



## A Empresa

Com uma experiência de mais de 50 anos de mercado, a Moksha tem hoje a mais moderna planta de moldagem por injeção, localizada em Ahmedabad, na Índia. Comprometida com novos desenvolvimentos, a empresa possui designers especializados com complexa capacidade, assistida pelo programa Solid Modeling - Computer Aided Design (CAD).

O foco principal é o cliente, cujo feedback sobre o maquinário e sugestões técnicas são levados em consideração durante o início da produção para soluções comprovadas em campo. O processo de fabricação é totalmente computadorizado, com o auxílio de controles de realimentação integrados para atender as intensas demandas exigidas pela moldagem de bobinas. Além disso, o sistema de correção automática aciona um alarme - com parada de produção caso os parâmetros de qualidade não sejam atingidos.

## O Diferencial

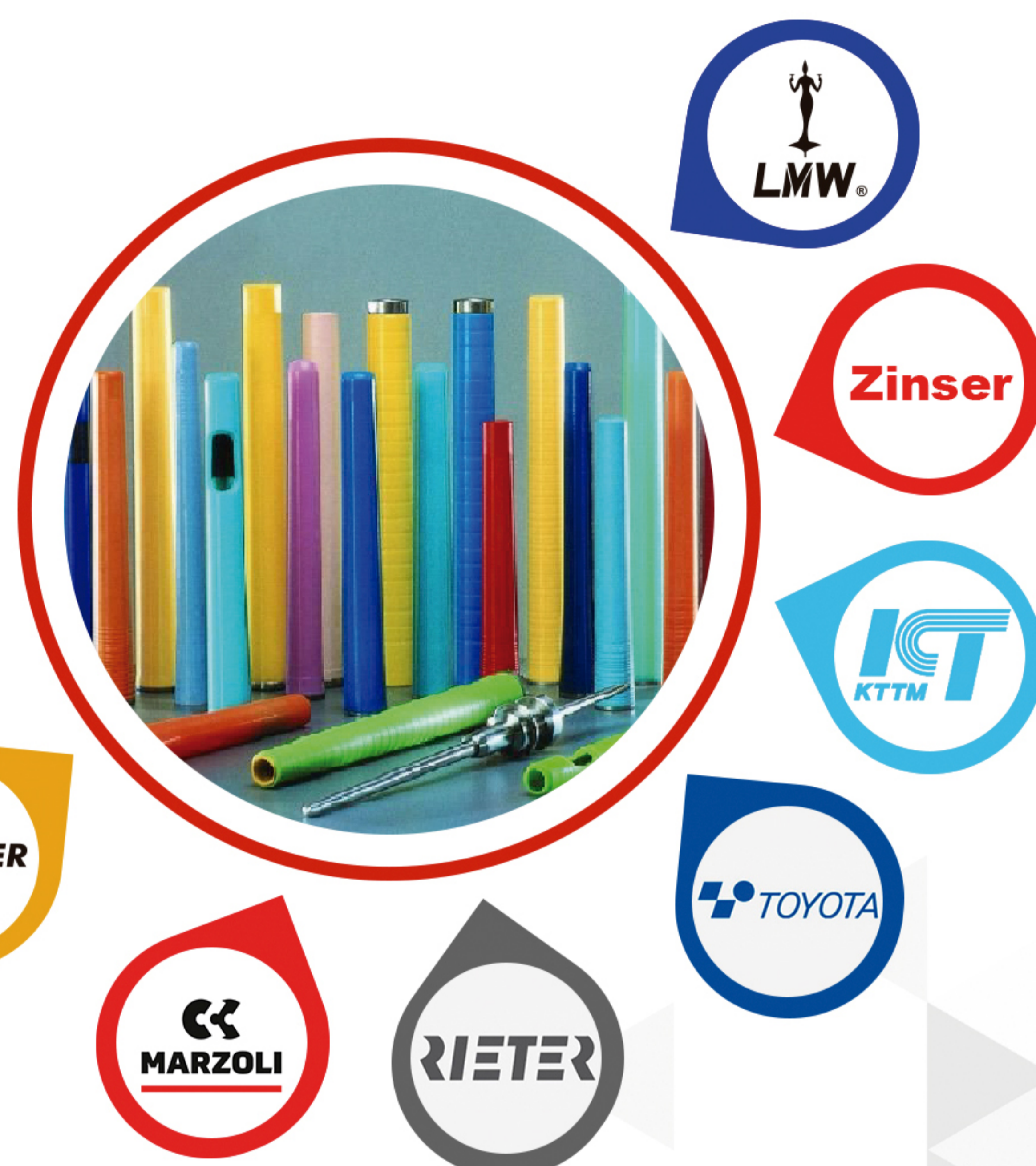
A competência tecnológica da Moksha surgiu com sua área da tecnologia de porta-fios de alta temperatura. A eficiência de cada etapa de produção em que o fio é processado depende fortemente da qualidade da bobina de fornecimento. Com o propósito de alcançar o melhor desempenho, A Moksha acredita na importância de conhecer os requisitos dos processos a jusante para otimizar e projetar essas bobinas de acordo. O resultado é uma variedade de formatos de bobinas e soluções sob medida para máquinas de tingimento de fios e embalagens.

## Linha de Produtos



### Filatório de Anel

- Estabilidade dimensional
- Excelente Concentricidade
- Força de impacto muito alto
- Geometria e acabamento de superfície de precisão



### Maçaroqueira

- Estabilidade dimensional
- Resistência ao desgaste
- Resistência ao impacto
- Acabamento de superfície
- Concentricidade perfeita
- Precisão ao longo da vida

**Tubos M93 especiais para  
CONDICIONAMENTO DE VAPOR de Fios  
LYCRA em Fusos de Botão de Mola**

(dentes ID superiores opcionais para elastano)

## Moksha Slim Line Series

### Impacto na seção do Filatório de Anel

- ✓ 10 - 22% de conteúdo adicional do carretel (Dependendo do tamanho do Dui e do anel, cone, filatório de anel e disposição da bobinagem).
- ✓ Aumento na velocidade média do fuso, mantendo o mesmo padrão de velocidade e velocidade máxima.
- ✓ Melhor utilização e produtividade da máquina.
- ✓ 10 - 22% de redução no número de arreadas.
- ✓ Aumentar a utilização da máquina, número reduzido de carretéis transferidos do filatório de anel para a bobinagem.
- ✓ Maior vida útil da arreada automática, bandeja do transportador e eixos devido ao número reduzido de uso.
- ✓ Economia de ar comprimido com ciclos de arreada reduzidos.
- ✓ O aumento na energia consumida por arreada é compensado pelo aumento da produção, portanto, o UKG (Unidades de Energia/Kg de fio) certamente reduzirá ou permanecerá o mesmo.

### Impacto na seção da Bobinadeira

- ✓ Maior eficiência da bobinadeira por redução da troca de carretel / embalagem.
- ✓ Tubos finos são funcionais para mudanças de título de fios Finos para Grossos, onde tubos normais teriam perdas de espera / remoção de arreada na ligação da bobinadeira.
- ✓ Tubos finos podem economizar custos de 12 tambores de bobinagem durante a fase de planejamento do projeto.

### Tubos finos especiais para fiação de anel



TOYOTA



Economia de energia,  
tempo e mão de obra



RIETER



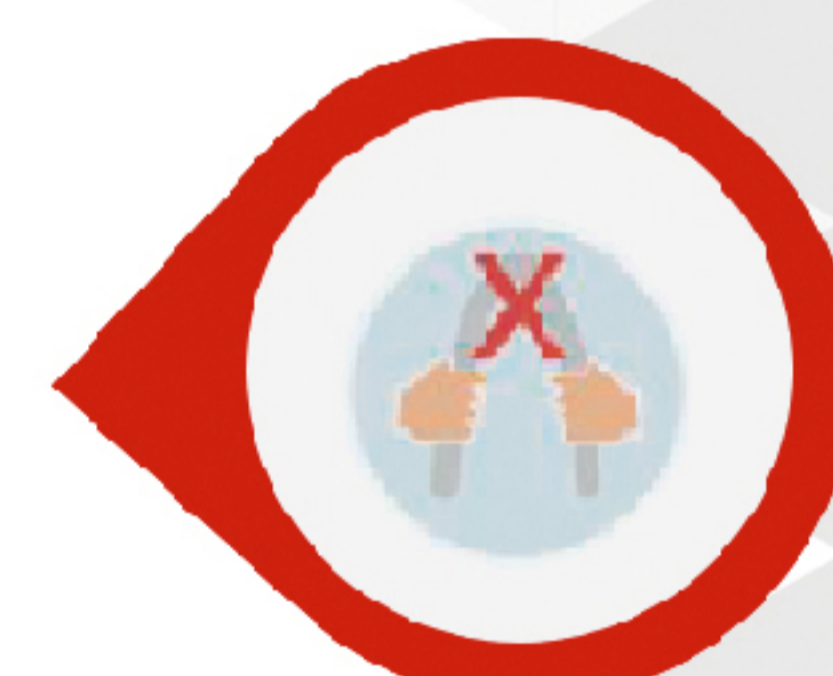
Projeto estrutural  
simples e leve



SAURER.  
Zinser



Maior teor de fio e  
velocidade do fuso



Poderosa rigidez  
e estabilidade  
dimensional



### Bobinas para tingimento de múltiplo uso

- Maior densidade com o mesmo OD possível
- Camadas de fio não são prejudicadas
- Melhor desempenho de bobinagem
- Bobinas de Tubo Moksha
- Sem 'descasque' dos resíduos das camadas inferiores
- Melhor qualidade de tingimento
- Conjuntos empilháveis de tinta unilateral

## Relatório de Estudo Moksha Slim Tubes

### Estudo Moksha Slim Tubes

Nome do Cliente	SILVERTECH COT SPIN PVT LTD				
Tipo de Tubos	Tubos Padrão	Slim Tubes @ mesmo teor	Slim tubes @ Aumento do teor de fios)		
Data de observação/Estudo	08-02-2021	08-02-2021	09-02-2021	09-02-2021	09-02-2021
Marca e Modelo da Máquina	RIETER K42				
Fusos / Máquina	1632	1632	1632	1632	1632
Elevação (mm)	140	140	140	140	140
Marca do Anel e Diâm.	R&F 36				
Material(mistura)	Algodão				
Título & TPI	Ne 30 / 19.3				
Velocidade Máx. e Média do Fuso	19000	19000	19000	19000	19000
Tempo de execução Médio/Arreada (min)	85	85	93	101	106
Compr. do tubo vazio & Diâm. Interno Inf. (mm)	180/18	190/18	190/18	190/18	190/18
Espessura da parede do tubo vazio	2.6	1.5	1.5	1.5	1.5
Peso do tubo vazio (g)	<b>38.77</b>	<b>25.1</b>	25.1	25.1	25.1
Média de conteúdo dos fios / espula	<b>38.6</b>	<b>38.6</b>	<b>42</b>	<b>45.6</b>	<b>48</b>
Espula completa Diâm. máx (mm)	34.8	31.7	32.3	33.2	33.7
Produção do Fio/Arreada ( Kg)	62.9952	62.9952	68.544	74.4192	77.76
<b>Consumo de energia / Arreada (Kwh)</b>	87.45	85.2	93.2	99.4	104.7
Consumo de Energia por Kilo de Fio (Kw/Kg.fio) por Máquina de 1632 fusos no Filatório de Anel	1.3882	1.3525	1.3597	1.3357	1.3465
Economia de energia %		<b>2.5729</b>	<b>2.0523</b>	<b>3.7836</b>	<b>3.0075</b>
Energia total consumida/ano/máq.(KW)	486540	474022	475320	467945	470286
<b>Custo unitário de energia em US\$</b>	0.098	0.098	0.098	0.098	0.098
Conta de eletricidade/ano/máq.	47681	46454	46581	45859	46088
<b>US\$ economizado por ano/máq.</b>		<b>1226.78</b>	<b>1099.56</b>	<b>1822.35</b>	<b>1592.94</b>

\*Considerando ciclo de limpeza de 15 dias, 340 dias/ano de trabalho da Máquina de Filatório de Anel