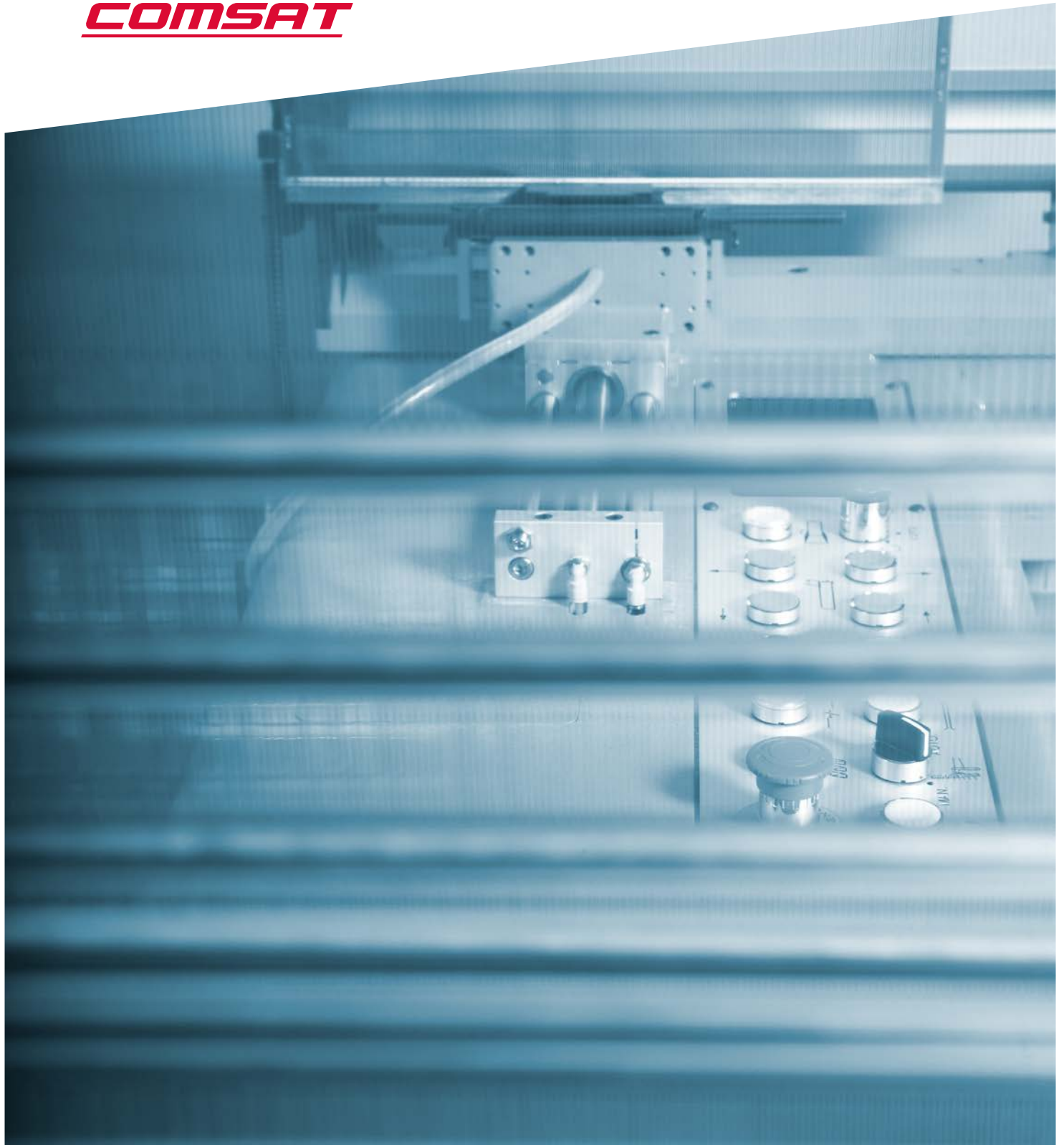




COMSAT



CATÁLOGO GENERAL

- Urdidores seccionales
- Urdidores directos
- Filetas
- Maquinaria auxiliar

GENERAL CATALOGUE

- Sectional warpers
- Direct warpers
- Creels
- Auxiliary machinery





COMSAT

Construcciones Mataró Servicios y Asistencia Técnica, conocida por **COMSAT**, es una empresa dedicada a la fabricación de maquinaria textil para la preparación a la tejeduría, urdidores seccionales y filetas, así como maquinaria auxiliar; mesas de inspeccionar, enrolladores fuera de telar y miniurdidores de orillos.

COMSAT dispone de un equipo altamente especializado en cada uno de los departamentos a que pertenece, ya sea I+D, fabricación, control de calidad, comercial, etc... Y disponen de los elementos necesarios, dotados de las últimas novedades tecnológicas, para llevar a cabo su trabajo con seguridad y rapidez.

Abastece al mercado internacional construyendo máquinas de alta precisión. El complejo diseño necesario para conseguir la máxima calidad se suma a una robusta construcción para soportar las más duras condiciones de trabajo.

Para mantener su éxito en el mundo, **COMSAT** invierte extensamente en el estudio y desarrollo de nuevos procesos y sistemas tecnológicos para dar respuesta a los nuevos retos que se perfilan en el horizonte del mundo textil.

Construcciones Mataró Servicios y Asistencia Técnica, known as **COMSAT**, is a company engaged in manufacturing of textile machinery for weaving preparation; sectional warping machines and creels, as well as auxiliary machinery; inspection machines, batching units and selvedge warpers.

The strength of **COMSAT** is that each of its departments, R&D, production, quality control, sales, etc... is highly specialized in its specific area and also uses the latest in technology.

COMSAT supplies the world market with highly precise machines. The required design complexity, needs a high quality of skill to achieve the rigid construction for working in the toughest conditions.

Our experience has enabled us to adapt our skills to the advantage of each individual customer, providing the most advanced machinery and equipment to enable the customer to reflect these improvements in a high quality product, manufactured with superior production efficiency.

URDIDORES — WARPERS

TECMAT & TECMAT 1100

Urdidor seccional automatizado de alta productividad y versatilidad, permitiendo afrontar con éxito cualquier tipo de aplicación.

High productivity and versatility sectional warping machine, can successfully meet any type of application.



Grupo de urdido

- Velocidad de urdido hasta 1200 m/min.
- Motor de 15 Kw AC equipado con variador de frecuencia de control vectorial.
- Dos frenos de disco autoventilados con dos mordazas por disco accionadas por central hidráulica.
- Ferodos con detector de desgaste.
- Mando central computerizado con dos pantallas LCD táctiles.
- Determinación del avance de faja automático.
- Sistema de tensión constante de faja.
- Dispositivo de centrado de faja.
- Trazabilidad de todo el proceso de urdido y plegado.

Warping unit

- Warping speed up to 1200 m/min.
- 15 Kw AC motor equipped with a vector control frequency inverter.
- Disk brakes with forced and self-cooling are located on both sides of the drum, with two driven hydraulic jaws.
- Brake pads with wear detector.
- Computerized central unit with two tactile LCD screens.
- Automatic feed determination.
- Constant section tension system.
- Section centering device.
- Traceability of the whole warping and beaming process.

Grupo de plegado

- Motor de 30 Kw AC.
- Velocidad de plegado hasta 300 m/min con tensión de hasta 8000 N. Configuración especial de velocidad de plegado hasta 200 m/min con tensión de hasta 12000 N.
- Sistema de velocidad y tensión constante en el plegado.
- Posibilidad de plegado directo sin pasar por el encerador.
- Posibilidad de plegado directo desde la fileta.
- Capacidad para plegadores con un diámetro máximo de 1000 mm (Tecmat) o 1100 mm (Tecmat 1100).

Beaming unit

- 30 Kw AC motor.
- Beaming speed up to 300 m/min with a maximum tension of 8000 N. Special configuration up to 200m/min with a maximum tension of 12000 N also available.
- Constant speed and tension system.
- Possibility to beam directly without using the warp waxer.
- Possibility to beam directly from the creel.
- For beams with a maximum diameter of 1000 mm (Tecmat) or 1100 mm (Tecmat 1100).

URDIDORES — WARPERS

TECMAT 1250

Urdidor seccional de gran potencia, para aplicaciones donde se requieran grandes tensiones y plegadores de gran diámetro.

Powerful sectional warping machine, for applications requiring large tensions and large beam diameters.



Grupo de urdido

- Velocidad de urdido hasta 800 m/min.
- Motor de 18,5 Kw AC equipado con variador de frecuencia de control vectorial.
- Dos frenos de disco autoventilados con dos mordazas por disco accionadas por central hidráulica.
- Ferodos con detector de desgaste.
- Mando central computarizado con pantalla LCD táctil.
- Determinación del avance de faja automático.
- Sistema de tensión constante de faja.
- Trazabilidad de todo el proceso de urdido y plegado.

Warping unit

- Warping speed up to 800 m/min.
- 18,5 Kw AC motor equipped with a vector control frequency variator.
- Disk brakes with forced and self cooling are located on both sides of the drum, with two driven hydraulic jaws.
- Brake pads with wear detector.
- Computerized central unit with two tactile LCD screen.
- Automatic feed determination.
- Constant band tension system.
- Traceability of the whole warping and beaming process.

Grupo de plegado

- Motor de 37 Kw AC.
- Velocidad de plegado hasta 200 m/min con tensión de hasta 13000 N. Configuración especial de velocidad de plegado hasta 150 m/min con tensión de hasta 18000 N.
- Sistema de velocidad y tensión constante en el plegado.
- Capacidad para plegadores con un diámetro máximo de 1250 mm.

Beaming unit

- 37 Kw AC motor.
- Beaming speed up to 200 m/min with a maximum tension of 13000 N. Special configuration up to 150 m/min with a maximum tension of 18000 N also available.
- Constant speed and tension system.
- For beams with a maximum diameter of 1250 mm.

URDIDORES — WARPERS

ENEVO

Urdidor directo de alta eficiencia para la realización de plegadores primarios.

Direct warper of high efficiency for weaver's beams production.



Características técnicas

- Motor de 15 Kw AC.
- Velocidad de urdido hasta 1000 m/min.
- Sistema de velocidad constante.
- Capacidad para plegadores con un diámetro de 1000 mm.
- Peine zigzag ajustable en anchura.
- Movimiento de vaivén en peine zigzag.
- Movimiento antidesgaste en peine zigzag.
- Dispositivo antiencruzamiento de hilos con soplado.
- Freno de plegador hidráulico.
- Dispositivo de prensa hidráulico con freno.

Technical Data

- Motor of 15 Kw AC.
- Warping speed up to 1000 m/min.
- Constant speed system.
- For beams with a 1000 mm maximum diameter.
- Zigzag reed adjustable in width.
- Oscillation of zigzag reed.
- Antiwear movement of zigzag reed.
- Anti yarn crossing device with blowing.
- Hydraulic beaming brake.
- Hydraulic pressing device with brake.

URDIDORES — WARPERS

UNI-EVO DIRECT

Urdidor directo de alta productividad para la realización de plegadores de densidad media directos para telar.

Direct warper for high productivity of beams of medium density ready to be placed in the weaving loom.



Características técnicas

- Motor de 22 Kw AC.
- Velocidad de urdido hasta 400m/min con tensión de hasta 3000 N.
- Sistema de velocidad y tensión constante en el plegado.
- Capacidad para plegadores con un diámetro de 1000 mm.
- Peine en zigzag ajustable en anchura.
- Movimiento de vaivén en peine zigzag.
- Dispositivo antiencruzamiento de hilos con soplado.
- Freno de plegador hidráulico.
- Dispositivo de prensa.
- Dispositivo encerador.
- Posibilidad de trabajo con dos filetas simultáneamente.

Technical Data

- Motor of 22 Kw AC.
- Warping speed up to 400 m/min with tension up to 3000 N.
- Speed and constant tension during the full beaming process.
- For beams with a 1000 mm maximum diameter.
- Zigzag reed adjustable in width.
- Oscillation of zigzag reed.
- Anti yarn crossing device with blowing.
- Hydraulic beaming brake.
- Pressing device.
- Waxing device.
- Possibility of working with two creels simultaneously.

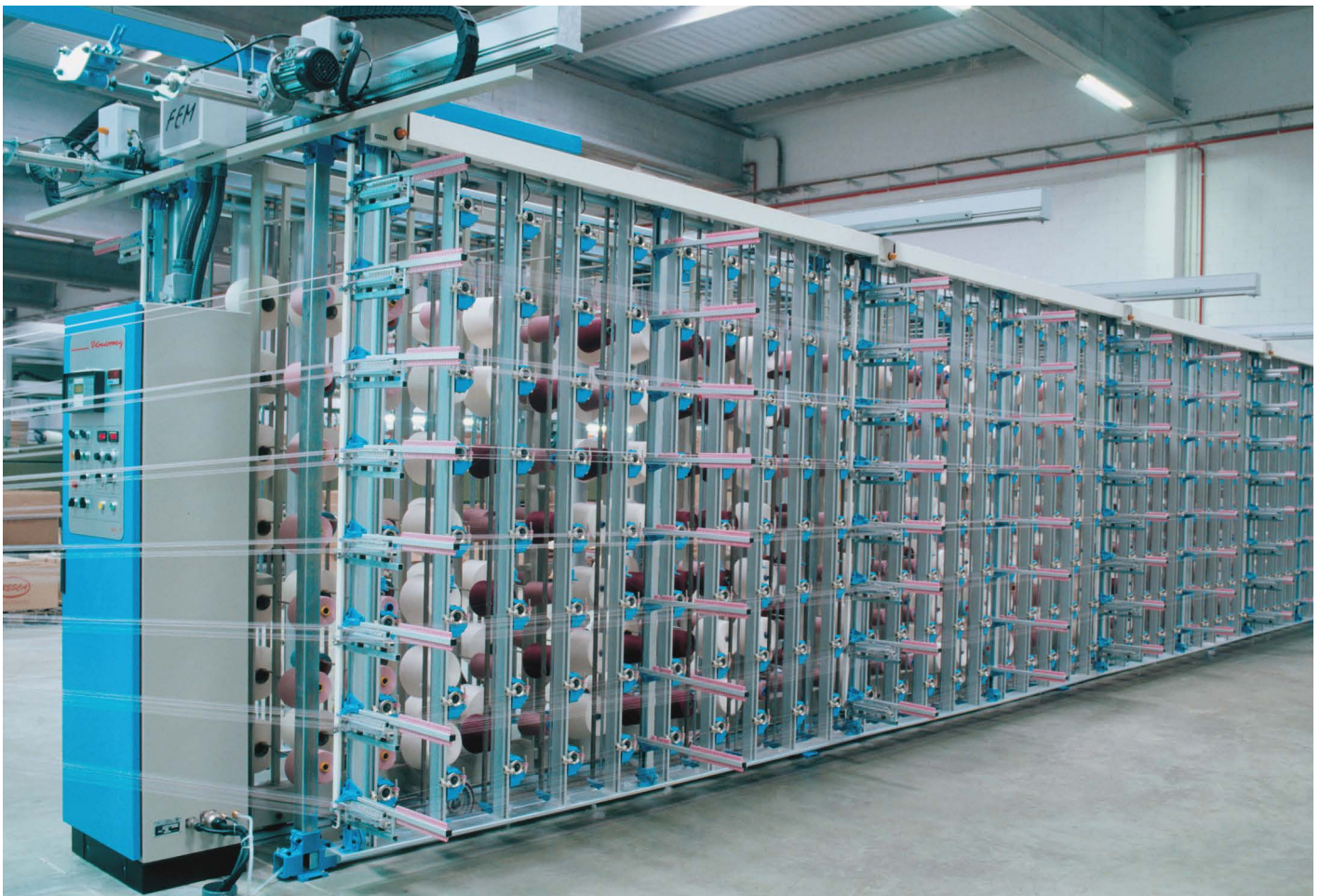
FILETAS — CREELS

SISTEMAS DE CARGA — LOADING SYSTEMS

Las filetas COMSAT presentan una arquitectura totalmente adaptable a las necesidades de cada aplicación. Combinando sistemas de carga, tensores y paraurdimbres se obtiene un conjunto eficaz para cada tipo de producción.

COMSAT's creels offer an architecture which is totally adaptable to the needs of each application. It obtains an effective group for each kind of production combining loading systems, tensioners and warp stop motions.

SISTEMAS DE CARGA — LOADING SYSTEMS



FEU

Fileta estándar con porta bobinas fijos a doble cara, permitiendo unos cambios rápidos de las bobinas gracias a la movilidad de los porta tensores, pudiendo abrirlas de cada lado.

Standard creel with a fixed double-sided bobbin holder, enabling fast bobbin changes resulting from the mobility of the tensioner-holders, which can be opened on either side.



FILETAS — CREELS

SISTEMAS DE CARGA — LOADING SYSTEMS



FKU

Fileta equipada con carros porta bobinas a doble cara, permitiendo sacarlos fuera de la fileta y colocar las bobinas fuera de ella. Disminuye el tiempo muerto del urdidor, al poder urdir mientras se está llenando de bobinas el juego de carros vacíos.

Creel equipped with double-sided bobbin-holder carriers, enabling them to be removed one by one from the creel to load the bobbins. It considerably reduces warper downtime, as it is possible to warp while the set of empty carriers are being filled up with bobbins outside the creel.



FEU-R

Fileta equipada con dos porta bobinas para cada tensor, una trabajando y la otra en reserva de modo que el final del hilo de la primera está anudado al comienzo de la segunda. Es especialmente adecuada para hacer varias urdidas iguales o grandes longitudes de partida.

Transfer creel equipped with two bobbin-holders for each tensioner. While one bobbin is under operation the second is on stand-by, so that when the first bobbin runs out of yarn it will transfer to the second bobbin. This creel is particularly suitable for making several identical warps of long batch lengths.

FILETAS — CREELS

SISTEMAS DE CARGA — LOADING SYSTEMS



FGU / FGV

Fileta construida con segmentos porta bobinas giratorios y a doble cara, permitiendo de esta forma guarnecer el nuevo juego de bobinas en la cara exterior, mientras el urdidor está trabajando con las bobinas de la cara interior. Recomendable en los casos de filetas de grandes alturas o con bobinas de gran peso.

El modelo FGV tiene la misma construcción que la fileta FGU pero en forma de V, ideal para urdidores directos de alta eficiencia.

Creel built with swivel bobbin-holder segments with double-sides, allowing the new set of bobbins to be filled up from the outside, while the warper is working with the inside bobbins. Recommended in the cases of higher creels or heavy bobbins.

The FGV model has the same construction as the FGU creel but in V shape, perfect for direct warpers of high efficiency.



FILETAS — CREELS

SISTEMAS DE TENSOR — TENSION SYSTEMS

Todos los modelos de filetas pueden ser configurados con cualquier tipo de tensor. COMSAT dispone de cinco tipos de tensores distintos dependiendo del rango de tensión y del tipo de hilos que se quieren trabajar.

All the creel models can be configured with any type of tensioner. COMSAT has five different types of tensioners depending on the tension range and the kind of yarns to be warped.



AIR

Tensor compuesto por dos platillos con regulación centralizada neumática, permitiendo grandes posibilidades de variación de tensión para urdir cualquier tipo de materia. El control centralizado de la fileta permite la regulación automática de la presión de aire desde el urdidor.

Tensor dotado de un sistema de auto limpieza para evitar cambios de tensión producidos por la suciedad en los platillos, y alargando la vida de los mismos.

The AIR tension system is built with 2 chrome plates with centralized pneumatic adjustment, allowing greater variety in the tension to warp any kind of material. The centralized control system of the creel enables the tension of the section to be adjusted from the warping unit, which automatically adjusts the air pressure of the creel tensioners.

The AIR tensioner is equipped with a self-cleaning device, avoiding any variation in tension as a result of dirt, and also prevents the plates from getting grooves which increases their lifespan.

UNIMAG

Tensor compuesto por dos platillos dispuestos verticalmente evitando de esta forma el peso del platillo para conseguir tensiones mínimas del hilo. La regulación de la tensión se realiza centralizada a través de campos magnéticos.

Tensor dotado de un sistema de auto limpieza para evitar cambios de tensión producidos por la suciedad en los platillos, y alargando la vida de los mismos.

Tensioner built with 2 plates vertically installed to achieve minimum yarn tension. The tension is centralized and regulated through magnetic fields.

The UNIMAG tensioner is equipped with a self-cleaning device, avoiding any variation in tension as a result of dirt, and also prevents the plates from getting grooves which increases their lifespan.



FILETAS — CREELS

SISTEMAS DE TENSOR — TENSION SYSTEMS



ROTAIR

Tensor rotativo con frenado del hilo sin fricción. La construcción del tensor está compuesta por un sistema de platillos rotativos antideslizantes para un frenado del hilo uniforme. El frenado del sistema rotativo se realiza mediante regulación centralizada neumática, permitiendo una regulación automática de la presión de aire desde el urdidor.

Rotating tensioner with yarn brake without friction. The tensioner is composed of a set of non-slip rotary disks for uniform yarn braking. The braking of this rotating system is performed by pneumatic centralized regulation, allowing automatic control of the air pressure from the warper.

V-TENS

Pinza de bloqueo V-TENS para urdidor directo de alta eficiencia, con desbloqueo centralizado neumático.

Diseñada con enhebrado fácil para una rápida colocación del hilo en posición de trabajo. Combinada con las barras pretensoras de la fileta asegura una tensión mínima y compensada a lo largo de la fileta FGV.

V-TENS single end tensioning device for high efficiency direct warpers, with pneumatic centralized release.

Designed for fast threading by offering a quick placing of the yarn in it's working position. Combined with pretensioning bars ensures a minimum tension which is compensated along the FGV creel.



UNIVERSAL

Modelo universal compuesto de dos grupos de tensores de 4 platillos cromados con 4 pasos distintos de tensión montados en barras horizontales.

Universal system equipped with 2 tensioner units with 4 chrome plates for 4 different tension levels fitted on horizontal bars.

CONTROL INDIVIDUAL DE TENSION — INDIVIDUAL TENSION CONTROL**ITC Individual Tension Control**

Sistema de control individual de tensión para los tensores de la fileta. Mediante la introducción del valor de tensión deseado para cada posición, el sistema regula y adapta automáticamente la presión neumática del tensor para la obtención del valor exacto programado. El sistema nos informa de los valores de tensión en tiempo real de cada posición, permitiendo el ajuste de los límites de desviación para parar la máquina si no se cumplen.

La lectura de la tensión se realiza en la parte frontal de la fileta, evitando las posibles diferencias de tensión debido a la longitud y puntos de rozamiento. El sistema ITC se puede instalar en los tensores AIR y ROTAIR, y su instalación es posible en filetas existentes con este tipo de tensores.

System of individual tension control for tensioners of the creel. Introducing the desired tension value for each position, the system adjusts and adopts automatically the pneumatic pressure of the tensioner to obtain the programmed exact value. The system informs the tension value of each position in real time, allowing the adjustment of deviation limits to stop the machine if the values go outside the preset tension limits.

The tension readings are taken in the front part of the creel, thus avoiding the possible tension differences owing to the length of the creel and friction points. The ITC system can be retrofitted onto any existing Comsat creel already equipped with "AIR" and "ROTAIR" tensioners.



FILETAS — CREELS

SISTEMAS PARAURDIMBRES — WARP STOP MOTION SYSTEMS



COMSAT IR

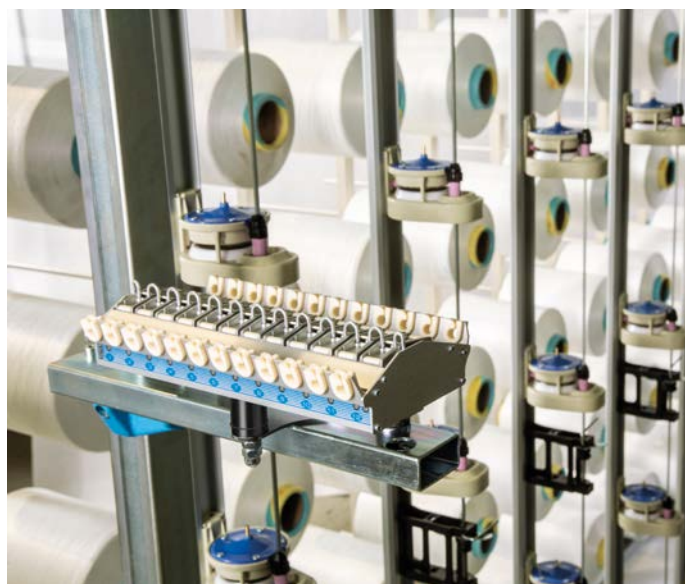
Paraurdimbres de mando electrónico dispuesto por pisos de bobinas, con señalización luminosa de hilo roto por pisos y dispositivo de bloqueo individual para cada paro.

An electronically controlled warp stop motion system equipped with “light on signal” due to yarn breakage and individual blocking device for each stop.

ELTEX-EYE

Paraurdimbre piezoeléctrico autoconectable sensible al rozamiento del hilo, provocando la parada inmediata del urdidor cuando no detecta el rozamiento de alguno de los hilos. De esta forma se asegura la detección de rotura aunque el hilo quede unido al peine. Para una rápida localización del hilo roto, se indica mediante señales luminosas el lado de la fileta, tramo y ojal del para urdimbres.

Piezoelectric warp stop motion system sensitive to yarn friction, immediately stopping the warping unit when it fails to detect friction in any of the yarns. In this way, it ensures that the breakage is detected even though the yarn might be connected to the reed. The broken yarns can be detected fast, as the indicators are installed on the side of the creel, section and eyelet of the warp stop motion.



ELTEX-EyETM

Paraurdimbre piezoeléctrico autoconectable con lectura y monitorización de tensión, produciendo la parada inmediata cuando algún hilo sobrepasa los valores programados de desviación de tensión. Dispone de una pantalla para la visualización de los valores de tensión de cada hilo.

Piezoelectric warp stop motion system with tension reading and monitoring, immediately stops the warper when tension is out from the programmed limits. Indication of the tension values of each yarn is displayed on a screen.

FILETAS — CREELS

ACCESORIOS — ACCESSORIES

BAS-14

El manipulador de bobinas COMSAT BAS-14 permite cargar bobinas pesadas fácilmente y sin esfuerzo por parte del operario. Sistema de equilibrado neumático montado sobre guías sin mantenimiento, con la posibilidad de instalar una unidad en cada lateral de cualquier tipo de fileta. Disponibilidad de diferentes tipos y tamaños de pinza para la adaptación a las distintas bobinas.

Comsat's air assisted bobbin lifting device allows easy loading of the packages onto the creel with minimal effort by the operator. Pneumatically driven system mounted on maintenance free rails. Works for any kind of creel, one unit per side. Availability of different bobbin holder types and sizes.



SISTEMAS DE PRETENSIÓN

PRETENSIONER SYSTEMS

Sistema de pretensión simple: barra cuadrada con ojal antiestático a la salida del cono regulable manualmente en tres posiciones diferentes.

Sistema de pretensión doble: formado por el sistema de pretensión simple más un sistema de dos barras cromadas regulables manualmente individualmente con cinco posiciones diferentes de pretensión.

Single pretensioner system: square bar with anti-static eyelet on the cone outlet and manually adjustable in three different positions.

Double pretensioner system: square bar from single pretensioner adding a system with two chrome bars adjustable individually and manually with five different pretensioning positions.

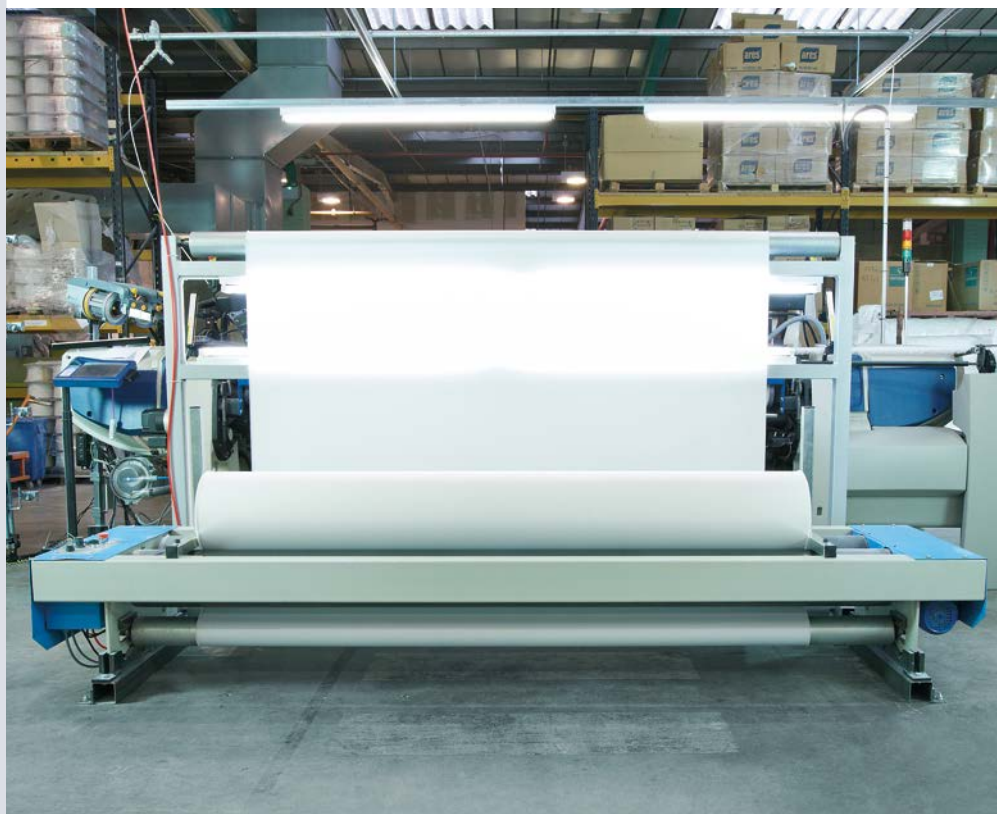


ENROLLADOR DE TEJIDO — BATCHING MOTIONS

ATP-41 III SERIES

Enrollador tangencial con tensión constante independiente del peso del rollo y la velocidad de recogida.

Off-loom batching motions with constant tension independently of the roll weight and take-up speed.



Características técnicas

- Diámetro máximo del rollo de 1000 mm a 1500 mm.
- Tensión regulable del tejido de 50 N a 600 N.
- Cilindro de arrastre recubierto de poliuretano.
- Cilindro tensor del rollo recubierto de goma sintética.
- Sistema de enrollado con arranque y paro progresivo.

Technical data

- Maximum diameter of winded cloth: 1000 mm to 1500 mm.
- Adjustable fabric tension from 50 N up to 600 N.
- Drive roller coated with polyurethane.
- Tension roller coated with synthetic rubber.
- Winding system with progressive starting and stopping.

Accesorios opcionales

- Tarima de acero grabado.
- Descarga por rotación del enrollador.
- Pantalla luminosa de revisión vertical.
- Movimiento vaivén de 10-50 mm.

Optional accessories

- Walkway of checkered steel.
- Unloading by batching rotation.
- Luminous inspection screen.
- Oscillation of 10 – 50 mm.

ENROLLADOR DE TEJIDO — BATCHING MOTIONS

ATP-41 III SERIES AC

Enrollador tangencial con acumulación de tejido y pantalla de revisión.

Off-loom batching motions with fabric accumulators and inspection screen.



Características técnicas

- Enrollador base AT-41 III series.
- Sistema de acumulación de 12 a 30 metros.
- Sistema de enrollado automático-manual.
- Diámetro del rollo hasta 850 mm.
- Enrollador jumbo para diámetro 1500 mm.
- Pantalla de revisión iluminada.
- Proyectos a medida.

Accesorios opcionales

- Descarga por rotación del enrollador.
- Cuentametros electrónico.
- Pre adaptación de sistemas de revisión artificial.

Technical data

- Batcher basic AT-41 III Series.
- Accumulator system from 12 to 30 meters.
- Winding system automatic-manual.
- Roll diameter up to 850 mm.
- Jumbo model for rolls of 1500 mm diameter.
- Illuminated inspection screen.
- Customized projects

Optional accessories

- Unloading of the roll by batcher's rotation.
- Electronic meter counter.
- Adapted to accommodate camera based fabric inspection systems.

URDIDOR DE ORILLOS — SELVEDGE WARPER

S-200

Mini urdidor para el llenado de carretes de orillos, con filetas estándares de 12, 24 o 36 conos.

Warper for filling of selvedge bobbins, with standard creels for 12, 24 or 36 bobbins.



Características técnicas

- Motor de 0,18 Kw.
- Variador electrónico de velocidad.
- Piloto señalización rotura del hilo.
- Paraurdimbres incorporado para detección de roturas en el hilo.
- Movimiento de vaivén.
- Dispositivo de paro al llenado.
- Dispositivo de protección de la bobina.
- Fileta equipada con portaconos universal para 12/24/36 hilos en 6 pisos de altura y en hileras a doble cara.
- Grupo prensa para el enrollado uniforme.
- Tensores universales de platillos.
- Posibilidad de personalización del sistema de fileta y de tensor.

Technical data

- 0,18 Kw. motor.
- Electronic speed inverter.
- Signaling operator at thread break .
- Warp stop-motion.
- Oscillation.
- Automatic stop at filling.
- Spool protection device.
- Creel equipped with universal cone-holder for 12/24/36 threads in 6 levels and 2 rows double side.
- Press group for uniform winding.
- Universal system tensioner.
- Possibility of customization for the creel and tensioner.



Mesas de inspeccionar tejidos con varias configuraciones distintas, como de rollo a rollo, de rollo a pliegue, de pliegue a pliegue, etc. Capacidad de adaptación a las necesidades del cliente, a partir de las dos series presentadas por COMSAT, como son la serie OFFICE y la serie MATEX.

Inspection machines with different possible configurations, such as roll to roll system, roll to fold system, etc. COMSAT is highly adaptable which allows them to meet the requirements of each customer, starting with the MATEX and OFFICE series.





COMSAT

Polígon Puigxoriguer — Carrer de la Unió Europea — P.O. BOX 68
08540 CENTELLES (Barcelona) SPAIN
Tel. +34 938 813 567
comsat@comsatpain.com — www.comsatpain.com