



ORTHOMAT RFMC

Das vollautomatische Richtsystem

Mess-Systeme

Regel-Systeme

Automatisierung

ORTHOMAT RFMC

Die Richtmaschine ORTHOMAT RFMC in zwei Grundversionen

Als Kompaktanlage:

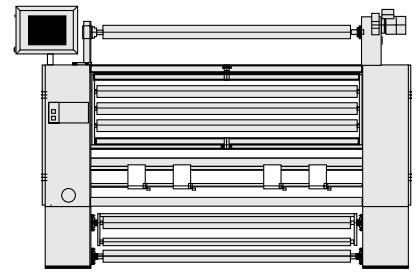
Elektronik und Bildschirm sind in die Richtmaschine eingebaut, komplett verkabelt und anschlussfertig; die Anlage für problemlose Montage, wenn eine Aufstellung möglich ist, die Zugänglichkeit zur Elektronik in den Seitenteilen ist gewährleistet.

Als Teilkompaktanlage:

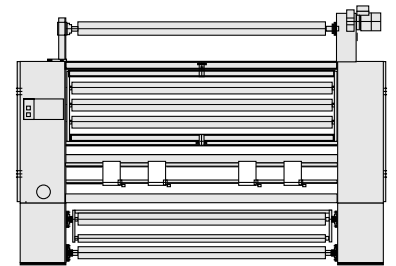
Die Elektronik ist in die Richtmaschine eingebaut und komplett verkabelt; der Touch Screen Bildschirm ist jedoch getrennt; die Anlage für die schnelle Montage, wenn die Richtmaschine nicht in unmittelbarer Nähe des Maschinenführerstandes aufgestellt werden soll, aber gut zugänglich ist. Das Bedienteil separat, zum Einbau in eine Instrumentenbrücke oder in eine Seitenbedieneinheit.

Zur Gesamtanlage gehören serienmäßig:

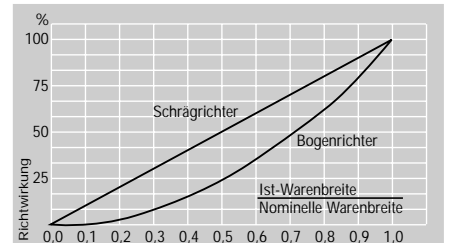
- die Richtmaschine mit 3 Schräg- und 2 Bogenrichtwalzen, hydraulisch verstellbar, komplett mit Hydraulikaggregat, mit der fotoelektrischen Abtasteinrichtung, automatisch an die Warenbreite anpassbar; mit der Servoelektronik für die Nachführung der Richtwalzen; mit Tachogenerator zur Rückmeldung der Maschinengeschwindigkeit.
- ein Touch Screen Farbmonitor mit übersichtlicher Darstellung der Schussfadenlage und Trenddiagramme, für Konfigurationen, Systemeinstellungen, für Wartung und Servicefunktionen.



Kompaktanlage



Teilkompaktanlage



Darstellung der Richtwirkung und Korrekturwerte



Optional erhältlich:
Spannungsregelung Fußgestell (mit und ohne Leitwalzen), Breitsreckeinrichtung Zusatzbogenwalze, Zusatzrichter uvm.



»Huckepack«-Version

ORTHOMAT RFMC

Die Anwendung

Es gibt zahlreiche Möglichkeiten, um verzogene Textilien wieder geradezuziehen. In der Praxis haben sich bestimmte Richtgeräte für spezielle Warenarten und Einsatzorte bewährt. Sie alle können mit dem Abtastsystem Orthomat ausgestattet werden.

Vor dem Einlauf in den Spannrahmen

Automatisierte Richtmaschinen mit Bogen- und Schrägwalzen korrigieren auch große Verzüge mit großer Genauigkeit. Vor dem Einlauf von Spannrahmen, aber auch unmittelbar nach dem Strangausbreiten, vor dem Wasserkalander, vor Kaschier- und Beschichtungsanlagen oder direkt vor dem Einlauf in Druckmaschinen haben sie ihren Platz.

Im Einlaufpult

Feinrichtsysteme im Einlaufpult von Spannmaschinen sind empfehlenswert, wenn kürzeste Wege zwischen dem Richtvorgang und der Spannkette erwünscht sind, z.B. bei sehr leichten Maschenwaren.

Am Maschinenauslauf

Mit der Abzugswalze - oder einer im Durchmesser veränderbaren Walze - und den über zwei separate Motoren angetriebenen Spannrahmenketten können Verzüge mit hoher Genauigkeit am Maschinenauslauf korrigiert werden, die im Einlauf noch verblieben oder im Spannrahmen selbst entstanden sind.

Kombi-Anlagen

Ein-/ Auslauf-Kombi-Anlagen, bestehend aus einer Richteinheit RFMC vor dem Einlauf und einer zusätzlichen Tastkopfbrücke (T oder EP oder dem Orthomat Richtmodul MFRC) hinter dem Auslauf eines Spannrahmens, kommen bei höchsten Genauigkeitsanforderungen zum Einsatz.

Da die Tastköpfe der Auslaufbrücke an die RFMC - Elektronik angeschlossen werden, ist der Gesamtaufwand geringer als bei 2 getrennten Richtsystemen. Eine Besonderheit ist die sog. Verzugsvorgaberegulation: Ein eventueller Restverzug am Auslauf wirkt auf die Richtmaschine am Einlauf, so dass der Verzug am Auslauf kompensiert wird.



RFMC in Kombination ...



... mit MFRC



Klassische Einlaufrichtmaschine

ORTHOMAT RFMC Technische Daten

Signalgewinnung:	Fotoelektrisches Messverfahren mit oszillierender Optik. 4 – 16 Tastköpfe
Signalauswertung:	Signalauswertung mit digitalem Signalprozessor DSP im Tastkopf. Weiterverarbeitung der Tastkopfsignale in einem Mikrokontroller und Visualisierung an einem Touch Screen PC
Regelautomatik:	Software-Regler, PID-Charakteristik, geschwindigkeits- und verzugsabhängig, getrennt für Schräg- und Bogenanteil
Aufbau, Maße, Gewichte, Anschlusswerte	
Richteinheit:	3 Schrägrichtwalzen, 2 Bogenwalzen (optional 3); Antrieb: hydraulisch; Ansteuerung über Servoregler; Richtwirkung (b = 1800 mm): Schräg maximal ± 750 mm; Bogen maximal ± 220 mm (2 Bogenwalzen), (bei 3. Bogenwalze + 50%)
	Verstellzeit Bogen/Schräg einstellbar, minimal 4-5 Sekunden bei maximaler Auslenkung
	max. Warengeschwindigkeit ohne Spannungsregelung 250 m/min, mit Spannungsregelung 150 m/min
	Abmessungen: siehe unten
	Gewicht (b = 1800 mm): ~950 kg
	Wareninhalt: ~3700 mm bei 2 Bogenwalzen, ~4450 mm bei 3 Bogenwalzen
	Netzanschluss: 380/400V 3~ 50/60 Hz ohne Nulleiter; (Sonderspannungen durch Trafostation abgedeckt), ca. 1kVA
Bedien- und Anzeigestation:	Touch Screen Farbmonitor Abmessungen: 520 x 400 x 252 mm (B x H x T)

ORTHOMAT RFMC mit Warenspannungsregelung, Breitsteck, 3. Bogenwalze

