

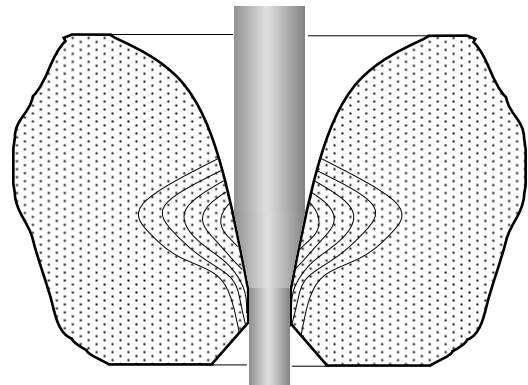
La hilera se calienta de forma diferente según el ángulo del cono de treflado.

El calentamiento afecta el desgaste de la hilera y el endurecimiento del hilo.

La naturaleza del material treflado impone el ángulo de treflado. El esfuerzo de treflado depende de la geometría y tiene que mantenerse muy lejos del límite de rotura del hilo.

Cuando la hilera se desgasta, el hilo saliendo aumenta en diámetro a la entrada de la siguiente hilera.

Si el ángulo del cono de esta hilera no es bien definido, las condiciones de treflado resultan modificadas con todas las consecuencias derivantes : desgaste, calentamiento, cambio de características del hilo.



En una máquina trefladora multifilas el control del ángulo de treflado está aún más crítico.

En efecto, no es aceptable que una de las escalas se desgaste más rápido que otras.

