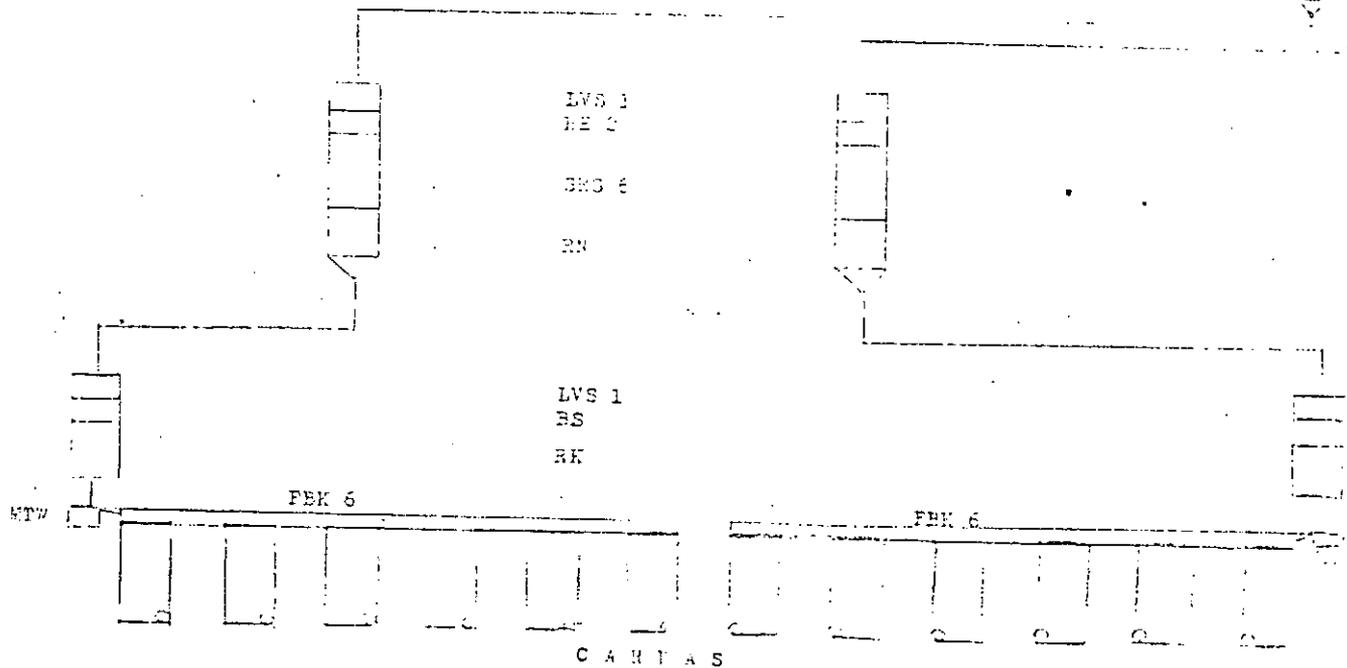
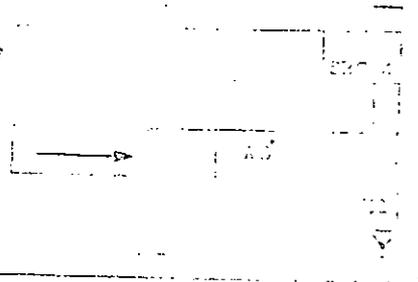


NHA 7

Alimentación
 Parcial
 (OE)
 Open End



NHA 7



Proyecto de Alimentación para Hilandería
 CONSEJO FEDERAL DE INVERSIONES
 Producción:
 Calidad 1
 125 Kg. de hilado de Algodón ϕ Ne 12
 con máquinas de cabo abierto (OE)
 Calidad 2
 125 Kg. de hilado de Algodón ϕ Ne 24
 con continuos de hilar (RM)

Proyecto:
 Mareintex S.A.C.I.
 Alsina 943 Of 403
 Buenos Aires

Maquinaria:
 Trützschler & Co.
 Rheydt-Odenkirchen
 Alemania Occidental

Proyecto NHA 036 01 A (Alternativa II A)

Ing. Beno Sidi



Zinser Textilmaschinen GmbH 7333 Ebersbach/Fils Postfach 27

Consejo Federal de Inversiones

Buenos Aires - Argentina

Telefon: Durchwahl (071 63) 14.....

Zentrale (071 63) 141

Telex: 0127316 : RCU: 0727332

Telegramm: Zinsertex Ebersbach/Fils

Tochtergesellschaften:

American Zinser Corporation, Charlotte, USA

Zinser (Far East) Ltd. Hongkong

8 de julio de 1974 Vk-Ei/St

O F E R T A

No.

14 Continuas de hilar ZINSER tipo "Spinnautomat 317 " para algodón

Número de husos 440 , ecartamiento 75 mm, longitud de tubo 240 mm,
en la ejecución descrita a continuación.

(Descripción general de la máquina correspondiente al folleto Zinser)

Precio por huso:

Precio por máquina: DM 134.475,--

11720-
30.450

Precio total:

DM 1.882.650,--
=====



14 Continuas de hilar ZINSER tipo "Spinnautomat 317 "

Número de husos: 440 Ecartamiento: 75 mm
Diámetro interior del aro: 48 mm Longitud de tubo: 240 mm

Longitud de la máquina:

- a) sin Co-We-Mat: 18 505 mm
- b) con Co-We-Mat: 19 825 mm

Ancho de la máquina:

- a) sin Co-We-Mat: 800 mm
- b) con Co-We-Mat en posición de inactividad: 966 mm
- c) con Co-We-Mat con el varillaje de subida desplazado hacia afuera: 1330 mm

Mando principal y equipo eléctrico

Motor de cortocircuito de polos conmutables 6/4 polos.

Instrumentos de distribución eléctricos en un armario de distribución impermeable al polvo.

Freno magnético electromecánico funcionando automáticamente.

Cabecera

Completa con todos los elementos de transmisión de la correa tangencial al tren de estiraje con cojinetes antifricción lubricados por grasa.

Puestos de cambio para cambio de estiraje, de pre-estiraje, de torsión, así como cambio del sentido de giro y cambio del carro; mecanismo del plegado sin escalones para la cursa del carro.



Accionamiento de los husos

por correa tangencial

a) para el tipo 317: una correa para ambos lados de máquina

b) para el tipo 318: una correa para cada lado de máquina

Equipo de tensión completo y poleas de guía.

Husos

Husos ZINSER con cojinetes de rodillos SKF HF 2C , caña de aluminio con acoplamiento de 3 botones arriba, base de huso de acero y freno de rodilla.

Aros

Aros de asiento fijo unilaterales montados en porta-aros de acero.

Ejecución: perfil normal, ejecución marcha rápida, brida 2

Limitación del balón de hilo

Aros antibalón para torsión Z o S, bajables al porta-aros.

Separadores de material plástico antiestático.

Guía-hilos móviles con mecanismo para levantarlos.

Instalación de aspiración

Ejecución : con flautas en grupo

1 canal por lado de máquina

Caja de filtro con motor y ventilador

Fileta

En ejecución enteramente metálica para alimentación sencilla mediante colgadores con freno. Preparada para el montaje de una instalación sopladora.

Color de la máquina:

RAL 6011 claro verde



Tren de alto estiraje ZINSER con dos banditas
con brazo pendular SKF PK 225

para trabajar fibras de hasta 40 mm en el procedimiento de estiraje entre 3 puntos y fibras de hasta 120 mm en el procedimiento a base de cilindro con canal.

Inclinación del tren de estiraje 45°

Caballetes comunes para ambos lados de la máquina. Sillas ajustables individualmente para los cilindros inferiores intermedios y traseros. Cilindros inferiores delanteros y traseros con un diámetro de 25 mm, con estriado especial ZINSER.

Cilindro inferior intermedio con 25 mm diám., moleteado, para accionamiento de la bandita.

Todos los cilindros inferiores templados, marchando en cojinetes de agujas.

Rieles de guía-mecha con movimiento de vaivén; con embudos de material plástico.

Dispositivo de tensión para la bandita inferior cargado mediante resortes, completo con banditas inferiores, marca Accotex

Riel de reenvío con perfil especial.

Portabolsas SKF para las banditas superiores; ejecución para fibras cortas OH 62-75 y 3 clips de distancia, con banditas superiores PR 32 Accotex

Brazo pendular SKF PK 225

Presiones de carga: entrada 14 kp, centro 10 kp
salida ajustable 10-14-18 kp

2 líneas de rodillos superiores SKF tipo LP 302-75 con cojinetes de dos hileras de bolas, casquillos 19 mm diám., diám. revestido 28 mm, ancho del revestimiento 30 mm.

Revestimiento: Accotex-Pressfit J 490

1 línea de rodillos superiores SKF LP 12 para guiar las banditas superiores, casquillos 25 mm diám.

1 línea de rodillos limpiadores delanteros superiores 40 mm diám. con revestimiento

1 línea de rodillos limpiadores traseros inferiores 40 mm diám. con revestimiento



Accesorios incluidos en el precio de la máquina:

Instrumentos indicadores para el número de revoluciones de huso y velocidad de entrega.

Lámpara de señales, contador para metros o hanks y 3 turnos de trabajo.

1 juego de galgas de ajuste para el tren de estiraje por pedido o por 10 máquinas.

Ruedas de cambio por máquina:

2 x 5 ruedas de cambio de estiraje, 2 x 1 rueda de cambio de pre-estiraje para pre-estiraje 1,2, 3 ruedas de cambio de torsión, 1 par de ruedas de cambio del carro.

5 poleas para variación del número de revoluciones de huso (no necesario en el caso de accionamiento por corriente continua).

Instrucciones de servicio y de mantenimiento, catálogo de piezas de recambio.

Herramientas de servicio.

Ejecución especial - precio por máquina:

Regulación de velocidad automática ZINSER

por motor de corriente continua: -

Automatización de la puesta en marcha de la máquina y del extra-plegado:

incl. en el precio

Parte anterior del accionamiento de huso cubierta

con freno de rodillo:

incl. en el precio

Aspiración por flautas individuales: -

Dispositivo automático para mudada de

las bobinas Co-We-Mat:)

DM 47.185,--

2 Cajas especiales de tubos para Co-We-Mat:)

DM 18.100

4

Zinser

Zinser Textilmaschinen GmbH 7333 Ebersbach/Fils Postfach 27

Telefon: Durchwahl (071 63) 14.....

Zentrale (071 63) 141

Telex: 07 27 316

Telegramm: Zinsertex Ebersbachfils

Consejo Federal de Inversiones

Buenos Aires - Argentina

Tochtergesellschaften:

American Zinser Corporation, Charlotte, USA

Zinser (Far East) LTD. Hongkong

8 de julio de 1974 Vk-Ei/St

O F E R T A

No.

2 Mechera(s) de alto rendimiento ZINSER tipo 650 para algodón

Número de husos: 96 Ecartamiento: 260 mm

Cursa: 300 mm (12 ") Diámetro de la bobina: 140 mm (5-1/2")

en la ejecución descrita a continuación.

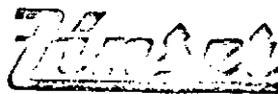
(Descripción general de la máquina correspondiente al folleto Zinser)

Precio por máquina: DM 203.835,--

V/S
78310

Precio total: DM 407.670,--

=====



2. Mechera(s) de alto rendimiento ZINSER tipo 650 para algodón

Mando a la izquierda

Número de husos: 96

Ecartamiento: 260 mm

Cursa: 300 mm (12")

Diámetro de la bobina: 140 mm (5-1/2)

Longitud de la máquina

con equipo Pneumafil: 14 030 mm

Ancho de la máquina sin botes

a) sin sistema de succión completamente cerrado: 1235 mm

b) con sistema de succión completamente cerrado con cajas de filtro individuales: 1653 mm

c) con sistema de succión completamente cerrado conectado a una unidad de filtro central: 1235 mm

Ancho de la alimentación comprendidos los botes

a) con botes de 16" diám.: 2500 mm

b) con botes de 18" diám.: 2700 mm

c) con botes de 20" diám.: 2880 mm

Mando principal

Motor de corriente continua (18 KW) con motor (0,75 KW) para ajustar la bancada portabobinas.

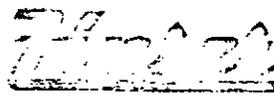
Variación del alcance de revoluciones de 3 escalones. Revoluciones de huso de 500 a 1400 rpm.

Variación de la velocidad de huso disminuyendo progresivamente desde el comienzo hasta el fin de la formación de bobina mediante una regla accionando sobre un potenciómetro.

Elementos de control eléctricos alojados en un armario herméticamente cerrado. Todos los dispositivos de servicio, de mantenimiento e indicadores colocados centralmente en un cuadro de distribución.

Cabecera

En un compartimento de la cabecera cerrado e impermeable al aceite se encuentran alojados los siguientes mecanismos: accionamiento del cilindro inferior de entrega, accionamiento del cono superior,



accionamiento del árbol principal, árbol principal con engranaje diferencial, accionamiento del árbol de cardán doble al accionamiento de bobina, accionamiento de huso, engranaje de cambio de la torsión, engranaje de cambio del carro, mecanismo de inversión con embrague electromagnético de discos múltiples. Se lubrica estos grupos de engranaje, que corren en cojinetes antifricción, mediante sistema de lubricación por inmersión con bomba de aceite accionada por motor.

Aparato para formación de la bobina accionado electro-neumáticamente y mando del tren de estiraje equipado con cojinetes antifricción del tipo sellado por la vida y cojinetes que requieren relleno sólo a largos intervalos.

La transmisión del movimiento se efectúa por engranes rectos, ruedas cónicas y engranajes sin fin.

Reserva de cinta

Transcurso de movimientos automático desde el paro de la máquina - al estar llenas las bobinas - hasta la formación de la reserva de cinta.

Accionamiento del cono

Conos con superficie rectilínea. Carga y descarga de la correa del cono mediante cilindro neumático. Desplazamiento de la correa del cono sin escalones mediante discos de levas recambiables. Variación adicional del desplazamiento de la correa del cono mediante regla de corrección. Retorno de la correa del cono por motor de engranaje.

Husos, piñones de huso y de bobina

Los husos están centrados en piñones de huso con cojinetes antifricción y guiados en cajas de huso con casquillos de soporte autolubrificantes.

Piñones de bobina corriendo en cojinetes antifricción.

Los piñones de huso y de bobina tienen lubricación que requiere relleno sólo a largos intervalos.



Tren de estiraje para mechera ZINSER de tres cilindros-dos banditas con brazo pendular SKF PK 1500-02

para trabajar fibras de hasta 80 mm en el procedimiento de estiraje entre tres puntos.

Inclinación del tren de estiraje 15°.

Caballetes con sillas ajustables individualmente para los cilindros inferiores intermedios y traseros.

Diámetro de los cilindros inferiores delanteros y traseros 30 mm con estriado especial Zinser. Cilindro inferior intermedio con diám. de 25 mm, moleteado, para accionamiento de las banditas. Todos los cilindros inferiores templados, marchando en cojinetes de agujas.

2 líneas de rieles de guía-mecha con movimiento de vaivén; con embudos de material plástico.

Condensadores colgados en la zona de estiraje principal.

Dispositivo de tensión para la bandita inferior cargado mediante resortes, completo con banditas inferiores, marca Accotex.

Riel de reenvío con perfil especial.

Portabolsas SKF para las banditas superiores; ejecución para fibras cortas tipo OH514-¹¹⁰ y 3 juegos de clips de distancia, con banditas superiores PR 40

Brazo pendular SKF PK 1500-02.

Presiones de carga ajustables: entrada 15-20-25 kp; centro 10-15-20 kp; salida 20-25-30 kp.

2 líneas de rodillos superiores SKF tipo LP 113-110 con cojinetes de dos hileras de bolas, casquillos 19 mm diám., diám. revestido 30 mm, ancho del revestimiento 40 mm.

Revestimiento: marca Accotex.

1 línea de rodillos superiores SKF tipo LP 110-110 para guiar las banditas superiores, casquillos 25 mm diám.

Equipo limpiador rotatorio, marca Cordis, para los rodillos superiores.

Listones limpiadores reversibles con revestimientos para los cilindros inferiores delanteros.

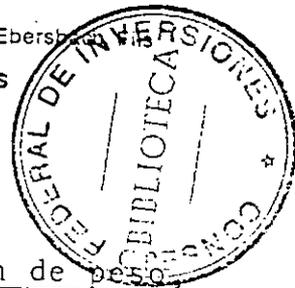
1 línea de rodillos limpiadores inferiores traseros con 40 mm diám., con revestimiento.

Zinser

Zinser Textilmaschinen GmbH 7333 Ebersbach

Angebot/Offer/Offre Oferta Nr. Consejo Federal de Inversiones, Buenos Aires

Blatt/Page/Página 5



Arbol de elevación de la bancada portabobinas, compensación de peso
árbol de accionamiento de huso y de bobina

Cojinetes antifricción con lubricación de duración, articulaciones de las palancas contrapeso que no requieren lubricación.

Aletas

Aletas dinámicamente balanceadas para altas velocidades de huso con dedo de presión de acero templado.

Alimentación de mecha

Tres líneas de rodillos de alimentación en cojinetes antifricción con horquillas de guía-mecha.

Color de la máquina:

RAL 6011 claro verde

Accesorios contenidos en el precio de la máquina:

Instalación central de lubricación para lubricar las guías de las bancadas portabobinas.

Equipo Pneumafil.

Barrera de luz en la entrada.

Contador de paro para 3 turnos de trabajo con señal de aviso.

5 c/ú ruedas de cambio de la torsión, del carro, del diferencial y del estiraje.

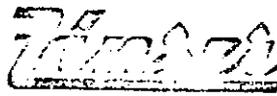
Instrucciones de servicio y de mantenimiento, herramientas de servicio.

Ejecución especial - precio por máquina:

Entrega con dispositivo de paro al romperse la mecha: incl. en el precio

Entrega con sistema de succión completamente cerrado (ejecución básica)

en vez del equipo Pneumafil: --



1 Manuar(es) de alto rendimiento ZINSER 720/2 S Primer Paso
con 2 entrega(s) para velocidades de entrega de hasta 350 m/min.
para trabajar fibras de hasta 60 mm longitud.

Disposición de los botes de alimentación: en dos filas dobles

Longitud de la máquina incl. alimentación

- a) sin dispositivo regulador 3175 mm
- b) con dispositivo regulador 4290 mm

Ancho total incl. botes de alimentación 2520 mm

Diámetro de los botes de alimentación: 24"

Altura de los botes de alimentación: 48"

Diámetro de los botes en la salida: 20"

Altura de los botes en la salida: 48"

Doblado: 6 -8 veces

Tren de estiraje

Tren de estiraje de 5 sobre 3 cilindros para trabajar fibras cortas y largas.

Diámetro de los cilindros inferiores (visto desde la alimentación)
35-35-40 mm; cilindros inferiores templados y estriados, corriendo
en cojinetes antifricción.

Diámetro de los rodillos superiores revestidos 28-28-26-26-38 mm
(visto desde la alimentación)

Rodillos superiores con cojinetes antifricción,
con recubrimiento, marca Accotex

Presiones de carga por perno de presión:

(visto desde la alimentación) 40 kp, 45 kp (sobre 2 cilindros)
26 kp, 4 kp

Alimentación

Rodillos guidores accionados, que transportan las cintas de los
botes de alimentación directamente a la mesa de alimentación.

Accionamiento

Motor de norma de 4,0 KW con arranque suave y freno eléctrico.
Variación de las velocidades de entrega por cambio de las poleas planas.

Paro automático de la máquina en caso de:

Falta de la cinta en los rodillos alimentadores de la mesa de alimentación

Formación de encorronadas en el tren de estiraje,

Obstrucción en el embudo de cinta,

Rotura de la cinta en los rodillos de calandria,

Acumulaciones entre los rodillos de calandria y el plato giratorio,

Acumulación en el canal del plato giratorio,

Bote lleno,

Apertura de las puertas de la cabecera.

Instalación de aspiración

Aspiración neumática completamente cerrada abarcando toda la zona del tren de estiraje y del paso del material así como los rodillos de entrega.

Motor de aspiración: a) 0,55 KW sin regulación b) 1,1 KW con regulación.

Mantenimiento

Todos los puestos de soporte están equipados con cojinetes antifricción, las ruedas dentadas de marcha rápida corren en baños de aceite.

Color de la máquina

RAL 6011 claro verde.



Accesorios contenidos en el precio de la máquina:

Contador para metros o hanks y para 3 turnos de trabajo.

Ruedas de cambio por máquina:

3 ruedas de cambio de estiraje, 3 ruedas de cambio de pre-estiraje,

2 ruedas de cambio del plato giratorio,

2 ruedas de cambio de la entrega,

2 ruedas de cambio del plato del bote, 3 poleas de mando

Instrucciones de servicio y de mantenimiento, catálogo de piezas de recambio.

Herramientas de servicio.

Ejecución especial - precio por máquina:

Doblado de 8 en vez de 6:

(sólo en el caso de botes con un diámetro superior a 24")

Dispositivo regulador Zinser:

DM 26.100,--

Con calandria de vellón:

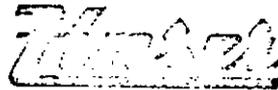
Dispositivo automático de cambio de botes

a) sin depósito para botes:

DM 8.355,--

b) con depósito para botes:

Dispositivo soplador en el plato giratorio:



1 Manuar(es) de alto rendimiento ZINSER 720/2 S

con 2 entrega(s) para velocidades de entrega de hasta 350 m/min.
para trabajar fibras de hasta 60 mm longitud.

Disposición de los botes de alimentación: en dos filas dobles

Longitud de la máquina incl. alimentación

a) sin dispositivo regulador 3175 mm

b) con dispositivo regulador - mm

Ancho total incl. botes de alimentación 2120 mm.

Diámetro de los botes de alimentación: 20"

Altura de los botes de alimentación: 48"

Diámetro de los botes en la salida: 9"

Altura de los botes en la salida: 36"

Doblado: 6 - 8 veces

Tren de estiraje

Tren de estiraje de 5 sobre 3 cilindros para trabajar fibras cortas y largas.

Diámetro de los cilindros inferiores (visto desde la alimentación)
35-35-40 mm; cilindros inferiores templados y estriados, corriendo
en cojinetes antifricción.

Diámetro de los rodillos superiores revestidos 28 - 28 - 26 - 26 - 38 mm
(visto desde la alimentación)

Rodillos superiores con cojinetes antifricción,
con recubrimiento, marca Accotex

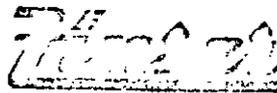
Presiones de carga por perno de presión:

(visto desde la alimentación) 40 kp, 45 kp (sobre 2 cilindros)

26 kp, 4 kp

Alimentación

Rodillos guidores accionados, que transportan las cintas de los
botes de alimentación directamente a la mesa de alimentación.



Accionamiento

Motor de norma de 4,0 KW con arranque suave y freno eléctrico.
Variación de las velocidades de entrega por cambio de las poleas planas.

Paro automático de la máquina en caso de:

Falta de la cinta en los rodillos alimentadores de la mesa de alimentación

Formación de encorronadas en el tren de estiraje,

Obstrucción en el embudo de cinta,

Rotura de la cinta en los rodillos de calandria,

Acumulaciones entre los rodillos de calandria y el plato giratorio,

Acumulación en el canal del plato giratorio,

Bote lleno,

Apertura de las puertas de la cabecera.

Instalación de aspiración

Aspiración neumática completamente cerrada abarcando toda la zona del tren de estiraje y del paso del material así como los rodillos de entrega.

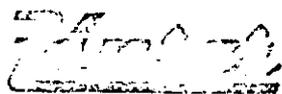
Motor de aspiración: a) 0,55 KW sin regulación b) 1,1 KW con regulación.

Mantenimiento

Todos los puestos de soporte están equipados con cojinetes antifricción, las ruedas dentadas de marcha rápida corren en baños de aceite.

Color de la máquina

RAL 6011 claro verde.



Accesorios contenidos en el precio de la máquina:

Contador para metros o hanks y para 3 turnos de trabajo.

Ruedas de cambio por máquina:

3 ruedas de cambio de estiraje, 3 ruedas de cambio de pre-estiraje,

2 ruedas de cambio del plato giratorio,

2 ruedas de cambio de la entrega,

2 ruedas de cambio del plato del bote, 3 poleas de mando

Instrucciones de servicio y de mantenimiento, catálogo de piezas de recambio.

Herramientas de servicio.

Ejecución especial - precio por máquina:

Doblado de 8 en vez de 6:

(sólo en el caso de botes con un diámetro superior a 24")

Dispositivo regulador Zinser:

Con calandria de vellón:

Dispositivo automático de cambio de botes

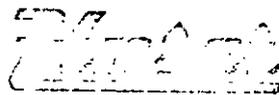
a) sin depósito para botes:

b) con depósito para botes:

Dispositivo soplador en el plato giratorio:

Handwritten: 4/14/70

DM 11.420,--



1 Manuar(es) de alto rendimiento ZINSER 720/2 S Primer Paso
con 2 entrega(s) para velocidades de entrega de hasta 350 m/min.
para trabajar fibras de hasta 60 mm longitud.

Disposición de los botes de alimentación: en dos filas dobles

Longitud de la máquina incl. alimentación

a) sin dispositivo regulador 3175 mm

b) con dispositivo regulador 4290 mm

Ancho total incl. botes de alimentación 2520 mm

Diámetro de los botes de alimentación: 24"

Altura de los botes de alimentación: 48"

Diámetro de los botes en la salida: 20"

Altura de los botes en la salida: 48"

Doblado: 6 - 8 veces

Tren de estiraje

Tren de estiraje de 5 sobre 3 cilindros para trabajar fibras cortas y largas.

Diámetro de los cilindros inferiores (visto desde la alimentación) 35-35-40 mm; cilindros inferiores templados y estriados, corriendo en cojinetes antifricción.

Diámetro de los rodillos superiores revestidos 28 - 28 - 26 - 26 - 38 mm (visto desde la alimentación)

Rodillos superiores con cojinetes antifricción, con recubrimiento, marca Accotex

Presiones de carga por perno de presión:

(visto desde la alimentación) 40 kp, 45 kp (sobre 2 cilindros)

26 kp, 4 kp

Alimentación

Rodillos guidores accionados, que transportan las cintas de los botes de alimentación directamente a la mesa de alimentación.

Accionamiento

Motor de norma de 4,0 KW con arranque suave y freno eléctrico.
Variación de las velocidades de entrega por cambio de las poleas planas.

Paro automático de la máquina en caso de:

Falta de la cinta en los rodillos alimentadores de la mesa de alimentación

Formación de encorronadas en el tren de estiraje,

Obstrucción en el embudo de cinta,

Rotura de la cinta en los rodillos de calandria,

Acumulaciones entre los rodillos de calandria y el plato giratorio,

Acumulación en el canal del plato giratorio,

Bote lleno,

Apertura de las puertas de la cabecera.

Instalación de aspiración

Aspiración neumática completamente cerrada abarcando toda la zona del tren de estiraje y del paso del material así como los rodillos de entrega.

Motor de aspiración: a) 0,55 KW sin regulación b) 1,1 KW con regulación.

Mantenimiento

Todos los puestos de soporte están equipados con cojinetes antifricción, las ruedas dentadas de marcha rápida corren en baños de aceite.

Color de la máquina

RAL 6011 claro verde.



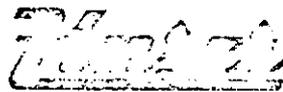
Accesorios contenidos en el precio de la máquina:

- Contador para metros o hanks y para 3 turnos de trabajo.
- Ruedas de cambio por máquina:
 - 3 ruedas de cambio de estiraje, 3 ruedas de cambio de pre-estiraje,
 - 2 ruedas de cambio del plato giratorio,
 - 2 ruedas de cambio de la entrega,
 - 2 ruedas de cambio del plato del bote, 3 poleas de mando
- Instrucciones de servicio y de mantenimiento, catálogo de piezas de recambio.
- Herramientas de servicio.

Ejecución especial - precio por máquina:

- Doblado de 8 en vez de 6: -
(sólo en el caso de botes con un diámetro superior a 24")
- Dispositivo regulador Zinser: DM 26.100,--
- Con calandria de vellón: -
- Dispositivo automático de cambio de botes
- a) sin depósito para botes: DM 8.355,--
- b) con depósito para botes: -
- Dispositivo soplador en el plato giratorio: -

0.5 / 12.03.72



1 Manuar(es) de alto rendimiento ZINSER 720/2 S

con 2 entrega(s) para velocidades de entrega de hasta 350 m/min.
para trabajar fibras de hasta 60 mm longitud.

Disposición de los botes de alimentación: en dos filas dobles

Longitud de la máquina incl. alimentación

- a) sin dispositivo regulador 3175 mm
- b) con dispositivo regulador - mm

Ancho total incl. botes de alimentación 2120 mm

Diámetro de los botes de alimentación: 20"

Altura de los botes de alimentación: 48"

Diámetro de los botes en la salida: 20"

Altura de los botes en la salida: 48"

Doblado: de 6 - 8 veces

Tren de estiraje

Tren de estiraje de 5 sobre 3 cilindros para trabajar fibras cortas y largas.

Diámetro de los cilindros inferiores (visto desde la alimentación) 35-35-40 mm; cilindros inferiores templados y estriados, corriendo en cojinetes antifricción.

Diámetro de los rodillos superiores revestidos 28-28-26-26-38 mm (visto desde la alimentación)

Rodillos superiores con cojinetes antifricción, con recubrimiento, marca Accotex

Presiones de carga por perno de presión:

(visto desde la alimentación) 40 kp, 45 kp (sobre 2 cilindros)
26 kp, 4 kp

Alimentación

Rodillos guidores accionados, que transportan las cintas de los botes de alimentación directamente a la mesa de alimentación.



Accionamiento

Motor de norma de 4,0 KW con arranque suave y freno eléctrico.
Variación de las velocidades de entrega por cambio de las poleas planas.

Paro automático de la máquina en caso de:

Falta de la cinta en los rodillos alimentadores de la mesa de alimentación

Formación de encorronadas en el tren de estiraje,

Obstrucción en el embudo de cinta,

Rotura de la cinta en los rodillos de calandria,

Acumulaciones entre los rodillos de calandria y el plato giratorio,

Acumulación en el canal del plato giratorio,

Bote lleno,

Apertura de las puertas de la cabecera.

Instalación de aspiración

Aspiración neumática completamente cerrada abarcando toda la zona del tren de estiraje y del paso del material así como los rodillos de entrega.

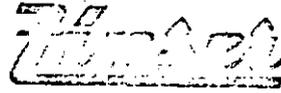
Motor de aspiración: a) 0,55 KW sin regulación, b) 1,1 KW con regulación.

Mantenimiento

Todos los puestos de soporte están equipados con cojinetes antifricción, las ruedas dentadas de marcha rápida corren en baños de aceite.

Color de la máquina

RAL 6011 claro verde.



Accesorios contenidos en el precio de la máquina:

Contador para metros o hanks y para 3 turnos de trabajo.

Ruedas de cambio por máquina:

3 ruedas de cambio de estiraje, 3 ruedas de cambio de pre-estiraje,

2 ruedas de cambio del plato giratorio,

2 ruedas de cambio de la entrega,

2 ruedas de cambio del plato del bote, 3 poleas de mando

Instrucciones de servicio y de mantenimiento, catálogo de piezas de recambio.

Herramientas de servicio.

Ejecución especial - precio por máquina:

Doblado de 8 en vez de 6: -

(sólo en el caso de botes con un diámetro superior a 24")

Dispositivo regulador Zinser: -

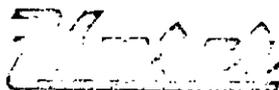
Con calandria de vellón: -

Dispositivo automático de cambio de botes

a) sin depósito para botes: DM 8.355,--

b) con depósito para botes: -

Dispositivo soplador en el plato giratorio: -



Zinser Textilmaschinen GmbH 7333 Ebersbach/Fils

Angebot/Ofier/Offre Oferta Nr. Consejo Fedral de Inversiones, Buenos Aires

Blatt/Page/Página -

Los precios se entienden: fob puerto marítimo alemán,
incl. embalaje marítimo

Plazo de entrega: en aprox. 22 meses después de haber
aclarado los detalles técnicos y
financieros comenzando.

Condiciones de pago: según Circular 328
10 % pago de anticipo
10 % contra documentos de embarque
80 % mediante 10 aceptaciones semestrales
con 12,5 % interés p.a. neto, plus
4,25 % flat on fob = gastos de financiamiento.
Aceptaciones con aval bancario. La primera
aceptación vencerá 6 meses después del
embarque, las demás seguirán en intervalos
de 6 meses. Se agregará los gastos de
financiamientos y los intereses a las
aceptaciones individuales.
Esta oferta queda sujeta a la aprobación
por nuestra compañía de seguro de créditos.

Los gastos de montaje no son incluidos.

Para esta oferta rigen exclusivamente nuestras "Condiciones generales
para suministros al extranjero" según hoja adjunta.

Esta oferta es válida para un período de 2 meses.

Zinser Textilmaschinen GmbH,
7333 Ebersbach/Fils

ppa

i.v.

2.73 K+FE



MAREINTEX S. A. C. I.

REPRESENTACIONES E IMPORTACIONES DE MAQUINAS Y REPUESTOS PARA LA INDUSTRIA TEXTIL

Señores
Consejo Federal de Inversiones
H. Irigoyen 1628 - P.1º
BUENOS AIRES

ALSINA 943 OF. 403
BUENOS AIRES
TELEFONOS 37 - 1710
38 - 5171
TELEGRAMAS MAREINTEX
BUENOS AIRES
TELEX 0122626

SUS INICIALES

SU CARTA DEL

NUESTRAS INICIALES

BUENOS AIRES

BS/Am.

Agosto 9 de 1974

Ref.: Proyecto hilandería - Instalación Trützschler NHA 036 01 A
N/ref. TR-00X/401.-

Muy señores nuestros:

Adjunto a la presente tenemos el agrado de remitirles la cotización N° HHA 036 01 A de nuestra representada la firma Trützschler & Co. de Rheydt, Alemania Occidental para:

Oferta I

Esta alternativa consta de un unico tren de apertura y limpieza para ambas lineas de producción (es decir una sola calidad de algodón). Para trabajar dos tipos de fibra es necesario hacerlo en forma altercada por ejemplo un turno con material tipo uno y el siguiente turno con material tipo dos.

La alimentación desde los fardos es manual a la telera de las cargadoras. El material sale en forma de rollos del batán los que se utilizan para la alimentación de las cardas.

Oferta I A

Oferta similar a la del ítem I pero con dos trenes de apertura y alimentación independientes lo que permite procesar dos tipos de fibra en forma simultanea.

Carga y entrega del material igual que el ítem I.

Oferta II

Instalación con piczadoras de fardos y alimentación neumatica de doce cardas para trabajartoda la producción con un solo tipo de algodón. La alimentación es automatica, es decir que se alimentan fardos completos sobre la telera. La distribución a las cardas es también automatica y el primer transporte de material (manual) se realiza en tuchos de cardas.

Oferta II A

Dos instalaciones paralelas con pinzadoras de fardos y alimentación neumática de seis cardas por instalación.
En esta instalación se pueden trabajar dos tipos de fibra paralela y simultáneamente según esquema de proceso que se adjuntan.
La alimentación y entrega del material es automático como en el ítem II.

Oferta III

Doce cardas de alta producción DK como complemento para cada una de las alternativas mencionadas.

Como accesorios se ofrecen:

Para alternativas I y I A

- Prolongaciones para las teleras de alimentación para facilitar la tarea de carda.
- Automatización de los procesos de pesado clasificación y almacenamiento de los rollos.

Para alternativas II y II A

- Elevadores de balas para presentar los fardos en forma neumática desde el piso hasta la posición de trabajo.
- Mesas para balas de reserva, para racionalizar la carga de fardos (una carga por turno). Desde estas mesas de reserva según los requerimientos los fardos son introducidos en forma automática a las pinzadoras.

Esperando haberles servido con la presente cotización quedamos a sus gratas ordenes para ampliarles las informaciones técnicas acerca de la misma y sin otro particular les saludamos muy atte.

Ss. Ss. Ss.

MAQUINARIA S.A.C.I.

Benj. S.

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.1974

Blatt 2

OFERTA "I"1 INSTALACION PARA ABRIR BALAS

2 Abridoras de Balas GBR 1000, con grande cámara de mezcla, limpiador, telera alimenta- dora de 2,75 m, seg. dib. A 9	DM 57.775,--	DM 115.550,--
1 Cargadora de Retornos AS 1, según dibujo A 93		DM 36.090,--
1 Cinta Mezcladora MT, 7,275 m según dibujo A 75		DM 11.010,--
1 Ventilador Aspirador SV 500 mm Ø según dibujo A 76		DM 3.985,--
1 Tubería RO 3 para el desempolva- miento de la línea de abridoras.		DM 1.815,--

1 TREN DE LIMPIEZA, seg. dib. B 15

1 Condensador LVS 1		DM 13.650,--
1 Alimentadora BE 2		DM 14.335,--
1 Limpiadora Escalonada SRS 6/3		DM 25.215,--
1 Limpiadora RN		DM 32.610,--

1 DISTRIBUCION A DOS VIAS VT 2

DM 4.585,--

2 TRENES DE BATAN, seg. dib. D 7

c/u compuesto de:

1 Condensador LVS 1	DM 13.650,--	DM 27.300,--
1 Pneumafeeder FS 1	DM 41.890,--	DM 83.780,--
1 Batán SME 2	DM 90.595,--	DM 181.190,--

1 CONTROL ELECTRICO

DM 35.085,--

3 FILTROS A CRIBA ROTATORIA SF 144

DM 16.590,-- DM 49.700,--

El precio total incluye todos los motores
especiales y principales.

DM 635.900,--
=====

s.e.u.o.

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.1974



OFERTA "I-A"

1 INSTALACION PARA ABRIR BALAS (OE)

- 2 Abridoras de Balas GER 1000, con grande cámara de mezcla, limpiador, telera alimentadora de 2,75 m, seg.dib. A 9 DM 57.775,-- DM 115.550,--
- 1 Cargadora de retornos AS 1, según dibujo A 93 DM 36.090,--
- 1 Cinta mezcladora MT, 7,275 m según dibuno A 75 DM 11.010,--
- 1 Ventilador aspirador SV 500 mm Ø según dibujo A 76 DM 3.985,--
- 1 Tubería RO 3 para el desempolvamiento de la línea de abridoras DM 1.815,--

1 INSTALACION PARA ABRIR BALAS (RM)

- 2 Abridoras de Balas GER 1000, con grande cámara de mezcla, limpiador, telera alimentadora de 2,75 m, seg.dib. A 9 DM 57.775,-- DM 115.550,--
- 1 Cinta mezcladora MT, 4,275 m según dibujo DM 8.955,--
- 1 Ventilador aspirador SV 500 mm Ø según dibujo A 76 DM 3.985,--
- 1 Tubería RO 2 para el desempolvamiento de la línea de abridoras DM 1.210,--

1 TREN DE LIMPIEZA, seg.dib. B 15, (OE)

- 1 Condensador LVS 1 DM 13.650,--
- 1 Alimentadora BE 2 DM 14.335,--
- 1 Limpiadora escalonada SRS 6/3 DM 25.215,--
- 1 Limpiadora RN DM 32.610,--

1 TREN DE LIMPIEZA, seg.dib. B 15, (RM)

- 1 Condensador LVS 1 DM 13.650,--
- 1 Alimentadora BE 2 DM 14.335,--
- 1 Limpiadora escabnada SRS 6/3 DM 25.215,--
- 1 Limpiadora RN DM 32.610,--

Transporte DM 469.770,--

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.1974

Blatt 2-A1

Transporte		DM	469.770,--
<u>1 TREN DE BATAN, seg.dib. D 7, (OE)</u>			
1 Condensador LVS 1		DM	13.650,--
1 Pneumafeeder FS 1		DM	41.890,--
1 Batán SNE 2		DM	90.595,--
<u>1 TREN DE BATAN, seg.dib. D 7, (RM)</u>			
1 Condensador LVS 1		DM	13.650,--
1 Pneumafeeder FS 1		DM	41.890,--
1 Batán SNE 2		DM	90.595,--
<u>1 CONTROL ELECTRICO EGS</u>		DM	65.085,--
<u>4 FILTROS A CRIBA ROTATORIA SF 144</u>	DM 16.590,--	DM	66.360,--
		DM	893.485,--
		=====	
		s.e.u.o.	

El precio total incluye los motores especiales y principales.

Brief an

Sres. Consejo

vom

5.8.1974

Blatt

3

ACCESORIOS PARA GBR

2 prolongaciones de las teleras
alimentadoras c/u por 2,5 m

DM 1.790,--

DM 3.580,--

=====

ACCESORIOS ESPECIALES PARA LA
AUTOMATIZACION DEL BATAN SME

2 Volcadores para Rollos WK
2 Introdutores de Varillas WE
2 Balanzas para Rollos AW
2 Clasificadores de Rollos FZ
2 Depósitos de Rollos WS 6.

DM 1.810,--

DM 3.620,--

DM 1.415,--

DM 2.830,--

DM 28.185,--

DM 56.370,--

DM 1.275,--

DM 2.550,--

DM 10.010,--

DM 20.020,--

DM 85.390,--

=====

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.1974

Blatt 4

OFERTA "II"1 INSTALACION PARA EL PINZAJE DE BALAS

2 Pinzadoras de Balas MZA 7, según dibujo A 23	DM 146.015,--	DM 292.030,--
2 Limpiadoras Escalonadas SRS 4/2	DM 17.475,--	DM 34.950,--
1 Cargadora de Retornos AS 2, según dibujo A 93		DM 38.690,--
1 Cinta Mezcladora MT, 7,275 m según dibujo A 75		DM 11.010,--

1 TREN DE LIMPIEZA, seg. dib. B 15

1 Condensador LVS 1	DM 13.650,-
1 Alimentadora BE 2	DM 14.335,--
1 Limpiadora Escalonada SRS 6/3	DM 25.215,--
1 Limpiadora RN	DM 32.610,--

1 TREN DE APERTURA, seg. dib. C 30

1 Condensador LVS 1	DM 13.650,--
1 Silo de Alimentación BS	DM 8.240,--
1 Abridora Fina RK	DM 32.610,--
1 Juego de imanes permanentes MRO	DM 2.885,--
1 Transportador Ventilador MTV 4	DM 6.410,--

1 LINEA EXACTAFEED FBK 12 con desempolvamiento, según dibujo E 3

DM 222.525,--

1 Ventilador Aspirador SV 500 mm Ø

DM 3.985,--

1 CONTROL ELECTRICO EGS

DM 30.990,--

1 FILTRO A CRIBA ROTATORIA SF 144

DM 16.590,--

según dibujo F 1

DM 800.375,--

El precio total incluye todos los motores especiales y principales.

=====

s.e.u.o.

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.1974

Blatt 4-A

OFERTA "II-A"1 INSTALACION PARA EL PINZAJE DE BALAS (OE)

1 Pinzadora de Balas MZA 7, según dibujo A 25	DM	146.015,--
1 Limpiadora escalonada SRS 4/2	DM	17.475,--
1 Cargadora de retornos AS 2, según dibujo A 95	DM	38.690,--
1 Cinta mezcladora MT, 4,275 m según dibujo	DM	8.955,--

1 INSTALACION PARA EL PINZAJE DE BALAS (RM)

1 Pinzadora de Balas MZA 7, según dibujo A 25	DM	146.015,--
1 Limpiadora escalonada SRS 4/2	DM	17.475,--

1 TREN DE LIMPIEZA, seg.dib. B 15, (OE)

1 Condensador LVS 1	DM	13.650,--
1 Alimentadora BE 2	DM	14.335,--
1 Limpiadora escalonada SRS 6/3	DM	25.215,--
1 Limpiadora RN	DM	32.610,--

1 TREN DE LIMPIEZA, sg.dib. B 15, (RM)

1 Condensador LVS 1	DM	13.650,--
1 Alimentadora BE 2	DM	14.335,--
1 Limpiadora escalonada SRS 6/3	DM	25.215,--
1 Limpiadora RN	DM	32.610,--

1 TREN DE APERTURA, seg.dib. C 30, (OE)

1 Condensador LVS 1	DM	13.650,--
1 Silo de alimentación BS	DM	8.240,--
1 Abridora fina RK	DM	32.610,--
1 Juego de imanes permanentes MRO	DM	2.885,--
1 Transportador ventilador MTV 4	DM	6.410,--

1 TREN DE APERTURA, seg.dib. C 30, (RM)

1 Condensador LVS 1	DM	13.650,--
1 Silo de alimentación BS	DM	8.240,--
1 Abridora fina RK	DM	32.610,--
1 Juego de imanes permanentes MRO	DM	2.885,--
1 Transportador ventilador MTV 4	DM	6.410,--

Transporte

DM 673.835,--

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.1974

Blatt 4-A 1

Transporte	DM	673.835,--
<u>1 LINEA EXACTAFEED FBK 6 con desempol-</u> <u>vamiento, según dibujo E 3, (OE)</u>	DM	111.525,--
<u>1 LINEA EXACTAFEED FBK 6 con desempol-</u> <u>vamiento, según dibujo E 3, (RM)</u>	DM	111.525,--
<u>1 VENTILADOR Aspirador SV 500 mm Ø (OE)</u>	DM	3.985,--
<u>1 VENTILADOR Aspriador SV 500 mm Ø (RM)</u>	DM	3.985,--
<u>1 CONTROL ELECTRICO EGS (OE)</u>	DM	27.890,--
<u>1 CONTROL ELECTRICO EGS (RM)</u>	DM	27.890,--
<u>1 FILTRO A CRIBA ROTATORIA SF 144 (OE)</u> según dibujo F 1	DM	16.590,--
<u>1 FILTRO A CRIBA ROTATORIA SF 144 (RM)</u> según dibujo F 1	DM	16.590,--
	DM	993.815,--
		=====
		s.e.u.o.

El precio total incluye todos los motores especiales y principales.

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.74

Blatt 5

ACCESORIOS PARA MZA
según dibujo A 29

2 Elevadores de Balas BL	DM 16.875,--	DM 33.750,--
2 Mesas para Balas de Reserva BR	DM 41.135,--	DM 82.270,--
1 Control Eléctrico EGS		DM 9.720,--
		<hr/>
		DM 125.740,--
		=====
		s.e.u.o.

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.1974

Blatt 6

OFERTA "III"

12 CARDAS DE ALTA PRODUCCION DK
construcción Trützschler/Zinser

según dibujo E 6

Ancho útil: 1020 mm (40")

Alimentación: Telas o Copos

Guarnición:
según nuestra recomendación consi-
derando el material a elaborar

Tomador de velo de alta producción
para algodón: con cilindros de presión

Control de Velo:
control del tomador mediante célula
foto-électrica con dispositivo de
paro y senal

Marcha rápida y lenta guida mediante
botón de presión, avance suave mediante
servo-motor y engranaje PIV

Velocidad de producción ajustabele sin
escalones con mando por relé de tiempo

Estiraje de la cinta Cardpen o Calandra

Centinela para botes de 600 mm Ø (24")
x 1.100 mm altura (43")

Aspiración:
LTG Pneumacard, prevista para la conexión
a una aspiración central o instalación de
aspiración individual

Transmisión:
acoplamiento hidráulico, acoplamiento
magnético para el paro automático

Accesorios:
ruedas de cambio y herramientas

Precios:	DM 93.675,--	DM 1.124.100,--
12 Motores 4,0 kw, 1450 rpm	DM 1.450,--	DM 17.400,--
		<hr/>
		DM 1.141.500,--
		=====

222 kg/h

Brief an Sres. Consejo

vom 5.8.1974

Blatt 7

EQUIPO ADICIONALPRECIO SUPLEMENTARIO PARA C/U CARDA

Aspiración individual con cajas filtrantes incorporadas para desperdicios limpios y sucios, incluso motor 1,1 kw para el soplador	DM	2.150,--	✓
Juego de piezas para el tratamiento de algodón o fibras químicas	DM	1.325,--	
Centinela para bote de 900 mm Ø x 1.100 mm altura (36" x 43")	DM	2.150,--	
Centinela cambiadora para bote de 600 mm Ø x 1.100 mm (24" x 43")	DM	5.665,--	✓
Contador de metros para 3 turnos	DM	705,--	

ACCESORIOS:

Dispositivo para montar la guarnición rígida	DM	26.595,--
Aparato de afilar para guarnición	DM	4.930,--
Cepillo limpiador eléctrico	DM	2.875,--
Cilindro para polir	DM	1.850,--
Calibres de ajuste	DM	590,--

 DM 36.840,--

 =====

CONTROL ELECTRICO EGS:

El suministro y la instalación de los conductores entre armario y máquinas y la conexión del armario a la red no están incluidos en nuestros servicios. Estos trabajos pueden ser ejecutados fácilmente por cualquier electricista con ayuda de los planos suministrados por nosotros.

El equipo de mando y control eléctrico está ejecutado y previsto para la tensión nominal indicada con una tolerancia de más / menos 5% y la frecuencia indicada más / menos 2% (es decir sin mando por estrella triangular).

GENERALIDADES:

Las máquinas están construidas de acero. La concepción cerrada y lisa les da un buen aspecto y facilita la limpieza. Las puertas son cerradizas. Están provistas de guarniciones de caucho y de cerraduras magnéticas reajustables. Los batidores y cubiertas de batidores están asegurados, en tanto que sea necesario, mecánica y eléctricamente. Todos los árboles giran en rodamientos pesados, protegidos contra el polvo.

Salvo convenio contrario se suministrarán las máquinas principalmente montadas con inclusión del soporte del motor, de las transmisiones por correa, de los motoredutores, de las piezas de unión para tuberías y con cableado eléctrico listo para el empalme. Forman además parte de nuestra entrega los elementos siguientes: Catálogos de manutención, listas de motores, dibujos acotados y, eventualmente un plano de colocación. Sobre petición suministramos también los dibujos y listas de tuberías.

Motores de accionamiento normales, compresores eventualmente necesarios, tuberías de aire comprimido, cables y lubricantes no serán suministrados que cuando esto haya sido expresamente convenido. Las máquinas no precisan de fundaciones especiales o de anclajes en el suelo.

PRECIOS Y ENTREGA:

Los precios se entienden (s.e.u.o.) para la entrega FOB (INCOTERMS 1953) puerto continental del Mar del Norte, incluyendo el embalaje, pero sin el montaje. El vendedor elegirá el transportista y el vapor si el comprador no comunica sus instrucciones de transporte al vendedor lo más tardar dos meses antes de la fecha de embarque prevista.

CONDICIONES DE PAGO:

30 % del valor del pedido a pagar al recibir la confirmación de pedido. *- Circular B.328*

70 % del valor del pedido a pagar contra documentos de embarque mediante una carta de crédito irrevocable y confirmada por el DEUTSCHE BANK A.G. o el DRESDNER BANK A.G. en Rheydt. El comprador debe abrir la carta de crédito lo más tardar 3 meses antes de la fecha de embarque con validez de por lo menos 4 meses para el embarque más 15 días para la negociación de los documentos. La carta de crédito debe permitir el embarque en containers.

Ofrecémosles pago alternativamente según circular 328.

PLAZO DE ENTREGA:

24 meses aproximadamente después del recibo del primer pago, salvo que todos los detalles técnicos y comerciales estén aclarados lo más tardar 6 meses antes de la fecha de embarque prevista y que el comprador haya cumplido puntualmente con sus obligaciones. El plazo de entrega será prolongado adecuadamente en caso de conflictos laborales o de fuerza mayor.

Nuestras ofertas por lo general valen por tres meses.

Por lo demás rigen las adjuntas "Condiciones para el Suministro de Máquinas al Extranjero S 66".

TRUTZSCHLER & CO.

Gudrun Trutzschler

Condiciones de venta y Suministro S 66**I. Oferta**

1. El pedido no se considera aceptado hasta que sea confirmado por escrito por nosotros. Hasta entonces nuestra oferta se considera sin compromiso. Condiciones en diverso sentido, contenidas en pedidos, son excluidas por nuestras condiciones, salvo que sean expresamente reconocidas por escrito por nosotros. Convenios adicionales sólo tienen eficacia, si son confirmados por escrito por nosotros.
2. Los documentos anexos a la oferta, como retratos, dibujos, indicaciones de peso y rendimiento, sólo son determinantes en forma aproximada, siempre que no sean expresamente señalados como obligatorios. Respecto de los presupuestos de costos, dibujos y otros documentos, nos reservamos el derecho de propiedad y de autor. No deberán hacerse accesibles a terceros y a petición nuestra deberán sernos devueltos.

II. Monto de la Entrega

1. Para el monto de la entrega será determinante nuestra confirmación del pedido por escrito.
2. Dispositivos de protección sólo serán surtidos, con tal de que sea convenido.
3. El cliente no podrá transmitir a terceros su derecho sobre el contrato, sin nuestro consentimiento escrito.

III. Precio

1. Salvo convenio en contrario, los precios cuentan calculados en fábrica, excluyendo empaque, fletes, derechos aduanales, seguro o demás gastos, remisión al lugar de instalación, descarga e instalación.
2. Si por el cambio de las condiciones del negocio se elevará nuestra fijación del costo, entre la aceptación y la ejecución del pedido, se modificará el precio, tomando en cuenta las disposiciones legales correspondientes.

IV. Condiciones de Pago

1. El pago deberá hacerse en la forma indicada en nuestra confirmación del pedido, o de otra manera, en efectivo, con cheque, letra de cambio o giro bancario, sin deducción alguna. Los cheques sólo son considerados como pago hasta que sean completamente cubiertos en efectivo; las letras de cambio hasta su completa liquidación.
2. Quedan excluidas la retención del pago y / o la compensación por posibles reclamaciones contrarias del cliente.
3. Por transgresión de las fechas de pago, sin que se requiera una declaración de demora formal, se cobrarán intereses anuales del 1% por encima de la tarifa de descuento bancario oficialmente reconocida en nuestro domicilio social, pero cuando menos el 5%. Nos es permitido hacer valer otras reclamaciones por daños y perjuicios debidos a la demora.
4. Si el cliente se retrasa por más de 4 semanas en algún pago, por tal motivo todos nuestros créditos, también los derivados de otros contratos posiblemente vigentes, serán cobrados inmediatamente, aun independientemente de posibles letras de cambio todavía pendientes de vencimiento. Lo mismo rige cuando, después de la aceptación del pedido, sea conocida una situación financiera desfavorable o un empeoramiento de la situación económica del cliente.
5. En el caso previsto en la cifra 4, tenemos el derecho de exigir del cliente que, hasta el pago completo, nos otorgue garantías que cubran plenamente nuestros créditos. Además tenemos el derecho de rescindir todos los contratos, manteniendo en vigor nuestras reclamaciones sobre pago de daños y perjuicios y sobre restitución de nuestras erogaciones. Además tenemos derecho de exigir el pago en efectivo antes del envío del objeto de entregas aun pendientes por algún contrato vigente, con eliminación de la fecha de pago fijada. Tendremos que iniciar la fabricación del objeto de la entrega hasta después de haber recibido el pago.
6. En el caso de que se haga necesaria la devolución del objeto de la entrega, debido a demora en el pago o a incumplimiento del contrato, la restitución de los pagos efectuados deberá realizarse hasta que y en la medida que por el uso diverso del objeto de la entrega, después de la deducción de nuestros créditos, se alcance y periba un sobrante en el precio.

V. Plazo de Entrega

1. El plazo de entrega comenzará a correr después de la definitiva aclaración de todos los detalles técnicos, la recepción del anticipo y la aportación de todos los documentos y permisos que deba conseguir el cliente, así como después del cumplimiento de las demás obligaciones contractuales del cliente. Si acaso el cliente durante el plazo de entrega no cumple las condiciones contractuales o no las cumple oportunamente, se prorrogará proporcionalmente el plazo de entrega.
2. Se considera cumplido el plazo de entrega, si la remesa queda lista para su envío a más tardar 8 semanas después del plazo convenido y se le comunica al cliente que está lista para su envío.
3. Se admiten remesas parciales.
4. Acontecimientos imprevistos, que se encuentren fuera del alcance de nuestra voluntad, ya sea en nuestra fábrica o con nuestros proveedores, como, por ejemplo, fuerza mayor, interrupciones en el servicio por conflictos laborales, defectos de material surgidos durante la fabricación, demoras en la entrega de materias primas y materiales de construcción esenciales, alargan el plazo de entrega en forma proporcional, también cuando surjan durante alguna demora en la entrega. Lo mismo rige respecto de mejoras en la construcción, que nosotros consideremos necesarias en interés del cliente.
5. Se excluyen reclamaciones de daños y perjuicios en caso de entrega retrasada.
6. Si el envío se demora a petición o por culpa del cliente, se le cobrarán los gastos que surjan por almacenaje, siendo por almacenaje en nuestra fábrica cuando menos $\frac{1}{2}$ % del importe de la cuenta, por cada mes iniciado.
7. También tenemos derecho de disponer para otros fines del objeto de la entrega, después de la fijación y el transcurso infructuoso de un plazo adecuado, así como de reclamar daños y perjuicios al cliente o de hacerle la entrega en un plazo proporcionalmente alargado.

VI. Traspaso del riesgo

1. En todo caso, el riesgo pasa al cliente a más tardar por el envío de las partes de la entrega desde nuestra fábrica. Esto también rige en el caso de que, desviándose de estas condiciones de entrega, se haya convenido expresamente una entrega diferente a la de „puesta en fábrica.“
2. El empaque y el envío se hacen según nuestro mejor criterio, pero sin nuestra responsabilidad.
3. Tenemos el derecho, pero no la obligación de asegurar el objeto de la entrega a expensas del cliente contra daños por rotura, transporte, fuego y agua, así como eventualmente contra otros riesgos, siempre que el cliente no haya dado expresamente instrucciones en sentido opuesto comprueba, que él tiene cubiertos estos riesgos por un seguro suficiente.
4. Si el envío se demora por circunstancias que no sean de nuestra responsabilidad, el riesgo pasará al cliente desde el día en que esté listo para su envío la remesa.

VII. Reserva de la propiedad

1. Nos reservamos expresamente la propiedad del objeto de la entrega hasta lograr la percepción de todos los pagos provenientes del contrato de entrega. Todas las entregas son consideradas como una totalidad unitaria. Esto rige aun en caso de entrega de letras de cambio y cheques, hasta su total liquidación, incluyendo gastos y costas.
2. Hasta la transmisión de la propiedad, el cliente queda obligado a asegurar suficientemente el objeto de la entrega contra fuego, agua y demás daños. Si a petición nuestra no se nos comprueba el seguro, tendremos derecho de asegurar el objeto de la entrega, a expensas del cliente, según nuestro propio criterio.
3. El cliente no podrá vender, ni dar en prenda, ni empeñar el objeto de la entrega. En caso de embargos o respectivamente apropiaciones o demás disposiciones por parte de terceros, deberá informarnos al respecto inmediatamente por escrito, enviando todos los documentos necesarios para lograr su plena restitución.

4. El cliente está obligado a tomar las medidas de seguridad respecto de nuestra propiedad, también según las prescripciones del país en el que se vaya a instalar el objeto de la entrega. Si las prescripciones de este país no admiten la reserva de propiedad, pero conceden a nosotros, es decir, a los remitentes, reservarse otros derechos sobre el objeto de la entrega, podremos ejercitar todos los derechos de esa clase. El cliente está obligado a cooperar en nuestras acciones que llevemos a cabo para la protección de nuestro derecho de propiedad sobre el objeto de la entrega o de los demás derechos concedidos en su lugar.
5. El hecho de hacer valer la reserva de propiedad, así como el embargo del objeto de la entrega por parte de nosotros, no se consideran como rescisión del contrato, siempre que no tenga aplicación la Ley de Pagos Diferidos del 16 de mayo de 1894.

VIII. Derecho del cliente a la rescisión

1. Si nos resulta imposible el cumplimiento del contrato, total o parcialmente, como consecuencia de circunstancias imprevistas, podrá el cliente, después de la terminación de un plazo adicional fijado en forma adecuada, rescindir el contrato, en caso de imposibilidad total de cumplirlo, o pedir una adecuada disminución del precio, en caso de imposibilidad parcial para cumplirlo.
2. El cliente podrá rescindir el contrato, si nosotros dejamos pasar infructuosamente un plazo adicional concedido en forma adecuada para la eliminación o mejora de algún defecto que sea reconocido o comprobado y que sea de nuestra responsabilidad, según el sentido de estas condiciones de entrega.
3. La rescisión del contrato sólo podrá ser declarada por el cliente, si sus intereses en la entrega son esencialmente perjudicados o destruidos por el defecto.
4. El cliente no tiene derecho a la rescisión del contrato, si la imposibilidad de cumplirlo surge durante la demora en la aceptación por parte del cliente o por culpa suya.
5. No existen más reclamaciones por parte del cliente, especialmente quedan excluidas reclamaciones de daños y perjuicios.

IX. Derecho del proveedor a la rescisión

1. En el caso de circunstancias imprevistas, de acuerdo con lo señalado en la cifra V. de estas condiciones de entrega, u otras similares, siempre que modifiquen considerablemente la importancia económica o la capacidad de rendimiento de nuestra fábrica o tengan influencia decisiva sobre la misma, así como en el caso de que posteriormente surja la imposibilidad de la entrega, tenemos el derecho de rescindir el contrato total o parcialmente.
2. Además tenemos el derecho a la rescisión del contrato cuando, según ulteriores experiencias prácticas, no consideremos la entrega como adecuada para el cliente. Los anticipos ya efectuados por el cliente, serán inmediatamente restituidos por nosotros en este caso, agregando un rédito anual del 1% por encima de la tarifa del descuento bancario oficialmente reconocida en nuestro domicilio social.
3. No existirán derechos de reclamación de daños y perjuicios del cliente por semejante rescisión del contrato.

X. Garantía

Con exclusión de cualquier otra clase de reclamaciones, nosotros respondemos como sigue de los defectos de la entrega, entre los cuales debe contarse la falta de cualidades prometidas expresamente y por escrito:

1. A nuestra elección, deberán ser gratuitamente reparadas y entregadas nuevas aquellas partes que, dentro de 12 meses desde la iniciación de operaciones — o dentro de 6 meses en caso de empresas que trabajen varios turnos — en forma comprobable y debido a alguna circunstancia anterior al momento de la transmisión del riesgo — especialmente por construcción errónea, materiales de construcción malos o acabado defectuoso — resulten inservibles o sean disminuidas considerablemente en su servicio. Respecto de defectos de materiales, sólo respondemos en la medida en que, mediante cuidado pericial, deberíamos haber reconocido tales defectos. La comprobación de semejantes defectos deberá sernos comunicada inmediatamente por escrito. Si esto no se hace, quedará eliminado cualquier derecho de reclamación de garantía. Se considera como día en que se entre en funciones el objeto de la entrega, aquél en que se inicie su funcionamiento o su uso. Si esto no sucede, sin nuestra culpa, dentro de 6 semanas después de haber llegado el objeto de la entrega al cliente, se considerará como iniciado el funcionamiento por el transcurso de este plazo. Si acaso, sin nuestra culpa, se demora el envío o la instalación del objeto de la entrega, la respon-

sabilidad se extinguirá a más tardar dentro de 8 meses después de haber comunicado que estaba listo para su envío.

2. Respecto de los productos extraños que nosotros entreguemos con nuestra remesa, se limita nuestra responsabilidad a la cesión de los derechos de reclamación de garantía que nos correspondan contra los proveedores de tales productos extraños.
3. No asumimos responsabilidad respecto de partes de la entrega que, debido a su composición material o a la manera de su utilización, queden sometidos a un desgaste o consumo prematuro; tampoco respondemos por daños que sean consecuencia de desgaste natural, de uso erróneo, negligente o inexperto, de utilización excesiva, de aplicación de lubricantes, o respectivamente combustibles y materias primas intercambiables inadecuados, por defectuosos trabajos de construcción, defectuosos trabajos de cimentación o por un suelo de construcción inadecuado, por influencias tecnológicas, climático-técnicas, electroquímicas o eléctricas, por influencias del clima u otras de la naturaleza.
4. El cliente deberá concedernos el tiempo y la oportunidad necesarios para llevar a cabo las reparaciones o entregas de refacciones que resulten necesarias. Si esto no sucede, quedaremos liberados de cualquier responsabilidad por defectos.
5. Siempre que la reclamación resulte justificada, nosotros cubriremos los gastos inmediatos que surjan de la reparación o respectivamente de la remisión de la refacción, el costo de la pieza de refacción, inclusive su remisión, así como los gastos adecuados de su intercambio. Por lo demás, el cliente cubrirá los gastos.
6. Nosotros podremos rechazar la eliminación de defectos, mientras el cliente no cumpla las obligaciones contractuales derivadas de todos los contratos vigentes, especialmente los pagos convenidos.
7. El cliente no deberá realizar intervenciones en el objeto de la entrega que se encuentre bajo garantía, sin nuestro consentimiento expreso. El incumplimiento de esta obligación excluirá automáticamente cualquier reclamación de garantía por parte del cliente.
8. Las reclamaciones relativas a la presentación externa del objeto de la entrega o a la integridad de la remesa, nada más serán tomadas en cuenta dentro de 3 semanas después de haber recibido el cliente el objeto de la entrega. Dentro de este plazo deberá llegarnos la reclamación escrita.
9. El derecho del cliente para hacer valer reclamaciones provenientes defectos, prescribe en todos los casos en 6 meses contados a partir del momento de la reclamación oportuna, pero cuando más temprano por el transcurso del plazo de garantía.
10. Se da la misma garantía para la pieza de refacción y la reparación, que para el objeto de la entrega. El plazo de la responsabilidad por defectos del objeto de la entrega, se alargará por la duración de la interrupción del servicio causada por los trabajos de reparación posteriores.

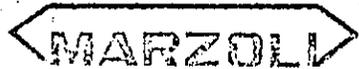
Quedan excluidas cualesquiera otras reclamaciones del cliente, que las antes mencionadas, especialmente todas las reclamaciones ulteriores sobre eliminación de defectos para lograr la modificación o disminución, así como la reparación de daños y perjuicios de cualquier clase, inclusive de aquellos daños que no se hayan causado en el mismo objeto de la entrega.

XI. Obligatoriedad del contrato

1. El contrato y estas condiciones de entrega seguirán siendo obligatorios en sus demás partes, aun en caso de ineficacia de algunos puntos.
2. El contrato queda sometido exclusivamente al derecho alemán, sin perjuicio de las disposiciones legales que rijan en el país del cliente, respecto del aseguramiento posiblemente requerido para la reserva de propiedad.

XII. Lugar de cumplimiento y jurisdicción

1. Rheydt es el lugar de cumplimiento de nuestras obligaciones y de las del cliente, sin tomar en cuenta el lugar de instalación del objeto de la entrega.
2. Para todos los litigios que surjan de la relación contractual, también para demandas de letras de cambio y / o cheques, según nuestra elección y sin tomar en cuenta el monto del valor del litigio, la jurisdicción corresponde al Juzgado de Primera Instancia de Rheydt o al Tribunal Superior de Justicia de Mönchengladbach. Además tenemos derecho de presentar nuestras demandas ante cualquier otro Juzgado.
3. En caso de duda, es válida la versión alemana de estas condiciones de venta y entrega.



UFFICIO IMPIANTI TESSILI
PIANO DI FILATURA
Pianta N°
Preventivo IN/ 74.088

CLIENTE TEXTIL SAENZ PENA S.A. - Resistencia (Chaco) - Argentina

Data 8 maggio 1974

N° J

U. I. S. A. I.
SI

FILATURA	N° FUSI	TITOLO			PRODUZIONE		MATERIA PRIMA
		Minimo	Massimo	Medio	In ore	Kg.	
Cardato	7.488	Ne 18	Ne 30	Ne 24	1	142,2	Cotone Argentino classe Middling lunghezza fibre 23-24 mm. micron 3,5
Cardato Pettinato	Open-End				1	143,0	
Totale							
Ritrocitura							

MACCHINE DI FILATURA E PREPARAZIONE	TIPO	TITOLO		Accoppiato	Stiro	Torsione al 1"	Velocità Fusi o d'uscita	Reca %	PRODUZIONE Kg/ora		N° FUSI O TESTE		MACCHINE		Svertamento	Diametro arullo spola o vano	Altezza tabulato spola o vano	Arullo Rampia	NOTE	
		prodotto Kg	entrante Kg						Per fuso o testa	Necessaria	Necessari	Proposti	N°	Fusi o teste per macchina						
FILATURA CONVENZIONALE																				
Filatoio	RC/751	24	0.90	1	26.6	22	12.000	93	0.0190	142.2	=	7.488	16	468	75	5"	290	1		
Bianco	DC/3	0.90	0.13	1	6.92	1.25	950	80	0.607	146.5	241	270	3	90	8"	6"	12"	=		
Stiratoio	S.20	0.13	0.13	8	8	=	200 n/min.	80	43.5	147.5	3.39	4	2	2	550	20"	42"	=		
Stiratoio	S.20	0.13	0.14	6	5.7	=	200 "	80	43.5	148.5	3.41	4	2	2	550	20"	42"	=		
Carda	C.40	0.14	=	1	=	=	110 "	93	26	150	vedere	la sezione di carderia	sottoindicata							
FILATURA OPEN-END																				
Filatoio a turbina	"	"	"	"	"	"	"	"	"	143	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Stiratoio	"	"	"	"	"	"	"	"	"	147	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
Stiratoio	S.20	0.14	0.14	6	6	=	200 n/min.	80	40.5	148.5	3.66	4	2	2	550	20"	42"	=		
Carda	C.40	0.14	"	1	"	"	110 "	93	26	150	vedere	la sezione di carderia	sottoindicata							
SEZIONE DI GARDERIA																				
Carda	C.40	0.14	"	1	"	"	110 n/min	93	26	300	11.5	12	12	"	"	40"	45"	"		

NOTA: LE PRESTAZIONI DELLE MACCHINE RIPORTATE NEL NOSTRO PIANO DI FILATURA SONO VALIDI PERCHÉ LA MATERIA PRIMA IMPIEGATA SIA QUELLA DA NOI INDICATA E LE MACCHINE SIANO INSTALLATE IN AMBIENTE CONDIZIONATO, IL RENDIMENTO E QUINDI LA PRODUZIONE PRATICA SONO INVECE LEGATI ANCHE ALL'EFFICIENZA DEL PERSONALE ADDETTO AL FUNZIONAMENTO DELLE MACCHINE.

BATTERIA: N.1 LINEA CON L'ALIMENTAZIONE AUTOMATICA DI N.12 CARDE, composta da:

A	B	C	MACCHINE DI APERTURA E BATTITURA			A	B	C	APPARECCHI E ATTREZZATURE DI BATTERIA			APPARECCHI DI GARDERIA PER GUARNIZIONI RIGIDE	
												N°	Denominazione
			Caricatrici mescolatrici con tappeto da mt.4	B.10/1	1			Filtro a 12 sacchi	B.91/1				
			Caricatrice per ritorni con tappeto da mt.4	B.11/1	1			Tappeto convogliatore da mt. 12	B.20/3			1	Mola viaggiante
			Apritoio a due tamburi	B.31/1	1			Bocchetta con magneti	B.21/1			1	Spazzola a spazzare
			Miscelatore automatico a 10 celle	B.140/3	1			Gabbia di aspirazione	B.40/1			=	Spazzola a brunire
					1			Beviatore a due vie	B.60/1			1	Rettifica per tamburi nudi
			Apritoio orizzontali con tastatori	B.32/1	2			Gabbie di aspirazione	B.40/1			1	Apparecchio per montare le guarnizioni sui tamburi
			Caricatrici per l'alimentazione automatica	B.75/2	2			Gabbie di aspirazione	B.40/1			1	Sabbatrice per guarnizioni rigide
			Tappeti di alimentazione, ognuno per 6 carde	B.121/1								=	Dispositivo a gabbietta per spazzatura capelli
			Silos di caricamento carde	B.151/1	3			Condensatori del cascame con filtro a 24 sacchi	B.90/1				
					1			quadro centrale dei comandi elettrici	B.95/1				

RIEPILOGO

- <u>BATTERIA :</u> N.1 Linea con l'alimentazione automatica di N.12 cardè C.40 come da pag. N.2	US\$	330,625.-
- SEZIONE DI CARDERIA come da pag. N.3	US\$	428,760.-
- FILATURA OPEN-END come da pag. N.3	US\$	28,860.-
- FILATURA CONVENZIONALE come da pag. N.3	US\$	873,900.-
<hr/>		
IMPORTO TOTALE MACCHINARIO	US\$	1,662,145.-
- PEZZI DI RICAMBIO ED ACCESSORI per un ammontare corrispondente a ca. 5% dell'importo totale macchinario	US\$	83,200.-
- CASSETTE ATTREZZI come da pag. N.5	US\$	2,215.-
- APPARECCHI DI CARDERIA ED ATTREZZATURA COMPLETA PER IL SOLLEVAMENTO ED IL TRASPORTO DELLA CARDA C.40 come da pag. N.6	US\$	11,500.-
<hr/>		
AMMONTARE TOTALE DELLA FORNITURA FOB PORTO ITALIANO	US\$	1,759,060.-
<hr/>		

"PREZZI E CONSEGNE INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI".

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

- BATTERIA :

N.1 LINEA CON L'ALIMENTAZIONE AUTOMATICA DI N.12 CARDE C.40
 composta da:

Pag.			US\$	US\$	
7	N.3	Caricatrici mescolatrici con tappeto da mt. 4	mod. B.10/1 ✓	14,975.-	44,925.-
8	N.1	Caricatrice per ritorni con tappeto da mt. 4	B.11/1		12,110.-
9	N.1	Filtro a 12 sacchi	B.91/1		1,695.-
10	N.1	Tappeto convogliatore mt.12	B.20/4 ✓		5,415.-
11	N.1	Bocchetta con magneti	B.21/1 ✓		910.-
12	N.1	Apritoio a due aspe	B.31/1 ✓		10,545.-
13	N.1	Gabbia di aspirazione	B.40/2 ✓		3,255.-
14	N.1	Miscelatore automatico a 10 celle	B.140/3 ✓		40,105.-
15	N.1	Deviatore a due vie	B.60/1 ✓		755.-
16	N.2	Gabbie di aspirazione	B.40/1 ✓	3,100.-	6,200.-
17	N.2	Apritoi orizzontali con tasta- tori	B.32/1	12,240.-	24,480.-
16	N.2	Gabbie di aspirazione	B.40/1 ✓	3,100.-	6,200.-
18	N.2	Caricatrici per l'alimentazione automatica	B.75/2	18,230.-	36,460.-
19	N.2	Tappeti di alimentazione, ognuno per 6 carde	B.121/1	21,250.-	42,500.-
20	N.12	Silos d'alimentazione carde	B.131/1	5,340.-	64,080.-
21	N.3	Condensatori del cascame con filtro a 24 sacchi	B.90/1	5,990.-	17,970.-
22	N.1	Quadro centrale dei comandi elettrici	B.95/4D ✓		13,020.-
IMPORTO TOTALE				US\$	330,625.-

Dalla nostra fornitura sono esclusi :

- le tubazioni e le curve, fatta eccezione delle bocchette di entrata e di uscita collegate alle varie macchine;
- tutti i cavi elettrici di raccordo, compreso quelli tra il quadro centrale dei comandi elettrici e le singole macchine;
- i lavori eventuali di muratura.

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

- SEZIONE DI CARDERIA :

<u>Pag.</u>			US\$	US\$
23/24	N.12	Carde mod. C.40 dimens. vasi 40" x 45" Cambiavasi automatico e gruppo monocilindro per il distacco del velo compresi	35,730.-	
IMPORTO TOTALE SEZIONE DI CARDERIA				428,760.-

- FILATURA OPEN-END :

25/27	N.2	Stiratoi Mod. S.20 dimens. vasi entrata 40" x 45" " " uscita 20" x 42" lunghezza macchina 7.250 mm.	14,430.-	
IMPORTO TOTALE FILATURA OPEN-END				28,860.-

- FILATURA CONVENZIONALE :

25/27	N.2	Stiratoi Mod. S.20 dimens. vasi entrata 40" x 45" " " uscita 20" x 42" lunghezza macchina 7.250 mm.	14,430.-	28,860.-
26/27	N.2	Stiratoi Mod. S.20 dimens. vasi entrata/uscita 20" x 42" lunghezza macchina 5.900 mm.	14,065.-	28,130.-
28/29	N.3	Banchi a fusi Mod. EC/3 90 fusi per macchina - scartamento 8" - Rastrelliera di alimentazione a 4 file di rulli compresa	40,090.-	120,270.-
30/31	N.16	Filatoi Mod. RC/751 468 fusi per macchina - scartamento 75 mm. Braccio pendolare SKF-PK.225 compreso	43,540.-	696,640.-
IMPORTO TOTALE FILATURA CONVENZIONALE			US\$	873,900.-

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

- FORNITURA EXTRA (OPZIONALE) :

- Dispositivo di aspirazione e cellule fotoelettriche in entrata ed in uscita per il banco a fusi mod. BC.3 US\$ 3,645./per macchina
(motore comando aspirazione da 4.5 CV. compreso)

 - Discesa automatica del carro e ribaltamento guidafili ed antiballon per il filatoio mod. RC/751 US\$ 1,170./per macchina
(motore CV. 0.3 e 0.125 compreso)
-

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

- CASSETTE ATTREZZI :

- Cassetta attrezzi per macchine di batteria	US\$	185.-
- " " " carda mod. C.40	"	355.-
- Livella quadra per stiratoio mod. S.20	"	75.-
- Cassetta attrezzi per banco a fusi mod. BC/3	"	725.-
- " " " filatoio mod. RC/751	"	875.-

IMPORTO TOTALE

US\$ 2,215.-

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

APPARECCHI DI CARDERIA

• n° 1	Mola viaggiante con disco molatore in pietra a cottura ceramica	US\$	1,565.-
• n° 1	Spazzola e spazzore le guarnizioni rigide dei cappelli e dei tamburi.	"	170.-
• n° 1	Rettifica per tamburi nudi con disco in Karborundum	"	2,345.-
• n° 1	Apparecchio automatico per montare le guarnizioni rigide su tamburo e su doffar, completo di argano, variatore di velocità e saldatrice.	"	6,250.-
• n° =	Dispositivo a gabbietta per la spazzatura dei cappelli.		

- PREZZO TOTALE DEGLI APPARECCHI DI CARDERIA

ATTREZZATURA COMPLETA PER IL SOLLEVAMENTO ED IL TRASPORTO DELLA CARDA C.40 - consistente in :

- N.4 solleyatori idraulici a pistone tipo Origo A 23 HL - 10 ton. - art. 2888
- N.2 longheroni per sollevamento macchina dis. 111 UAT/U
- N.4 blocchetti per sollevamento macchina dis. 113 UAT/U
- N.4 rulli per trasporto macchina completi di ruote relative - dis. 995 UAT/V

al prezzo diUS\$ 1,170.-

IMPORTO TOTALE US\$ 11,500.-

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

CARICATRICE PER RITORNI Mod. B.11/1

- . Numero macchine 1
- . Larghezza di lavoro 750 mm.
- . Alimentazione con tappeto da 4 metri.
- . Tappeto di fondo in stecche di legno, lungo 1.100 mm.
- . Cassa di caricamento con ventola per il controllo della riserva.
- . Tappeto inclinato in stecche di legno guarnite con punte di acciaio.
- . Tappetino regolatore con 16 stecche in legno munite di punte in acciaio.
- . Cilindro staccatore con 4 liste in cuoio.
- . Griglia a settere con 22 barrette d'acciaio.
- . Cuscinetti schermati a sfere su tutti gli organi rotanti.
- . Intelaiatura in lamiera d'acciaio a forte spessore.
- . Carenatura completa con portelli per l'ispezione dei routismi e la levata dei cascami.

. Dimensioni d'ingombro

- Larghezza 1.190 mm.
- Lunghezza 3.130 mm. (escluso il tappeto)
- Altezza 1.900 mm.

. Potenza installata

- N.1 motore da 1,5 CV. (8 poli)

- . Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
- . Altitudine s.l.m. = _____ metri

. P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ =
- Motore _____
- Puleggia motore _____ compreso
- Cinghie di comando _____ "
- _____ "
- _____
- _____

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

FILTRO A 12 SACCHI Mod. B.91/1

- Numero macchine 1
- Intelaiatura in acciaio
- Bocchetta d'entrata
- Cassone per attacco sacchi
- 12 sacchi in nylon dia. 200 mm.
- Cassone inferiore per deposito polvere
- Coltello per pulizia interna.
- Dispositivo meccanico per pulizia sacchi.

Dimensioni d'ingombro

- Lunghezza 1.600 mm.
- Larghezza 1.500 mm.
- Altezza 2.825 mm.

P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ =
- Sacchi in nylon per cotone _____ compresi
- _____

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2



TAPPETO CONVOGLIATORE Mod. B.20/ 4

- Numero macchine 1
- Lunghezza tappeto 12 metri
- Larghezza di lavoro 420 mm.
- Intelaiatura in lamiera d'acciaio a forte spessore con ripari di copertura completi.
- Rulli tenditori di estremità, intermedi e rulli di sostegno montati su cuscinetti a sfere.
- Nastro trasportatore in tessuto gommato ad anello chiuso.
- Comando del tappeto mediante motoriduttore e pulegge con cinghie trapezoidali.

• Dimensioni d'ingombro

- Lunghezza 12 metri
- Larghezza 480 mm.
- Altezza 870 mm.

• Potenza installata

N.1 motoriduttore da 1 CV.

Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
 Altitudine s.l.m. = _____ mt.

• P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ =
- Motoriduttore _____
- Puleggia motrice _____ compreso
- Cinghia _____ "
- Tappeto in tessuto gommato _____ "
- _____ "
- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

BOCCHETTA CON MAGNETI Mod. B.21/1

- Numero bocchette 1
- Intelaiatura in lamiera d'acciaio
- Bocchetta d'entrata in lamiera per il collegamento con il tappeto convogliatore e bocchetta d'uscita a sezione circolare per il collegamento con la tubazione di trasporto pneumatico.
- Due serie di magneti permanenti, per l'estrazione delle parti ferrose, montati su un telaio incerniato e dotato di contrappeso.

• Dimensioni d'ingombro

- Lunghezza 1.360 mm.
- Larghezza 450 mm.
- Altezza 850 mm.

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA BOCCHETTA

vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

APRITORE A DUE ASPE Mod. B.31/1

- Numero macchine 1
- Intelaiatura in lamiera d'acciaio a forte spessore.
- Le due aspe sono montate su cuscinetti a rulli, sono costituite da un tubo in ghisa portante infissi battenti in acciaio disposti su 8 file.
Diametro delle aspe: 609 mm. (24") con interasse 615 mm.
- Due griglie a settore circolare, costituite da 34 coltelli in profilato di acciaio, sono registrabili dall'esterno mediante una leva ed un settore graduato di controllo.
- Il collegamento tra le due griglie è assicurato mediante una lamiera sagomata registrabile all'esterno.
- Un deflettore registrabile in lamiera posta sulla sommità interna della macchina consente di modificare il percorso del cotone nell'interno della macchina.
- E' previsto un impianto di illuminazione che consente di controllare il percorso del cotone e l'efficacia delle registrazioni.
- Le bocchette di alimentazione e di uscita sono montate sulle spalle in lamiera di acciaio di testa e coda.
- Il comando viene fornito a mezzo motore elettrico a 6 poli montato su basamento registrabile e la trasmissione del moto avviene a mezzo cinghie trapezoidali.
- Un dispositivo di sicurezza ferma il motore all'apertura dei ripari delle aspe e ne impedisce l'avviamento a macchina ferma.

◦ Dimensioni di ingombro

- Larghezza 1.500 mm.
- Lunghezza 1.400 mm.
- Altezza 1.900 mm.

◦ Potenza installata

- 1 motore da 3 CV. (6 poli)

◦ Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)

◦ P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ = _____
- Motore _____ compreso
- Puleggia motore _____ "
- Cinghie di comando _____ "

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

GABBIA DI ASPIRAZIONE Mod. B.40/2

- . Numero macchine 1
- . Gabbia permiscelatore automatico B.140/3 con comando a destra n. =
a sinistra n. 1
- . Larghezza di lavoro 1.000 mm.
- . Aspiratore posto sul lato sinistro della gabbia con ventilatore montato su cuscinetti a sfere schermati.
- . Tamburo forato diametro 475 mm., montato su cuscinetti a sfere.
- . Cilindro staccatore diametro 250.
- . Comando del ventilatore a mezzo motore elettrico.
- . Comando del tamburo derivato dal comando ventilatore.
- . Intelaiatura in lamiera d'acciaio a forte spessore.
- . Carenatura completa con pannelli per l'ispezione interna.

. Dimensioni d'ingombro

- Larghezza 1.300 mm.
- Lunghezza 1.600 mm.
- Altezza 750 mm.

. Potenza installata

- N.1 motore da 3 CV. (4 poli)
- . Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
- Altitudine s.l.m. _____ = _____ mt.

. P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ = _____
- Motore _____ compreso
- Puleggia motore _____ "
- Cinghie di comando _____ "
- _____
- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

MISCELATORE AUTOMATICO A 10 CELLE Mod. B.140/3

- Numero macchine 1
- Larghezza di lavoro 1.200 mm.
- Alimentazione con tappeto distributore
- Celle di miscelazione
- Rulli alimentatori con profilato in acciaio
- Aspa sfaldatrice con 8 file di punte
- Tappeto inferiore per convogliamento materiali
- Picchetta con uscita pneumatica
- Lamiera oscillante per regolazione livelle materiali
- Intelaiatura in lamiera acciaio e profilati speciali
- Tutti gli organi rotanti montati su cuscinetti a sfere con tenuta stagna
- Lato di comando della macchina completamente carenato
- Portelli ispezione interna del ruotismo
- Riduttore per comando rulli di alimentazione

• Dimensioni d'ingombro

- Larghezza 1.450 mm.
- Lunghezza 7.120 mm.
- Altezza 4.000 mm.

• Potenza installata

- 1 motore da 5,5 CV. (6 poli) - comando aspe
- 1 motore da 2 CV. (6 poli) - comando rulli alimentatori
- 1 motoririduttore da 1 CV. - comando tappeto superiore
- 1 motore da 1 CV. (6 poli) - comando tappeto inferiore

• Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
 Altitudine s.l.m. _____ = _____ mt.

• P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ = _____
- Motori _____ compreso
- Pulegge motori _____ "
- Cinghie di comando _____ "
- _____
- _____
- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

DEVILATORE A 2 VIE Mod. B.60/1

- Numero apparecchi 1
- Intelaiatura in lamiera di acciaio.
- Due ventole di chiusura in lamiera di acciaio con perni montati su cuscinetti a sfere schermati.
- Tubo d'entrata verticale e due tubi laterali orizzontali d'uscita.
- Due leve collegate alle ventole con contrappeso regolabile.

• Dimensioni d'ingombro

- Larghezza 350 mm.
- Lunghezza 1.300 mm.
- Altezza 750 mm.

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA

vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

GABBIA DI ASPIRAZIONE Mod. B.40/1

- . Numero macchine 2+2
- . Larghezza di lavoro 1.000 mm.
- . Aspiratore posto sul lato sinistro della gabbia con ventilatore montato su cuscinetti a sfere schermati.
- . Tamburo forato dia. 475 mm., montato su cuscinetti a sfere.
- . Schermo semicircolare posto all'interno del tamburo.
- . Traversa a spatole oscillanti in lamiera d'acciaio.
- . Comando del ventilatore a mezzo motore elettrico.
- . Comando del tamburo forato a mezzo motore elettrico.
- . Intelaiatura in lamiera d'acciaio a forte spessore.
- . Carenatura completa con pannelli per l'ispezione interna.

. Dimensioni d'ingombro

- Larghezza 700 mm.
- Lunghezza 1.600 mm.
- Altezza 760 mm.

. Potenza installata

- N.1 motore da 3 CV. (4 poli) - comando ventilatore
- N.1 motore da 1 CV. (6 poli) - comando tamburo forato e cilindro staccatore
- . Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
- Altitudine s.l.m. _____ = _____ mt.

. P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ = _____
- Motore _____ compreso _____
- Puleggia motore _____ " _____
- Cinghie di comando _____ " _____
- _____
- _____

-- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

APRITOIU ORIZZONTALE CON TASTATORI Mod. B.32/1

- . Numero macchine 2
- . Larghezza di lavoro 1.000 mm.
- . Intelaiatura in lamiera d'acciaio a forte spessore.
- . Cellula fotoelettrica per il controllo del livello del materiale.
- . Coppia di cilindri alimentatori in legno diam. 140 mm.
- . Coppia di cilindri scanalati di pressione in acciaio diam. 62 mm.
- . Un cilindro nigrinato metallico montato sopra i tastatori
- . 18 tastatori per controllo materiale.
- . Aspa ~~cardante (Merschner)~~ diam. 416 mm. a 3 regoli
- . Griglia registrabile costituita da 35 coltelli in acciaio.
- . Bocchetta di uscita pneumatica con magneti permanenti.
- . Cassa di raccolta cascare.
- . Carenatura completa con pannelli apribili per l'ispezione dei ruotismi
- . Tutti gli organi rotanti sono montati su cuscinetti.

. Dimensioni d'ingombro

- Larghezza 1.500 mm.
- Lunghezza 1.100 mm.
- Altezza 4.100 mm. (compresa gabbia di aspirazione)

. Potenza installata

- Comando aspa : N.1 motore da 2 CV. (4 poli)
- Comando rulli alimentatori : N.1 motoriduttore 1 CV.

. Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
 Altitudine s.l.m. _____ = _____ mt.

. P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ = _____
- Motori _____ compreso
- Pulegge motori _____ "
- Cinghie di comando _____ "
- _____
- _____

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

CARICATRICE PER L'ALIMENTAZIONE AUTOMATICA DELLE CARTE C.40 - mod. B.75/2

- Numero macchine 2
 - Larghezza di lavoro 1.000 mm.
 - Intelaiatura in lamiera di acciaio a forte spessore
 - Cellula fotoclettrica per il controllo del livello del materiale
 - Coppia di cilindri alimentatori in legno diam. 140 mm.
 - Coppia di cilindri scanalati di pressione in acciaio diam. 62 mm.
 - Un cilindro zigrinato metallico montato sopra i tastatori.
 - 18 tastatori per controllo materiale
 - Aspa cardante (Kirschner) diam. 416 mm.
 - Griglia registrabile costituita da 25 coltelli in acciaio
 - Tappeto orizzontale in stecche in legno con rulli di tensione montati su cuscinetti a sfere.
 - Cassa di caricamento con tappeto verticale a punte.
 - Tappeto inclinato in stecche di legno, munito di punte in acciaio ϕ 4 mm.
 - Tappetino egualizzatore di facile registrazione.
 - Cilindro staccatore con punte speciali in acciaio.
 - Cassa di scarico materiale
 - Carenatura completa con pannelli apribili per l'ispezione dei ruotismi
 - Tutti gli organi rotanti sono montati su cuscinetti.
 - Dimensioni d'ingombro
 - Larghezza 1.500 mm.
 - Lunghezza 3.200 mm.
 - Altezza 4.000 mm.
 - Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
 Altitudine s.l.m. _____ = _____ metri.
 - Potenza installata
 - Macchina : N.1 motore da 2 CV. (6 poli)
 - Comando aspa : N.1 motore da 2 CV. (4 poli)
 - Comando rulli alimentatori : N.1 motoriduttore 1 CV.
 - PREZZI
 - Macchina nuda _____ = _____
 - Motori _____ compreso
 - Pulegge motori _____ "
 - Cinghie di comando _____ "
- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

TAPPETO DI ALIMENTAZIONE DEI SILOS DI CARICAMENTO - Mod. B.121/1

- Numero macchine 2
- Lato di comando : destro 1 sinistro 1
- Numero di carda servite da ogni tappeto 6
- Interasse tra carda e carda : 4.000 mm.
- Larghezza di lavoro 500 mm.
- Intelaiatura in lamiera d'acciaio
- Rulli di comando tappeto diam. 180 mm.
- Nastri trasportatori larghezza 480 mm. in materiale speciale antistatico, con profilo speciale
- Supporti con guide per registrazione tappeti
- Supporti per albero comando tappeti
- Traversine longitudinali per sostegno tappeti
- Tutti gli organi rotanti sono montati su cuscinetti schermati a sfere
- Rulli per sostegno tappeti
- Motoriduttore per comando singolo di ogni tappeto con inversione di rotazione durante il caricamento.

◦ Dimensioni d'ingombro

- lunghezza totale ~~13.830 mm. per 3 carda~~
- " " ~~17.830 mm. per 4 carda~~
- " " ~~21.830 mm. per 5 carda~~
- " " 25.830 mm. per 6 carda

- larghezza : 800 mm.
- altezza : 800 mm.

◦ Potenza installata :

- N.1 motoriduttore da 0,5 HP. per ogni tappetino (ogni carda)

- Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)

◦ P R E Z Z I

- Macchina nuda _____
- Motoriduttori _____
- Nastri trasportatori _____ compreso
- _____ " "

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

SILOS DI ALIMENTAZIONE CARDE C.40 Mod. B.131/1

- . Numero macchine 12
- . Larghezza di lavoro 1.000 mm.
- . Intelaiatura in lamiera
- . Silos di alimentazione e riserva
- . Cellula fotoelettrica per la regolazione del materiale
- . Coppia di rulli convogliatori scanalati con profilo speciale
Ø 125 mm.
- . Aspa sfaldatrice Ø 210 mm. con 4 file di punte speciali in acciaio
- . Cassette comando rulli e aspa sfaldatrice con variazione di velocità
- . Parete mobile trasparente per la registrazione dell'ovatta da alimentare
- . Parete vibrante per assestamento materiale
- . Cellula fotoelettrica con regolatore a tempo sincronizzata con innesto elettromagnetico comando rulli alimentatori superiori
- . Coppia di rulli convogliatori scanalati Ø 125 mm. sincronizzati con il cilindro di alimentazione
- . Lamiera di convogliamento materiale al cilindro di alimentazione della carda
- . Tutti gli organi rotanti sono montati su cuscinetti a sfere schermati.

. Dimensioni d'ingombro

- Lunghezza _____ mm. 1.540
- Larghezza _____ mm. 590
- Altezza _____ mm. 2.600

. Potenza installata

- N.1 motore da 0,75 CV. (6 poli)

. Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
 Altitudine s.l.m. _____ = _____ mt.

. P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ = _____
- Motore _____ COMPRESI _____

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N. 2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

CONDENSATORE DEL CASCAEME CON FILTRO A 24 SACCHI Mod. B.90/1

- Numero macchine 3
- Intelaiatura completamente in acciaio.
- Bocchetta di entrata in bandone stagnato adatta per il collegamento con due gabbie di aspirazione.
- Tamburo forato di condensazione del cascame, avente diametro di 600 mm.
- Coppia di cilindri staccatori ricoperti in gomma, diametro 105 mm.
- Portello ribaltabile per ispezione interna.
- Due casse filtranti laterali con attacchi per 24 sacchi in totale.
- 24 sacchi in nylon per filtraggio aria.
- Cassone di raccolta della polvere posto sotto i sacchi ed apribile per l'asportazione dei depositi.
- Dispositivo meccanico per lo scuotimento dei sacchi.
- Ampio carrello in lega leggera a grande capacità, dotato di ruote gommate, per la raccolta del cascame.
- Gli organi di condensazione e di distacco dei cascami sono comandati a mezzo di un motoriduttore e di un dispositivo pneumatico automatico per la variazione della velocità in rapporto alla quantità di cascami.

• Dimensioni d'ingombro

- Larghezza 1.950 mm.
- Lunghezza 2.000 mm.
- Altezza 3.150 mm.

• Potenza installata

- 1 motoriduttore da 0,4 CV.
- Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
- Altitudine s.l.m. _____ = _____ mt.

• P R E Z Z I

- Macchina nuda _____ = _____
- Motorizzazione _____ = _____
- Sacchi in nylon per cotone _____ compreso _____
- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.2

N.1

QUADRO CENTRALE COMANDI ELETTRICI Mod. B.95/4D

- . Armadio contenitore costituito da una intelaiatura in profilato di acciaio rivestita con lamiera.
- . Portelli laterali che permettono una completa ispezione delle apparecchiature sistemate all'interno.
- . Sul pannello frontale è applicato un profilo schematico della linea di batteria ed in corrispondenza ad ogni macchina sono sistemati i pulsanti di comando dei circuiti elettrici.
- . Lampade spia sono accoppiate ad ogni pulsante per il controllo del funzionamento delle macchine.
- . Un interruttore generale consente una rapida esclusione dell'impianto dalla rete di alimentazione.
- . Un pulsante Stop permette il blocco di tutti i comandi e l'arresto simultaneo di tutta la batteria.
- . Un voltmetro e un amperometro permettono un facile controllo del regolare funzionamento della batteria e della potenza assorbita.
- . Una speciale apparecchiatura regola la sequenza di avviamento delle macchine ed impedisce la messa in moto errata delle stesse.
- . Tutto il circuito elettrico è isolato in maniera molto accurata.

A p p a r e c c h i a t u r e

- . 1 trasformatore monofase per i circuiti secondari
- . 1 morsettiera per alimentazione motori
- . 3 morsettiere per circuiti secondari
- . Teleavviatori con relais termici sulle 3 fasi
- . Telecontattiere per sequenza avviamento motori
- . Tensione di funzionamento : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)
- . Altitudine s.l.m. _____ mt.

Dimensioni d'ingombro

- Larghezza mm. 2.500
- Profondità mm. 800
- Altezza mm. 2.000

- PREZZO COMPLESSIVO DEL QUADRO _____

vedere pag. N.2

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

- CARDA PER COTONE MOD. C.40 con alimentazione automatica

- Numero macchine 12
- Larghezza di lavoro 1.016 mm. (40")
- Tavola di alimentazione con profilo adatto per fibre fino a 30 mm./
~~elctro- ϕ -mm~~
- Alimentazione con silos
- Raccogliatore del nastro per vasi da 40" x 45" a vaso fermo
- Guarnizioni rigide su briseur, tamburo e doffer e guarnizioni semi-rigide sui cappelli.
- Griglie speciali per briseur e tamburo
- Contatore a preselezione e contatore a tre turni.
- Apparecchiatura elettrica completa di tele-salvamotori a circuiti a bassa tensione per pulsantiere ed arresti di sicurezza a contatti a massa
- Sistema di controllo dell'aria e di aspirazione nelle zone del briseur, dei cappelli, del doffer, del gruppo stiro e sotto le griglie del tamburo e sul distributore del nastro.
- Gruppo moto-aspiratore con cassa filtro per la raccolta automatica dei cascami con scarico dell'aria in sala / in canale centralizzato. (da precisare)
- CAMBIAVASI AUTOMATICO.

Dimensioni d'ingombro

- | | | | | |
|-------------|----------------------|-------------------------|-----------|----------------------|
| - Larghezza | 2.250 mm. | } con vasi fino a 24" } | 2.790 mm. | } con vasi oltre 24" |
| - Larghezza | 4.650 mm. | | 4.900 mm. | |
| - Altezza | 2.070 mm. | | | |

Potenza installata

- 1 motore 10 CV. (4 poli) comando macchina posto su squadra montata sulla spalla
- 1 motoventilatore 3 CV. (2 poli) } com. aspirazione
- 1 motoventilatore 2 CV. (2 poli) }
- 1 motore 0,25 CV. (4 poli) comando cappelli
- 1 motore 0,25 CV. (6 poli) comando cambiavasi

Energia elettrica : Volts _____ / Hz. _____ (da precisare)

Altre caratteristiche tecniche come da descrizione allegata.

P R E Z Z I

- | | | |
|--|-------|----------|
| - Macchina nuda | _____ | = |
| - Guarnizioni del tamburo | _____ | comprese |
| - Guarnizioni del doffer | _____ | " |
| - Guarnizioni del briseur | _____ | " |
| - Guarnizioni dei cappelli | _____ | " |
| - Cinghie di comando | _____ | " |
| - Motore comando macchina | _____ | " |
| - Motori ausiliari | _____ | " |
| - Apparecchiatura elettrica | _____ | " |
| - Gruppo monocilindro per il distacco del velo | _____ | " |

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.3

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

Segue descrizione :

CARDA PER COTONE MOD. C. 40 con alimentazione automatica

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Cilindro di alimentazione con diametro 57,15 mm., montato su cuscinetti oscillanti a rulli.
- Arresti automatici che prevengono l'alimentazione di corpi estranei e di ingrossamenti dell'ovatta.
- Briseur con diametro 228 mm., bilanciato dinamicamente, montato su cuscinetti a rulli oscillanti, completo di guarnizioni rigide.
- Griglia del briseur in metallo antiossidante.
- Tamburo rinforzato a forte spessore, con diametro 1.283 mm., perfettamente bilanciato dinamicamente e montato su cuscinetti a rulli oscillanti.
- Griglia del tamburo in metallo antiossidante, in due elementi registrabili su tre punti.
- N.105 cappelli della larghezza di 33,5 mm., accuratamente lavorati e stabilizzati, comandati con catene di alta qualità, registrabili in 6 punti mediante viti micrometriche.
- Dispositivo di pulitura dei cappelli a spazzola, con pettine oscillante e cilindro di raccolta del cascame.
- Doffer rinforzato a forte spessore, con diametro 698 mm., perfettamente bilanciato dinamicamente e montato su cuscinetti a rulli oscillanti.
- Cellula fotoelettrica per l'arresto dell'alimentazione, del doffer e del coiler a rottura del velo.
- Distributore del nastro a vaso fermo.
- Cassetta a tenuta stagna con lubrificazione a pioggia d'olio contenente tutti i cinematismi.
- Dispositivi di disinnesto dell'alimentazione, del doffer, del gruppo di stiro e del raccoglitore.
- Comando di avviamento lento del doffer.
- Comando della macchina mediante frizione per l'avviamento progressivo, con motore posto sul lato sinistro.
- La macchina verrà fornita completa di 21 ingranaggi di ricambio e 3 pulegge.

STIRATOIO PER COTONE mod. S.20

- o Numero macchine 2+2
- o Numero delle teste per macchina: due.
- o Scartamento fra le teste: 550 mm.
- o Accoppiamenti di alimentazione: 8 nastri.
- o Sistema di alimentazione comandata, con tavola di scorrimento dei nastri.
- o Sistema di stiro per alte velocità, con inclinazione di 30°, con pulitura pneumatica, adatto per fibre lunghe da 22 mm. a 60 mm.
- o Dispositivo ad eccentrico per la pulizia automatica intermittente delle barrette dei cilindri dei superiori ed inferiori.
- o Coperture antistatiche per cilindri di pressione.
- o Dimensioni vasi in entrata 40" x 45"
- o Dimensioni vasi in uscita 20" x 42"
- o Contatore di produzione con predeterminatore incorporato, a 3 turni, tarato in metri/honks. (da precisare)
- o Apparecchiatura elettrica completa di teleinteruttori salvamotori a circuiti a bassa tensione per pulsantiera ed arresti di sicurezza.
- o Collar per cotone ~~artificiale~~
- o Dimensioni d'ingombro
 - Lunghezza 7250 mm.
 - Larghezza 1.945 mm.
- o Potenza installata
 - 1 motore autofrenante 4 CV, (4 poli)
 - 1 motore ventilatore 2 CV, (2 poli)
- o Altre caratteristiche tecniche, come da descrizione allegata.
- o Prezzi

- Macchina nuda _____	=
- Copertura per cilindri di pressione _____	compresa
- Cinghie di comando _____	"
- Motore autofrenante _____	"
_____	"
_____	"
- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.3

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

STIRATOIO PER COTONE mod. S. 20

- Numero macchine 2
- Numero delle teste per macchina: due;
- Scartamento fra le teste: 550 mm.
- Accoppiamenti di alimentazione: 8 nastri.
- Sistema di alimentazione comandata, con tavola di scorrimento dei nastri.
- Sistema di stiro per alte velocità, con inclinazione di 30°, con pulitura pneumatica, adatto per fibre lunghe da 22 mm. a 60 mm.
- Dispositivo ad eccentrico per la pulizia automatico intermittente delle barrette dei cilindri superiori ed inferiori.
- Coperture antistatiche per cilindri di pressione.
- Dimensioni vasi in entrata 20" x 42"
- Dimensioni vasi in uscita 20" x 42"
- Contatore di produzione con predeterminatore incorporato, a 3 turni, tarato in metri/honks. (da precisare)
- Apparecchiatura elettrica completa di teleruttori salvamotori e circuiti a bassa tensione per pulsantiere ed arresti di sicurezza.
- Collor per cotone/~~similcotone~~
- Dimensioni d'ingombro
 - Lunghezza 5900 mm.
 - Larghezza 1.945 mm.
- Potenza installata
 - 1 motore autofrenante 4 CV. (4 poli)
 - 1 motoventilatore 2 CV. (2 poli)
- Altre caratteristiche tecniche, come da descrizione allegata.
- Prezzi

- Macchina nuda _____	=
- Copertura per cilindri di pressione _____	compresa
- Cinghie di comando _____	"
- Motore autofrenante _____	"

- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA _____ vedere pag. N.3

Segue descrizione:

STIRATOIO PER COTONE mod. S.20

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Rastrelliera di alimentazione con tavola di scorrimento dei nastri e con cilindri di alimentazione adatti per vasi fino a 20" di diametro.
- Sistema di stiro tipo «3 su 4» più due cilindri di condensazione in uscita.
- Comando di stiro con regolazione rapida dello stiro parziale e totale.
- Cilindri superiori con rigatura elicoidale, cementati, rottiati e cromati, montati su cuscinetti, del diametro di 35 - 35 - 19 - 28 - 35 mm.
- Cilindri di pressione su cuscinetti a rulli, ricoperti in gomma antistatica, del diametro di 40 - 45 - 40 - 40 mm.
- Bracci pendolari con speciale trasmissione elastica della pressione.
- Serie di tre imbuto condensatori facilmente intercambiabili per ogni festa.
- Gruppo di calandre apribili in uscita, con dispositivo di pressione a grande sensibilità.
- Collier montati su cuscinetti a sfere, comandati con cinghia trapezoidali.
- Giravasi montati su cuscinetti a sfere, con movimento rotatorio continuo.
- Aspirazione e depolverizzazione per mezzo di condotti indipendenti, sotto i cilindri di stiro, sopra i cilindri di pressione.
- Serie di barrette speciali per il distacco delle fibre da tutti i cilindri.
- Cassa filtrante e gruppo motoventilatore con depressione regolabile.
- Incastellatura fortemente legata ed interamente coronata.
- Testata chiusa dotata di cuscinetti schermati, contenente i comandi di stiro parziale e totale, di tensione alla rastrelliera ed in uscita.
- Arresti automatici a mancanza di nastro alla rastrelliera, ad avvolgimenti sui cilindri o sulla calandre, ad occlusione dell'imbuto, a lunghezza prestabilita.
- Segnalatori ottici per individuare la causa dell'arresto.
- Motore autofrenante montato su supporto registrabile.

Con ogni macchina vengono forniti in dotazione i seguenti ingranaggi e pulegge:

- n° 3 pignoni di stiro totale Ps
- n° 2 " " " parziale B
- n° 2 pignoni per la tensione di alimentazione C
- n° 1 pignone per la tensione fra 1° cilindro e calandra A
- n° 3 pulegge di comando generale (P1/P2)

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

BANCO A FUSI mod. DC/3

- o Numero delle macchine 3
- o Numero fusi per macchina 90
- o Scartamento fusi: 203 mm. (8") ~~250 mm. (10" 1/4)~~
- o Scartamento supporti: 406,4 mm (16") ~~509,6 mm. (20" 1/2)~~
- o Dimensioni bobino 6" x 12"
- o Braccio pendolare tipo SKF-PK. 1500
- o 3 file di cilindri di stiro montati su cuscinetti.
- o Rastrelliere di alimentazione ^{quattro} a tre rulli comandati, per vasi da 20" x 42"
- o Contatore di produzione tarato in Hanks/metri, ~~a tre~~ a tre / ~~due~~ due / ~~tre~~ tre fusi, con pre-determinatore.
- o Macchine con comando: a destra n° _____ / a sinistra n° _____ (da precisare)
- o Apparecchiatura elettrica con comando di avviamento lento.

o **Dimensioni d'ingombro**

- Larghezza 4.020 mm.
- Lunghezza 10.255 mm.

o **Potenza installata**

- 1 motore 10 CV. (4 poli)

o **Altre caratteristiche tecniche come da descrizione allegata.**o **Prezzi**

• Macchina nuda	=
• Coperture dei cilindri di pressione	comprese
• Cinghiale inferiori in pelle	II
• Cinghiale superiori in gomma	II
• Cinghie comando con.	II
• Apparecchiatura elettrica per avviamento	II
• Motore	II
• Pulloggia motore	II
• Cinghie di comando	II
• _____	II
• _____	

• **PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA** _____ vedere pag. N.3

Segue

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

Segue descrizione:

BANCO A FUSI mod. BC/3**CARATTERISTICHE TECNICHE**

- Restrelliera di alimentazione con speciali rulli comandati a guidanactri.
- Condensatori mobili in entrata.
- Tre file di cilindri inferiori in acciaio temperato rettificato e cromati, con \varnothing 30 mm., con inclinazione di 15°, montati su cuscinetti.
- Sistema di stiro controllato a doppia cinghiola, con zona di stiro preliminare.
- Condensatori fissi fra 2° e 3° cilindro e flottanti fra 1° e 2° cilindro.
- Braccio pendolare con pressione comandata da una leva.
- Tre file di cilindri di pressione montati su cuscinetti a sfere.
- Gobbiotta di tipo stabile per la cinghiola superiore.
- Pulltori sui cilindri superiori ed inferiori.
- Plancia porta spole in lamiera.
- Piastra mobili per la separazione degli stoppini.
- Aletto tipo A.S. per alte velocità, con imbuti di falsa torsione.
- Banchino porta fusi e porta spole in ghisa ad alta resistenza, con alberi di comando su cuscinetti a sfere.
- Carro mobile guidato da slitte per mezzo di rulli su cuscinetti ad aghi.
- Comando delle spole a mezzo 2 gruppi conici elicoidali collegati da una colonna telescopica verticale.
- Ingranaggi comando fusi e bobine in ghisa ad alta resistenza, con dentatura elicoidale fresata, con cuscinetti reggispira sugli ingranaggi di comando delle bobine.
- Fusi in acciaio ad alta resistenza, rettificati, temperati e lappati.
- Pilette dei fusi in ghisa ad alta resistenza, con serbatoio per olio.
- Copertura delle banchine a tenuta di polvere.
- Differenziale completamente montato su cuscinetti a sfere, con ingranaggi a bagno d'olio, bilanciato dinamicamente.
- Coni montati su cuscinetti a sfere, con profilo speciale che assicura una perfetta regolarità di tensione di incannatura.
- Gruppo spostacinghia montato su cuscinetti a sfera a scorrimento assiale, con sistema di ritorno rapido a fine levata.
- Gruppo invertitore montato all'interno della testata, con arresto automatico di sicurezza.
- Testata completamente chiusa, con arresti automatici di sicurezza.
- Motore incorporato nella macchina, su basamento registrabile.
- Arresto automatico a spoia piena.
- Comando del motore con pulsanti (avviamento, arresto, intermittenza) disposti su tutta la lunghezza della macchina.
- Cuscinetti a sfere schermati su tutti i principali organi rotanti.
- Macchina completamente carenata, con pannelli posteriori mobili.
- Dispositivo per evitare la fermata del carro sul punto di inversione.

MACCHINE ED ACCESSORI PER L'INDUSTRIA TESSILE

FILATOIO AD ANELLI PER COTONE mod. R.C. / 751

- Numero delle macchine 16
- Numero dei fusi 468 su due fronti a comando unico.
- Scartamento fusi 75 mm.
- Anelli per alta velocità, Ø 50 mm., flangia 1 tipo MPR
- Altezza tubetti 290 mm.
- Altezza parte girante fuso 270 mm.
- Diametro nocce fuso 25 mm.
- Fusi a rulli con bussola SKF-HZ2H/23
- Rastrelliera tipo a 6 file o semplice stoppino per bobine di banco condimensioni 6" x 12"
- Sistema di stiro controllato a doppio cinghiale, tipo BP. 10/~~BP-11~~ per fibre fino a 45 mm. / ~~da 15 a 20 mm.~~ di lunghezza.
- Bracci pendolari tipo SKF-PK.225
- Aspirazione pneumatica con flauto / ~~con tubetto singolo~~, con scarico in sala/ in canale centralizzato. (da precisare)
- Contatore di produzione a triplo turno, in Hanks/metri. (da precisare)
- Dimensioni d'ingombro
 - Larghezza 870 mm.
 - Lunghezza 19.070 mm.
 - Energia elettrica Volts Hz
 - Altezza s.l.m. = metri. (da precisare)
- Potenza installata
 - 1 motore 25 CV. (4 poli)
 - 1 motoventilatore 4.5 CV. (2 poli)
- Altre caratteristiche tecniche come da descrizione allegata.
- Prezzi

- Macchina nuda	=
- Copertura per cilindri di pressione	compresa
- Cinghie inferiori	"
- Cinghie superiori	"
- Nastro comando fusi	"
- Motore di comando macchina	"
- Cinghie di comando	"
- Apparecchiatura elettrica	"
.....	
.....	
- PREZZO COMPLESSIVO DELLA MACCHINA vedere pag. N.3

Segue descrizione

FILATOIO AD ANELLI PER COTONE mod. R.C./ 751

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- Rastrelliera di alimentazione con supporti pendolari.
- Cilindrata a doppia cinghiola con inclinazione 60°.
- Supporti per cilindri di stiro con cuscinetti.
- Cilindri di stiro in acciaio trattato, ad alta resistenza, rotti e cromati; due cilindri rigati Ø 27 mm. ed un cilindro godronato in fino Ø 27 mm.
- Profilati di guida e tenditori singoli regolabili per cinghie inferiori.
- Bracci pendolari completi di cilindri di pressione, gruppo gebbietta per cinghiale superiori e 3 serie di distanziali.
- Assi per cilindri di pressione tipo LP per la fila e tipo FP per 2a e 3a-fila.
- Guida steppino con corsa regolabile, e 3a.
- Pulitori ricoperti in panno sulla 1° fila dei cilindri superiori.
- Fusi a rulli con parte girante in lega leggera dotata di bottoncini elastici.
- Freni dei fusi di tipo a ginocchio.
- Comando fusi a nastro, con una puleggia ogni 4 fusi e galoppini tenditori.
- Sistema semplificato per ottenere torsioni Z od S.
- Albero comando fusi su cuscinetti a sfere oscillanti.
- Anelli a profilo speciale per alte velocità.
- Antiballon ad anello e guidafili con movimento automatico differenziato rispetto agli anelli.
- Separatori a piastra ribaltabili.
- Testata chiusa, contenente tutti i cinematismi.
- Aspirazione pneumatica incorporata, con cassa filtrante.
- Motorizzazione con motore asincrono trifase e serie di pulegge intercambiabili.
- Apparecchiatura elettrica completa di teleruttori salvamotori, circuiti a bassa tensione per pulsantiere ed arresti di sicurezza.
- Con ogni macchina vengono forniti in dotazione i seguenti ingranaggi e pulegge:
 - 1 ingranaggio di costante torsione A
 - 1 ingranaggio di costante torsione B
 - 5 ingranaggi di torsione Pt
 - 3 ingranaggi per velocità carro Pc
 - 1 ingranaggio di costante stiro totale C
 - 1 ingranaggio di costante stiro totale D
 - 5 ingranaggi di stiro totale Pst
 - 1 coppia di ingranaggi di stiro preliminare Psp
 - 3 pulegge motore A
 - 1 puleggia macchina B

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

1. - **CONFERMA D'ORDINE.** - Le condizioni di vendita sono applicabili a tutti gli ordini di acquisto, anche se non espressamente specificati. L'ordine di acquisto deve essere accompagnato dalla conferma d'ordine, che costituisce il contratto definitivo. La conferma d'ordine deve essere firmata e controfirmata dal venditore e dal compratore. In caso di mancato pagamento, il compratore è tenuto a restituire la merce e a pagare le spese di spedizione e di ritorno.

2. - **PREZZI.** - I prezzi indicati nella conferma d'ordine valgono esclusivamente per la fornitura in contanti e alla consegna.

3. - **VALORI IVA, C.I.P. E D.P.A.** - Le macchine e gli accessori sono forniti con IVA inclusa e con C.I.P. e D.P.A. a carico del compratore. Il compratore è tenuto a pagare le tasse di importazione e di dogana, nonché le spese di spedizione e di ritorno. In caso di mancato pagamento, il compratore è tenuto a restituire la merce e a pagare le spese di spedizione e di ritorno.

4. - **CONDIZIONI DI VENDITA.** - Le macchine e gli accessori sono forniti in contanti e alla consegna. Il compratore è tenuto a pagare le tasse di importazione e di dogana, nonché le spese di spedizione e di ritorno. In caso di mancato pagamento, il compratore è tenuto a restituire la merce e a pagare le spese di spedizione e di ritorno.

5. - **CLAUSOLA INDELEBILE.** - Il rappresentante convenuto che la vendita si realizzi nei casi in cui, secondo le limitazioni previste dall'art. 1525 C.C., una o più parti del contratto non verranno puntualmente pagate, non sonda. La risoluzione del contratto si verificherà a favore della venditrice, con riserva di ricevere l'adempimento al compratore di volersi avvalere di questa clausola risolutiva del contratto. La venditrice, in via alternativa, potrà pretendere invece l'immediato pagamento delle rate scadute ed altresì ritenere il compratore decaduto dal contratto al termine e esigere quindi il pagamento dell'intero prezzo. L'art. 1525 C.C. non si applica se non ricorrono le condizioni previste dall'art. 1525 C.C.

6. - **CONSEGNA.** - La data di consegna o di spedizione indicata nella conferma d'ordine è sempre approssimativa e non impegnativa. Eventuali comunicazioni sulla data di consegna sono soltanto di carattere informativo. Non potranno essere rimandate o restituite merci, materiali, macchinari, ecc. senza consenso preventivo della venditrice. Il luogo della consegna delle macchine e delle cose vendute è stabilito presso lo stabilimento di Ponzole S.O. della venditrice. Qualora il compratore alla data prevista per la consegna non ritiri le macchine e le cose oggetto della fornitura, ovvero quando per qualunque causa non interviene alla venditrice la consegna all'acquirente non possa essere effettuata, la messa a disposizione dei beni, dichiarata al compratore mediante avviso scritto, equivale a consegna ad ogni effetto di legge. In questo caso i beni rimangono a disposizione del compratore; sono a carico di questo la responsabilità e gli oneri della custodia e della conservazione e il rischio di deterioramento e di pagamento.

7. - **RITARDI E PENALITÀ.** - Nel caso in cui il ritardo nella consegna superi novanta giorni dal termine convenuto e il compratore sia regolarmente adempiente alle sue obbligazioni, sarà dovuta dalla venditrice una penale sul prezzo del valore del macchinario o delle cose vendute, pari al 3% del valore del macchinario o delle cose vendute per ogni giorno di ritardo, con un massimo della metà del prezzo del macchinario o delle cose vendute. L'eventuale penale sarà corrisposta mediante trattenuta sull'ultima rata.

8. - **MONTEGGIO E MONTA IN STATO DI FUNZIONAMENTO.** - La venditrice si riserva il diritto di montare le macchine e gli accessori in proprio o attraverso terzi. Il compratore è tenuto a fornire il luogo di montaggio e a pagare le spese di montaggio e di montaggio. In caso di mancato pagamento, il compratore è tenuto a restituire la merce e a pagare le spese di montaggio e di montaggio.

9. - **CONDIZIONI DI VENDITA.** - Le macchine e gli accessori sono forniti in contanti e alla consegna. Il compratore è tenuto a pagare le tasse di importazione e di dogana, nonché le spese di spedizione e di ritorno. In caso di mancato pagamento, il compratore è tenuto a restituire la merce e a pagare le spese di spedizione e di ritorno.

10. - **GARANZIA.** - La venditrice garantisce le macchine e gli accessori per un periodo di 24 mesi a partire dalla data di consegna. La garanzia è valida solo per i difetti di costruzione e di materiale. La venditrice non è responsabile per i danni causati dall'uso improprio o per i danni causati da terzi. La garanzia è esclusa nel caso in cui il montaggio non sia stato eseguito dal personale della venditrice.

11. - **IMBALLI.** - La venditrice è tenuta alla fornitura di un imballaggio adeguato per la protezione delle macchine e degli accessori durante il trasporto. Il compratore è tenuto a pagare le spese di imballaggio e di trasporto. In caso di mancato pagamento, il compratore è tenuto a restituire la merce e a pagare le spese di imballaggio e di trasporto.

12. - **TRASPORTO E SPEDIZIONE.** - Il rischio di perdita parziale o totale e a carico del compratore dal momento della consegna al trasportatore o allo spedizioniere delle macchine e delle cose compravendute. L'acquirente è tenuto a verificare il materiale e i macchinari all'atto della consegna e a far subito constatare le eventuali avarie, mancanze e alterazioni.

13. - **DATI DI PESO E MISURE.** - Il peso e le misure si intendono approssimativi e faranno stato solo quelli riconosciuti al momento della spedizione.

14. - **CLAUSOLA SPECIALE.** - Le modificazioni e le deroghe alle condizioni generali di vendita dovranno essere menzionate nella conferma d'ordine ovvero dovranno risultare da dichiarazione sottoscritta, a pena di inapplicabilità della venditrice e del compratore.

15. - **CONTROVERSIE, COMPETENZA E GIURISDIZIONE.** - Per la risoluzione di qualunque controversia riguardante l'interpretazione o l'esecuzione di questo contratto sarà territorialmente ed esclusivamente competente il Foro di Brescia, salva la facoltà riservata alla venditrice di adire il giudice del luogo di domicilio del convenuto. Qualora la controversia insorga tra la venditrice e un compratore domiciliato all'estero, è riconosciuta alla venditrice la facoltà di adire a sua scelta il Giudice italiano o il Giudice del luogo di domicilio del convenuto. Resta fermo l'obbligo per il compratore domiciliato all'estero, che intenda promuovere un giudizio come attore, di adire la Giurisdizione italiana presso il Foro territorialmente competente di Brescia. Per questi effetti il compratore, sottoscrivendo la presente conferma d'ordine, accetta e si sottomette alla Giurisdizione italiana e a quella del luogo di domicilio del convenuto. Per la risoluzione delle controversie e delle contestazioni, sia dinanzi al Tribunale italiano sia dinanzi al Giudice straniero, verranno applicate le norme procedurali e le altre norme di legge in vigore in Italia e in Italia. Il presente contratto si intende sottoposto.

offerta PM/ 74.088

CONDIZIONI DI VENDITA

CONSEGNA : Entro 24/26 mesi dal perfezionamento tecnico/amministrativo dell'ordine. La consegna indicata è approssimativa e si riferisce alla situazione degli ordini attualmente in corso di esecuzione, per cui è suscettibile di varianti al momento del perfezionamento dell'ordine.

SPEDIZIONE : FOB porto italiano a nostra scelta. Diritti e spese consolari esclusi. Assicurazione a Vostra cura e carico. Le istruzioni relative alla spedizione dovranno pervenirci almeno 30 gg. prima della data di spedizione prevista, caso contrario lo spedizioniere verrà scelto da noi.

IMBALLAGGIO : Speciale per l'esportazione via mare, compreso.

MONTAGGIO : Escluse dal prezzo indicato, ma da essere tuttavia effettuato dal nostro personale specializzato alle condizioni e tariffe Acimit in vigore al momento dell'operazione. Voi dovrete inoltre mettere a disposizione di ogni nostro montatore il necessario aiuto di manovalanza in ragione di due aiutanti qualificati. Nessun allacciamento elettrico verrà effettuato dal nostro personale.

PAGAMENTO : Secondo le vigenti norme italo/argentine.

"PREZZI E CONSEGNE INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI"

IL VENDITORE

IL COMPRATORE

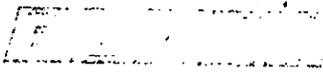
Delle clausole suddette il sottoscritto compratore dichiara di avere esaminato e di approvare in modo specifico per gli effetti dell'art. 1341 Cod. Civ. le clausole seguenti: 3. VARIAZIONE DI COSTO E PAGAMENTI. — 4. RISERVA DELLA PROPRIETA' E PRIVILEGIO DELLA VENDITRICE. — 5. CLAUSOLA RISOLUTIVA. — 7. RITARDI E PENALITA'. — 10. GARANZIA. — 15. CONTROVERSIE, COMPETENZA E GIURISDIZIONE.

SI/cb

8 maggio 1974

IL COMPRATORE

ACCRINGTON WORKS,
P.O. Box 55, Accrington B55 0RN,
Lancs., England.
Tel: Accrington (0254)-382101 Telex: 63447
Grams: Flatint Accrington

7 AUG 1974

Platt International Ltd

Your ref:

Our ref: SA 2 015/100

1st August 1974

Consejo Federal de Inversiones

AVILA, P.R.

Dear Sirs,

The enclosed quotation for an Open End Spinning Plant has been prepared entirely by computer means in order that we may recommend an optimum plant to meet your requirements within the parameters of economic and environmental conditions. The recognised advantages offered by the computer, in terms of rapid calculation and optimisation of various levels of economic and production data, has enabled us thoroughly to analyse your requirements to submit to you a proposal which offers the maximum return on investment.

Our quotation comprises:

Summary quotation
Spin plans
Staffing programme
Production cost calculations

The following notes are offered as a guide to facilitate a clear understanding of our approach and the basis of our recommendations.

Spin Plan

These sheets are self-explanatory and show our technological and production basis. The calculated efficiency figures have been arrived at by analysing the stopped time caused by creeling, doffing, cleaning, material fault rates and machine interference. At this stage the direct labour content of each type of machine is calculated using standard job specifications and element times. We have, however, allowed for the difference levels of operative utilisation which are normal practice in various countries of the world.

Staffing Programme

This is based on levels of labour utilisation which experience has shown to be typical of conditions within your country and we would stress that the total number of staff indicated is not necessarily the minimum with which the plant could operate efficiently.

Continued.....
Form P.20



The Textile Machinery Division of Stone-Platt Industries Ltd
Registered No. 255131 England. Registered Office: Holcombe Road, Helmshore, Rossendale, Lancs.

7 AUG 1974

-2-

Production Costs

This gives an indication of the probable annual production costs and also the detailed economic basis of our calculations.

We feel sure that the information provided will be of assistance to you in assessing the feasibility of the project by incorporating additional data such as raw material costs, tax savings and costs, yarn selling costs and yarn prices.

If you consider the various labour, power and other costs shown, to be unrealistic for your particular conditions, we will be pleased to re-calculate on receipt of revised data.

Yours faithfully,
PLATT INTERNATIONAL LTD.

W. J. Jones
.....

QUOTATION DATED 29 JUL74

REF ARG19B

TO CONSEJO FEDERAL DE INVERSIONES,
ARGENTINA.

FOR RING SPINNING PLANT OF 4480 SPINDLES AS DESCRIBED

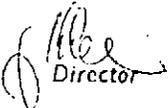
DELIVERY TO BE AGREED. THE AGREED DELIVERY PERIOD WILL DATE FROM RECEIPT BY SELLERS OF SIGNED COMPLETED SPECIFICATIONS, SIGNED CONTRACT NOTE, CONFIRMATION OF IMPORT LICENCE AND DEPOSIT.

PRICE	MACHINERY	763680.00	POUNDS STERLING
	SPARE PARTS	38200.00	POUNDS STERLING (APPROXIMATE ONLY)

PACKED & DELIVERED F.O.B. MANCHESTER, LIVERPOOL OR HULL
PAYMENT

TERMS TO BE ARRANGED

PLATT INTERNATIONAL LTD.


Director

7 AGO 1974

THE TEXTILE MACHINERY DIVISION OF STONE-PLATT INDUSTRIES LTD.

TERMS: OTHER TERMS: This quotation is subject to the terms contained in the conditions of quotation on the attached sheet. No variation of these conditions shall be effective unless expressly accepted by the Sellers in writing. The goods above referred to are in the said conditions of quotation called "The Contract Goods".

E. & O. E.

PRICE SUMMARY

Machine Quantity	Machine Description	Each £	Total £
	TO SERVE 5 CARDS CARD GRINDING ACCESSORIES	BROUGHT FORWARD 10343.00	281658.00 10343.00 1955.00
1	CARDED COTTON DRAWING 2 PASSAGE - PASSAGE 1 TYPE 740 GLOSE DRAW FRAME COILERS FOR CANS 508MM DIA BY 1067MM HIGH 6 END CREEL FOR CANS 762MM DIA PASSAGE 2	14663.00	14663.00
1	TYPE 740 GLOSE DRAW FRAME COILERS FOR CANS 508MM DIA BY 1067MM HIGH 6 END CREEL FOR CANS 508MM DIA THREE SHIFT INDICATOR	14253.00	14253.00
1	PORTABLE PLATFORMS	246.00	246.00
2	ROVING 1ST PASSAGE TYPE 763 SPEED FRAME 96 SPINDLES EACH 247.7MM GAUGE 356MM LIFT BY 165.1MM FULL BOBBIN PLATT DUO-DRAFT THREE LINE DRAFTING SKF-PK 528-1 X 3 BRADSON CREEL IF REQUIRED	43764.00	87528.00
1	PNEUMATIC OVERHEAD CLEANER PER MACHINE AIR COMPRESSOR UNIT	2208.00 674.00	674.00
10	SPINNING TYPE 800 SUPERSPINNER RING FRAME 448 SPINDLES EACH 69.8GAUGE 44.4RING 203.2LIFT SINGLE ROVING 6 ROW CREEL PLATT DUO-DRAFT THREE LINE DOUBLE APRON DRAFTING SKF PK 225,X3 IF REQUIRED	33796.00	337960.00
		CARRIED FORWARD	749280.00



PRICE SUMMARY

Machine Quantity	Machine Description	Each £	Total £
		BROUGHT FORWARD	749280.00
	AUTOMATIC WINDING DOWN PARKS-CRAMER HV TRAVELLING CLEANERS FOR SERVICING RING FRAMES	PER MACHINE 732.00	14400.00
		TOTAL	763680.00

IN THE ABSENCE OF SPECIFIC CONFIRMATION TO THE CONTRARY GIVEN BY SELLERS IN WRITING THIS QUOTATION SHALL IN ANY EVENT BE DEEMED TO HAVE LAPSED AFTER 30 DAYS FROM THE DATE OF ITS FIRST ISSUE.

THE FOREGOING PRICES INCLUDE PACKING AND DELIVERY F.O.B. MANCHESTER, LIVERPOOL OR HULL. IF THE GOODS ARE SHIPPED FROM ANY OTHER PORT PRICES WILL BE ADJUSTED ACCORDINGLY

THE PRICES WHICH INCLUDE MOTOR DRIVING EQUIPMENT ARE SUBJECT TO ADJUSTMENT IF LOCAL ELECTRICAL CONDITIONS PRESCRIBE ANY SPECIAL TYPES OF MOTORS AND SWITCHGEAR

THE PRICE OF TRAVELLING CLEANER EQUIPMENT IS SUBJECT TO REVISION ACCORDING TO FINAL LAYOUT DRAWING.

CONNECTING PIPING FOR OPENING AND CLEANING MACHINERY AND CARDS IS NOT INCLUDED.

DIRECTOR

PROCESS, PRODUCTION, MACHINES, POWER AND SPACE REQUIRED

Process	Code	Count NE	Process and end Product Specification	Production at process per One Hr. KGS	% Waste	Quantity and type of machines required for production	Machine Installed Power for Process KW	Approx. Mach. Floor Area for Process Sq. Mts
SPINNING	1	20.00	CARDED WEAVE YARN	126.29	2	10 SUPERSPINNER RING FRAMES 2.75 GAUGE 1.75 RING 6.00 LIFT	161	464
ROVING 1ST PASS	1A	0.90	CARDED SINGLE ROV	128.86	2	2 TYPE 763 SPEED FRAMES 9.75 GAUGE 6.50 DIA 14.00 LIFT	27	241
DRAWING 2ND PASS	1B	0.120	CARDED ORG	131.49	1	1 GLOBE DRAW FRAMES	2	46
DRAWING 1ST PASS	1C	0.120	CARDED ORG	132.82	1	1 GLOBE DRAW FRAMES	2	60
CARDING COTTON	1D	0.120	CARDED	134.16	3	5 TYPE 600 CARDS LAP FED	39	162
OPENING AND CLEAN COTTON				138.31	1	COTTON LINES 1 SCUTCHERS	59	325
TOTALS							290	1298

SPIN PLAN

Code	Count NE	Ends into One	Draft	Twist Multi	T.P.I. or T.P.M. TPI	Processing Speed	Production per unit at 100% KGS/HR	Calc. Effy. %	Production per unit at Effy. KGS/HR	Units Required	Units per Mach.	Mach. Req.	Package size at delivery INCHES			
1	20.00	1	22.22	4.00	17.89	11900	0.0299	94.2	0.0282	4480	448	10	1.75	RING	8.0	LIFT
1A	8.90	1	7.50	1.30	1.23	1150	0.932	77.1	0.718	180	96	2	6.50	DIA	14.0	LIFT
1B	0.120	6	6.00			304 MTRS PER MIN	90.0	84.0	75.6	1.74	2	1	20	DIA	42	HIGH
1C	0.120	6	6.00			304 MTRS PER MIN	90.0	85.8	77.2	1.72	2	1	20	DIA	42	HIGH
1D	0.120	1	91.70			36 RPM DOFFER	29.7	95.9	28.4	4.72	1	5	30	DIA	42	HIGH
OPENING AND COTTON	CLEAN LAP	FEED					544	92.0	498	0.3	1	1	1	LINES	1	SCUTCHERS

The efficiency figures shown are based on specific element times and material fault rates.

STAFFING PROGRAMME - BASED ON
 EXCLUDING MANAGEMENT AND ADMINISTRATION STAFF

ARGENTINIAN

CONDITIONS

PAGE

DIRECT LABOUR					INDIRECT LABOUR					ANCILLARY LABOUR				
Process	Job Description	SHIFTS			Job Description	SHIFTS			Job Description	SHIFTS				
		1	2	3		1	2	3		1	2	3		
OPEN AND CLEAN LAP	MATERIAL FEEDER & SCUTCHER TENDER	1	1	1	BALE HANDLER	1	1	1	SHIFT SUPERVISOR	1	1	1		
CARDING CARDED DRAWING	MACHINE TENDER	1	1	1	LAP CARRIER/WASTE MAN	1	1	1	ASST. SHIFT SUPERVISOR	1	1	1		
ROVING	SPEED FRAME TENDER	1	1	1	MATERIAL HANDLER				FIXER	2	2	2		
RING SPINNING	SPINNER	3	3	3	FLOOR SWEEPER	1	1	1	LEARNER FIXER	1	1	1		
	COFFER	3	3	3	ROLLER PICKER		1		ELECTRICIAN/MECHANIC	1	1	1		
					SPARE OPERATIVE	1	1	1	ROLLER COVERER					
									TESTING ASST.	1	1	1		
									CLEANING/SCOURING TEAM		2			
									WAREHOUSE PACKER	1	1	1		
									GENERAL LABOURER	1	1	1		
	TOTAL PER SHIFT	9	9	9	TOTAL PER SHIFT	4	5	4	TOTAL PER SHIFT	9	11	9		
	TOTAL DIRECT	27			TOTAL INDIRECT	13			TOTAL ANCILLARY	29				

OVERALL
TOTAL

69

QUOTATION

DATED 29-Jul-74

REF ARG19

TO CONSEJO FEDERAL DE INVERSIONES,
ARGENTINA.

FOR OPEN END SPINNING PLANT OF 840 ROTORS AS DESCRIBED

DELIVERY TO BE AGREED. THE AGREED DELIVERY PERIOD WILL DATE FROM RECEIPT BY
SELLERS OF SIGNED COMPLETED SPECIFICATIONS, SIGNED CONTRACT NOTE, CONFIRMATION OF
IMPORT LICENCE AND DEPOSIT.

PRICE

MACHINERY	771009.00	POUNDS STERLING
SPARE PARTS	30800.00	POUNDS STERLING (APPROXIMATE ONLY)

PAYMENT PACKED & DELIVERED F.O.B. MANCHESTER, LIVERPOOL OR HULL

TERMS TO BE ARRANGED

PLATT INTERNATIONAL LTD.


Director

THE TEXTILE MACHINERY DIVISION OF STONE-PLATT INDUSTRIES LTD.

7 AGO 1974

TERMS: OTHER TERMS: This quotation is subject to the terms contained in the conditions of quotation on the attached sheet. No variation of these conditions shall be effective unless expressly accepted by the Sellers in writing. The goods above referred to are in the said conditions of quotation called "The Contract Goods".

E. & O. E.

CONDITIONS OF QUOTATION E

1. THIS Quotation may be withdrawn or varied at any time before Sellers confirm their acceptance of an order but (without limiting the generality of this Clause) it is not intended it shall be withdrawn within 30 days from the date hereof except on the grounds of an error in quoting or a general increase in price of the contract goods quoted for. The receipt by Sellers of an order does not conclude a Contract to sell unless and until confirmed by Sellers in writing or by a delivery of contract goods. The period of this Quotation shall in any event be deemed to have expired after 30 days from the date hereof unless otherwise specified or agreed by Sellers in writing.
2. UNLESS otherwise agreed the price is to be paid to Sellers in England in English pounds sterling without any deduction. In the event of a contract being made in pursuance hereof Buyers shall keep Sellers fully indemnified against and pay all or any taxes levies and/or impositions of whatsoever nature payable under any law or regulation having the effect of law in force at present or in the future in any country other than Sellers' country and relating to such contract. Where Buyers are prevented by any such law or regulation from indemnifying Sellers against and paying the same, Sellers reserve the right to adjust the price (including interest if any) accordingly.
3. SELLERS shall be entitled to make part delivery of contract goods and part appropriation of contract goods to the Contract.
4. PAYMENTS are due net as stated in the Contract. Buyers shall pay on demand interest at the rate per cent per annum stated on the face of the Contract or if none is stated at 1 per cent above Bank of England minimum lending rate with a minimum of 10 per cent on the price or any instalment thereof not received on the day on which it becomes due. If the price be payable by instalments, non-payment of any instalment on its due date or if Buyers shall commit or suffer any of the acts or things mentioned in Condition 5 will render the whole amount of instalments outstanding immediately due and payable.
5. IF any payment be not received on its due date or if any Bill of Exchange be not accepted on first presentation, or if Buyers become insolvent or commit an act of bankruptcy or take any step leading to dissolution or liquidation or any proceeding for dissolution or liquidation is commenced against Buyers or if a Receiver of any part of Buyers' assets shall be appointed or if execution shall be levied on any part of Buyers' assets and shall not be paid within three days, Sellers may suspend or withhold deliveries of any contract goods undelivered (without prejudice to all other rights and remedies Sellers may have) until the full amount of the contract price is received by Sellers.
6. WITHOUT derogation from the foregoing (1) time for payment by Buyers, and (2) performance by Buyers of every other of their obligations express or implied under this contract shall be the essence of the Contract.
7. SELLERS shall be entitled to a lien on all undelivered contract goods in respect of any money due to Sellers under the Contract. If default is made by Buyers in making any payment due under the Contract Sellers shall be at liberty on Sellers' own account to sell or otherwise deal with or dispose of the contract goods in such manner as Seller thinks fit without prejudice to any other right which the Sellers may have against the Buyers.
8. THE contract goods (unless otherwise specified) with the exception of components and accessories which at Sellers discretion may be obtained from other suppliers will be made by one or more of their Associated Companies in collaboration as to design and construction with and (so far as necessary) under the inspection of Sellers' technical department and no reference for the purpose of description shall be taken as indicating that any contract goods so described will be made by any particular one of the Associated Companies. All descriptions, drawings, specifications, drawings and particulars of weights and dimensions submitted to Buyers are approximate. The descriptions, illustrations and productions contained in catalogues and other advertisement matter not being necessarily up-to-date are intended to present a general idea of the contract goods and must not be treated as forming part of the Contract. Buyers shall not, nor give permission to, copy publish or communicate to any other person any document herein referred to without Sellers' written agreement.
9. ANY implied or collateral term, warranty or condition, whether under statute, common law, custom or otherwise, (1) as to the quality of fitness of the contract goods or any of them as to their design, or construction or as to their correspondence with description or sample, or (2) as to any contract work or service, is hereby negatived.
10. NOTWITHSTANDING agreement upon any date of or period for delivery such date or period shall be calculated as from the working day on which Sellers issue an Acknowledgement:—
 - (1) That all necessary manufacturing information is finally and completely in Sellers' possession.
 - (2) That payment conditions and any other requirements have been fulfilled up to date.
 - (3) That any necessary import licences, consents and approvals have been obtained and particulars thereof given to Sellers.
 Any delivery promise is dependent on such Acknowledgement being claimed and received by Buyers. Delay in delivery by Sellers or in the performance by them of any contract work or service howsoever arising shall not entitle Buyers to cancel or suspend performance of the Contract. Sellers are not to be liable for any expense, loss of profits or any other loss or damage resulting from late delivery of the contract goods or any of them or late doing of any contract work, or late rendering of any service. IN the event of delay in delivery occurring due to war or any other cause or event outside Sellers' control, Sellers shall have the right to cancel any portion of the Contract not delivered or performed. Such cancellation shall be deemed to have taken effect after the expiry of seven days from the Sellers' cable notice of cancellation to the Buyers but shall not effect the rights of either parties as regards any portion of the Contract delivered or performed prior to such cancellation.
11. ANY goods delivered or work done or service rendered by Sellers in purported performance or part performance of Contract shall be conclusively deemed to be in accord with Contract, unless written detailed notice of complaint with regard thereto be received by Sellers within six months of the respective delivery of goods or doing work or render of service.
12. SELLERS are not to be liable to Buyers for any expense, loss or damage, or otherwise, resulting from any breach of the Contract by Sellers, save as follows. In lieu of Sellers' obligation under common law or statute, whether by way of condition or representation or warranty or otherwise all and each of which are hereby excluded and subject to the provisions of Condition 11 Sellers guarantee to repair or at their option to replace any faulty material or make good any faulty workmanship brought to their notice within six months after delivery in the manner provided by Condition 11 and which they are satisfied is not in accord with Contract. Any faulty material so replaced shall thereupon become the property of Sellers. If Sellers so require, the material in respect of which a complaint is made must, before they become liable under this guarantee, be sent to the Works of such Associated Company or Companies as Sellers may direct and at the Buyers' expense for examination. Such expense will be refunded if Sellers admit liability. Sellers do not guarantee or accept any liability for any goods included in the Contract not manufactured by Sellers or their associated companies.
13. NOTWITHSTANDING any other provision of the Quotation and without derogation from Condition 12 Sellers are not to be liable for any loss or damage or deterioration occurring after contract goods properly packed or prepared for transit are delivered or made available for delivery at the place appointed for such delivery.
14. SELLERS reserve the right to pay an Introductory Commission to any firms or persons who introduce or are in any way concerned with the introduction of business to the Sellers including (without in any way limiting the generality of this description) all Agents, Merchant Houses, Consultants, Concessionaires and Customers' Buying Agents.
15. THE law of England shall apply to this Quotation and any contract made in pursuance thereof and any matter arising thereout.
16. WHERE for the convenience of Buyers quotations and/or contracts are in addition to being written in the English language written in a language other than English then for all purposes of interpretation the English version shall prevail.

PRICE SUMMARY

Machine Quantity	Machine Description	Each £	Total £
	OPENING AND CLEANING		
2	TYPE 442 MK II BLENDER. LATTICE 8FT. LONG. PERMANENT MAGNETS	9729.00	19458.00
1	TYPE 443 MK II WASTE BLENDER. LATTICE 8FT LONG. PERMANENT MAGNETS	9729.00	9729.00
1	19" AXIAL FLOW FAN	984.00	984.00
1	TYPE 452 CONVEYOR BELT 24FT. LONG. BYE-PASS VALVE	2989.00	2989.00
1	TYPE 520 MK II ULTRA CLEANER WITH DELIVERY CHUTE BYE-PASS IN DELIVERY END	9930.00	9930.00
1	TYPE 496 BEATER PART WITH DELIVERY MOUTHPIECE	8877.00	8877.00
2	TWO-WAY VALVE	460.00	920.00
1	TYPE 400 DELIVERY WHEEL WITH 19" AXIAL FLOW FAN	2799.00	2799.00
1	TYPE 521 MK II ULTRA CLEANER WITH DELIVERY CHUTE	12283.00	12283.00
1	TYPE 540 AIRSTREAM CLEANER UNIT	21389.00	21389.00
1	TYPE 400 DELIVERY WHEEL WITH 19" AXIAL FLOW FAN	2799.00	2799.00
1	TYPE 402 HOPPER FEEDER	12798.00	12798.00
1	TYPE 560 SCUTCHER WITH TYPE 581 AUTOMATIC LAP DOFFER	28913.00	28913.00
1	TYPE 582 LAP ROLLER EXTRACTOR	4433.00	4433.00
1	SET OF LAP RODS FOR TYPE 582 LAP ROLLER EXTRACTOR	1054.00	1054.00
1	AIR COMPRESSOR UNIT	1730.00	1730.00
1	SET OF ELECTRICAL CONTROL PANELS	7896.00	7896.00
1	TYPE HVCR1 MAGNAVAC ROTARY FILTER TO SERVE OPENING AND CLEANING	11551.00	11551.00
	CARDING		
5	TYPE 600 HIGH PRODUCTION CARD. COILER FOR CARDS 36 DIA BY 42 HIGH FOR COTTON PROCESSING	20865.00	104325.00
1	CARD WIRE MOUNTING EQUIPMENT	16550.00	16550.00
1	HARD CLEANING HOSE ASSEMBLY	113.00	113.00
2	PORTABLE BRUSH ASSEMBLY UNIT. FOR COTTON CARDS	69.00	138.00
1	TYPE HVCR1 MAGNAVAC ROTARY FILTERS. EXCLUDING DUCTING TO SERVE 5 CARDS	10343.00	10343.00
	CARD GRINDING ACCESSORIES	1955.00	1955.00
	CARRIED FORWARD		293956.00

7 490 1974

PRICE SUMMARY

Machine Quantity	Machine Description	Each £	Total £
		BROUGHT FORWARD	293956.00
1	COTTON DRAWING TWO PASSAGE-PASSAGE ONE TYPE 744 AUTOMATIC CAN CHARGE DRAW FRAME COILERS FOR CANS 505MM DIA BY 1067MM HIGH 6 END CREEL FOR CANS 762MM DIA PASSAGE TWO	20035.00	20035.00
2	TYPE 744 AUTOMATIC CAN CHARGE DRAW FRAME COILERS FOR CANS 305MM DIA BY 914MM HIGH 6 END CREEL FOR CANS 500MM DIA THREE SHIFT INDICATOR	19625.00	39250.00
2	PORTABLE PLATFORMS	246.00	492.00
1	AIR COMPRESSOR UNIT	846.00	846.00
		CARRIED FORWARD	354579.00

7 AGO 1974

PRICE SUMMARY

Machine Quantity	Machine Description	Each £	Total £
		BROUGHT FORWARD	354579.00
6	SPINNING TYPE 885 OPEN END SPINNER ; DOUBLE-SIDED. 140 ROTORS EACH. INCLUDING TAILING DEVICE.	67631.00	405786.00
1	SET OF ROTOR RE-LUBRICATION EQUIPMENT. IF REQUIRED	1080.00	1080.00
	STOP/START DEVICE, PER MACHINE	3605.00	
3	SUCTION UNITS TYPE 885 OPEN END SPINNERS	3138.00	9564.00
			<u>771009.00</u>

IN THE ABSENCE OF SPECIFIC INFORMATION TO THE CONTRARY GIVEN BY SELLERS IN WRITING THIS QUOTATION SHALL IN ANY EVENT BE DEEMED TO HAVE LAPSED AFTER 30 DAYS FROM THE DATE OF ITS ISSUE.

THE FOREGOING PRICES INCLUDE PACKING AND DELIVERY F.O.B. MANCHESTER, LIVERPOOL OR HULL. IF THE GOODS ARE SHIPPED FROM ANY OTHER PORT PRICES WILL BE ADJUSTED ACCORDINGLY

THE PRICES WHICH INCLUDE MOTOR DRIVING EQUIPMENT ARE SUBJECT TO ADJUSTMENT IF LOCAL ELECTRICAL CONDITIONS PRESCRIBE ANY SPECIAL TYPES OF MOTORS AND SWITCHGEAR

CONNECTING PIPING FOR OPENING AND CLEANING MACHINERY AND CARDS IS NOT INCLUDED.


DIRECTOR

- 7 AGO 1974

PROCESS, PRODUCTION, MACHINES, POWER AND SPACE REQUIRED

Process	Code	Count NE	Process and end Product Specification	Production at process per One Hr. KGS	% Waste	Quantity and type of machines required for production	Machine Installed Power for Process KW	Approx. Mach. Floor Area for Process SQ. METERS
SPINNING	1	14.00	O.E. WEAVE YARN	131.76	2	6 TYPE 885 DOUBLE SIDED OPEN END SPINNERS 140 ROTORS EACH	114	445
DRAWING 2ND PASS	1A	0.12	COTTON QUALITY	134.45	1	2 TYPE 744 AUTOMATIC DRAW FRAME	7	102
DRAWING 1ST PASS	1B	0.10	COTTON QUALITY	135.81	1	1 TYPE 744 AUTOMATIC DRAW FRAME	3	62
CARDING COTTON	1C	0.10	COTTON QUALITY	137.18	3	5 TYPE 600 CARDS LAP FED	39	162
OPENING AND CLEARING COTTON			ALL QUALITIES	141.43		1 COTTON LINES 1 SCUTCHERS	60	325
7 AGO 1974 TOTALS							223	1103
Approx. total floor area including space for ancillary departments								1433

SPIN PLAN

Code	Count NE	Ends Into One	Draft	Twist Multi	T.P.I. or T.P.M. TPI	Processing Speed	Production per unit at 100% KGS	Calc. Effy. %	Production per unit at Effy. KGS	Units Required	Units per Mach.	Mach. Req.	Package size at delivery INCHS
1	14.00	1	116.67	4.75	17.77	45000 R.P.M.	0.1627	96.4	0.1569	840	140	6	APPROX. 3.6 KGS NET
1A	0.12	6	7.20			800 FT PER MIN	72.0	84.2	60.6	2.22	2	2	12 DIA 36 HIGH
1B	0.10	6	6.00			800 FT PER MIN	86.4	86.6	74.8	1.82	2	1	20 DIA 42 HIGH
1C	0.10	1	76.42			30 RPM OF DOFFER	29.0	95.9	27.8	4.93	1	5	30 DIA 42 HIGH
OPENING AND COTTON			CLEANING LAP FEED				544	92.0	498	0.28	1	1	LINES 1 SCUTCHERS

The efficiency figures shown are based on specific element times and material fault rates.

- 7 AGO 1974

STAFFING PROGRAMME - BASED ON
 EXCLUDING MANAGEMENT AND ADMINISTRATION STAFF

ARGENTINIAN CONDITIONS

DIRECT LABOUR					INDIRECT LABOUR					ANCILLARY LABOUR				
Process	Job Description	SHIFTS			Job Description	SHIFTS			Job Description	SHIFTS				
		1	2	3		1	2	3		1	2	3		
OPEN AND CLEAN LAP	MATERIAL FEEDER AND SCUTCHER TENDER	1	1	1	SALE HANDLER	1	1	1	SHIFT SUPERVISOR	1	1	1		
CARDING AND DRAWING	MACHINE TENDER	1	1	1	LAP CARRIER/WASTE MAN	1	1	1	ASST SHIFT SUPERVISOR	1	1	1		
OPEN END SPINNING	SPINNER DOFFER	2	2	2	MATERIAL HANDLER	1	1	1	FIXER	2	2	2		
					FLOOR SWEEPER	1	1	1	LEARNER FIXER	1	1	1		
					SPARE OPERATIVE	1	1	1	ELECTRICIAN/MECHANIC	1	1	1		
									ROLLER COVERER					
									TESTING ASSISTANT	1	1	1		
									CLEANING/SCOURING TEAM		2			
									WAREHOUSE PACKER	1	1	1		
									GENERAL LABOURER	1	1	1		
	TOTAL PER SHIFT	4	4	4	TOTAL PER SHIFT	4	4	4	TOTAL PER SHIFT	9	11	9		
	TOTAL DIRECT	12			TOTAL INDIRECT	12			TOTAL ANCILLARY	29				

- 7 AGO 1974

OVERALL TOTAL 53

BASIS OF CALCULATION

CURRENCY UNIT = STERLING
EXCHANGE RATE TO £ STERLING = 1.00

YEARLY COSTS

1. LABOUR UNIT COSTS PER HOUR

DIRECT	0.25
INDIRECT	0.23
SHIFT SUPERVISOR	0.41
ASSISTANT SUPER.	0.29
FIXER	0.29
LEARNER FIXER	0.21
ELECT/MECH.	0.29
ROLLER COVERER	0.24
CLEANING SCOURER	0.24
WAREHOUSE PACKER	0.25
GENERAL LABOURER	0.25

PAYMENT HOURS PER YEAR = 6240.00
SEE STAFFING PROGRAMME FOR
DETAILS OF LABOUR REQUIREMENTS

2. MANAGEMENT AND ADMINISTRATIVE
STAFF SUGGESTED; WITH UNIT COSTS
PER YEAR

1 PLANT MANAGER	5462
1 TECHNICAL MANAGER	4779
1 CHIEF ENGINEER	4779
1 SALES MANAGER	5462
1 ACCOUNTANT/SEC.R.	1367
1 SALESMAN	2049
2 LAB. TECHNICIANS	82
1 CLERKS	684
1 TYPISTS	479

3. POWER

MACHINERY, APPROX ABSORBED	= 189KW
AIR CONDITIONING	= 29KW
LIGHTING	= 13KW

COST PER KWH = 0.0066

4. SPACE UPKEEP

TOTAL SPACE REQ.	= 1433
	SQ MTR

0.2 COST PER UNIT OF
FLOOR SPACE PER
YEAR

= 1.83

5. INSURANCE

(RAW MATERIAL, YARNS
AND STORES)

YEARLY COST PER KG OF YARN PRODUCED PER HOUR	= 5.51
--	--------

6. SUNDRIES

(LUBRICANTS, FUEL OIL,
WATER, ADMIN. COSTS)

FIXED YEARLY COST	= 5000
ADDITIONAL CHARGE PER KG OF YARN PRODUCED PER HOUR	= 22.1

7. WORKSHOP

FIXED YEARLY COST	=
ADDITIONAL CHARGE PER SPINDLE OR ROTOR	=

8. SPARE PARTS

CAPITAL COST	= 30800
CONSUMPTION PERIOD	= 5.00YRS.

9. SHORT TERM
ACCESSORIES

CAPITAL COST	= 14565
CONSUMPTION PERIOD	= 2.00YRS.

10. DEPRECIATION

MACHINERY:- F.O.B. COST £ STERLING	= 771009
DEPRECIATION PERIOD	= 7.00YRS.
SPACE:- BUILDING COST PER SQ MTR	= 53.28
DEPRECIATION PERIOD	= 20.00YRS.
LONG TERM ACCESSORIES:- CAPITAL COST	= 33985
DEPRECIATION PERIOD	= 7.00YRS.

1. LABOUR 3 SHIFTS	=	28454
2. MANAGEMENT	=	26703
3. POWER	=	9203
4. SPACE UPKEEP	=	2624
5. INSURANCE	=	726
6. SUNDRIES	=	7912
7. WORKSHOP	=	
8. SPARE PARTS	=	6160
9. SHORT TERM ACCESSORIES	=	7283
OTHER SPECIFIED YEARLY COSTS	=	
10. DEPRECIATION MACHINERY	=	110144
SPACE	=	3820
LONG TERM ACCESSORIES	=	4855
TOTAL COSTS EXCL. DEPRECIATION	=	89065
TOTAL COSTS INCL DEPRECIATION	=	207884