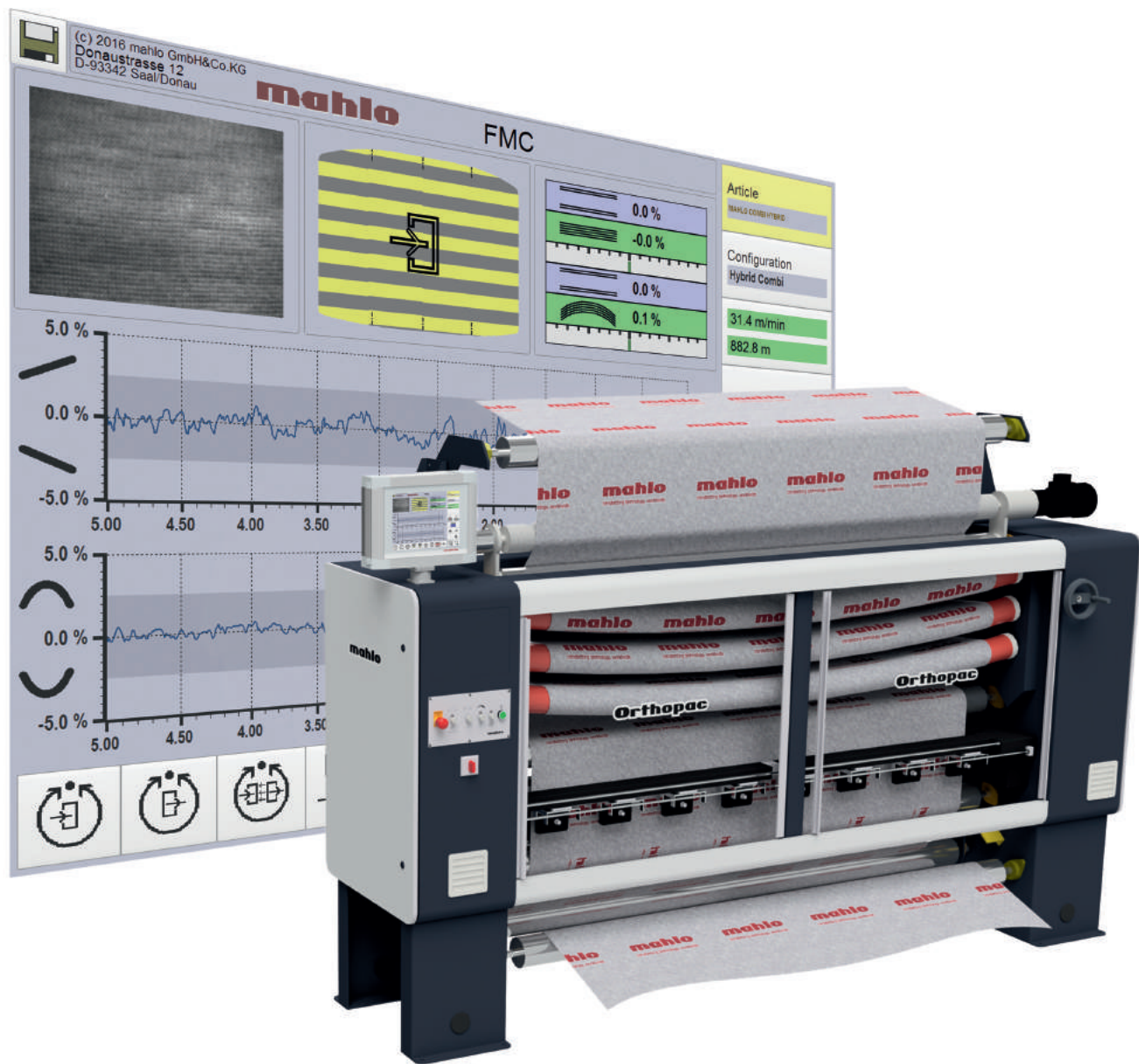


mahlo
玛诺

ORTHOPAC® RVMC-15

整纬装置及加工流程控制系统



ORTHOPAC® RVMC-15



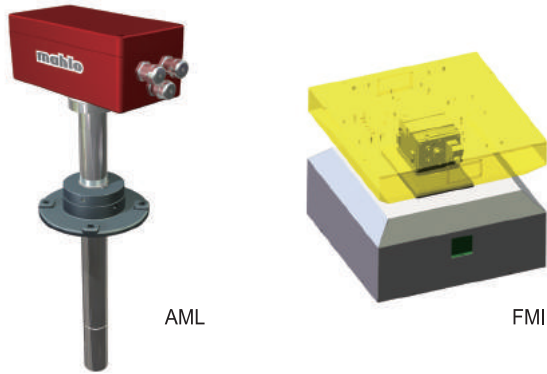
Quality made
in Germany

玛诺欧特派 **Orthopac**

玛诺欧特派 RVMC-15 自动整纬装置

定型机重要参数的系统整合

全球染整自动化设备供应商中，德国玛诺为业界领导者之一。除提供客户各种兼具务实可行与成本效益解决方案外，更坚持每套机台系统从研发设计到组装制造都由自己训练的专业员工全程在德国本地完成。当你采用德国玛诺设备，即代表获得「纯正德国工艺最高产品质量」的无形保证。

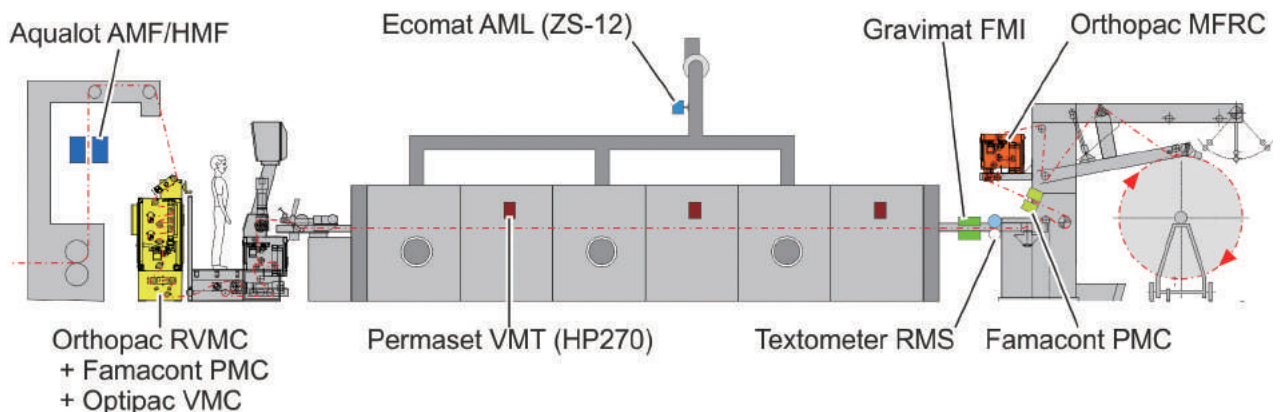
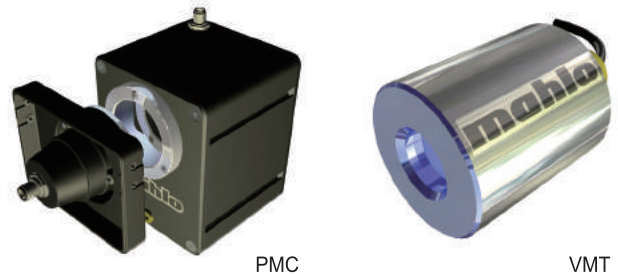


定型机为染整厂最重要的加工环节之一，能否实现稳定而高效的生产将对染整厂产生至关重要的影响。因此如何对定型加工流程中的各重要参数进行在线检测及自动控制则凸显得尤为重要。

德国玛诺公司所生产的欧特派定型加工流程控制系统 (Orthopac) 可以对定型机整个加工流程中各种重要的工艺参数进行精

确的检测，并通过控制相应的变量（如整纬、车速、超喂量、排风机转速等），使定型机达到最佳工作状态，从而充分发挥定型中相关机械设备的潜力，以实现定型加工过程的最优化，在提高布匹定型质量的同时，将能源和材料损耗降低到最低水平。

该系统为智能型模块式控制系统，由中央处理单元以及相应的模块组成。模块的种类及数量按照用户的具体情况来设置，并可逐步添加。用户只需在屏幕界面中设定相关参数的状态，定型加工流程系统即可自行根据您的需要而对定型机相关参数进行调整，使您的定型加工流程变得更加可靠而且高效。



模组	检测	控制
VMT	布温 / 定型时间	车速
PMC	纬密	超喂
FMI	布重	超喂
AML	排气湿度	排气风车
RMS	残余含水率	车速

玛诺欧特派 RVMC-15 自动整纬装置配置

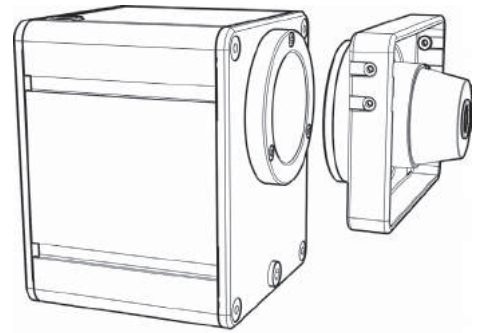
RVMC-15自动整纬装置标准配置含 检测/显示/校正 3大单元

机台运行中，检测单元持续检测分析织物纬斜量，数据同步于显示单元呈现，并自动控制校正单元驱动至对应位置进行整纬。

检测单元

光电式讯号检测（TK传感器）

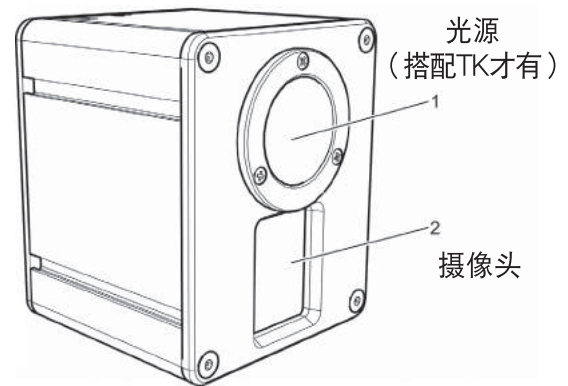
多个探测头及其对应投光器均匀地分布在织物幅宽范围内，织物在探测头与投光器之间运行，每根纬纱（或针织物线圈数）会影响到探测头测量到的光线亮度，并在探测头接收器上接收到明暗交替讯号，每个探测头里的可旋转柱形透镜与纬纱成一定角度来回振荡。当柱形透镜与纬纱平行或重叠时，会得最强信号（最大暗影），此时柱形透镜旋转角度即对应纬纱角度状态，同时整合分析所有探测头讯号讯息，可计算出织物全幅宽纬斜量。



影像扫描检测（传感器HTK或CTK）

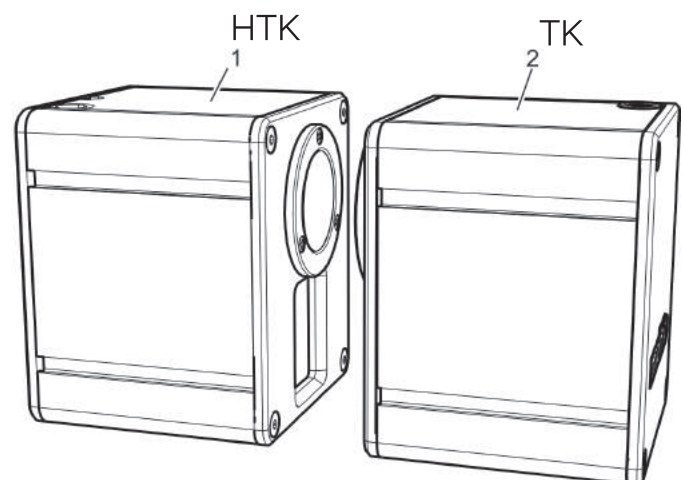
数个高解析摄像头均匀分布在织物幅宽范围内，持续扫描运行织物。经由快速傅立叶转换(FFT)分析可确定纬纱角度。检测系统不只分析对应歪斜的斜变化讯号，并计算出织物纬斜量。

影像扫描检测依实际应用需求，可搭配适当光源系统（反射光、穿透光或加强光）。光源强度会依织物透光条件自动调整。



双效检测（Hybrid）

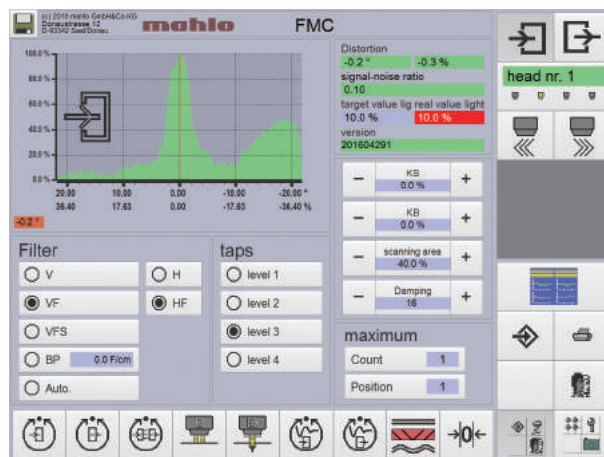
双效传感器（Hybrid）同时整合光电式与影像扫描两种检测功能。双效传感器将两种检测功能分别安装于织物两侧。此种检测设计，可克服各种因不同织物组织所产生的检测干扰。



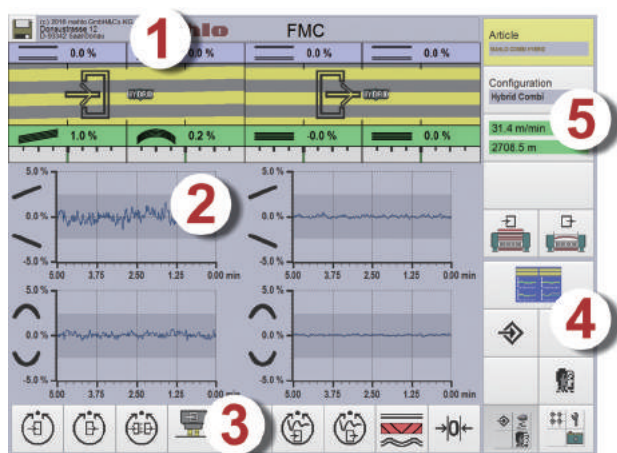
玛诺欧特派 RVMC-15 自动整纬装置配置

显示单元

12” 触控人机，搭配友善的图形化操作界面设计，所有操作可直接在触控屏上简单且引导式进行。完整操作软体架构除提供对所有重要生产参数作即时显示、记录与设定，并能进行纬纱讯号解析、配方存取、远距离服务…等进阶功能。



进阶功能：纬纱讯号解析



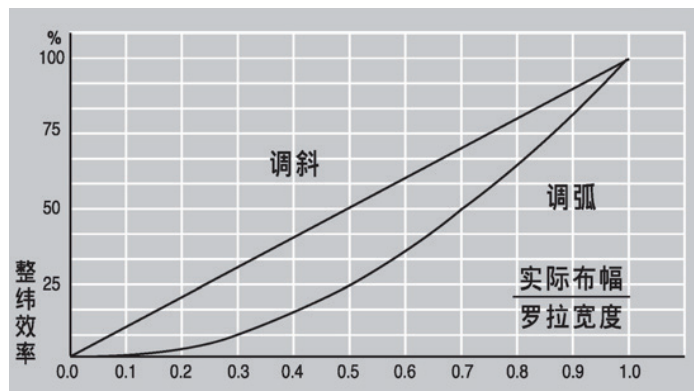
使用介面包含5个区域：

- 1.标头区：基本讯息（含警示栏）
- 2.显示区：可选择画面（显示格式）
- 3.水平区：机台功能操作键
- 4.选择区：操作软体功能深度应用
- 5.垂直区：菜单选择操作键

校正单元

标准校正单元含3根调斜和2根调弧校正罗拉，搭配无段式油压驱动系统或无段式变频电机驱动系统，校正罗拉能在最短时间精密定位进行整纬。最佳化穿布流向设计，确保系统对织物纬斜异常作最即时处理。

另可根据需要而加装张力控制系统、脚架、展布罗拉、第三支调弧罗拉、打印机及 OPC 等配件。

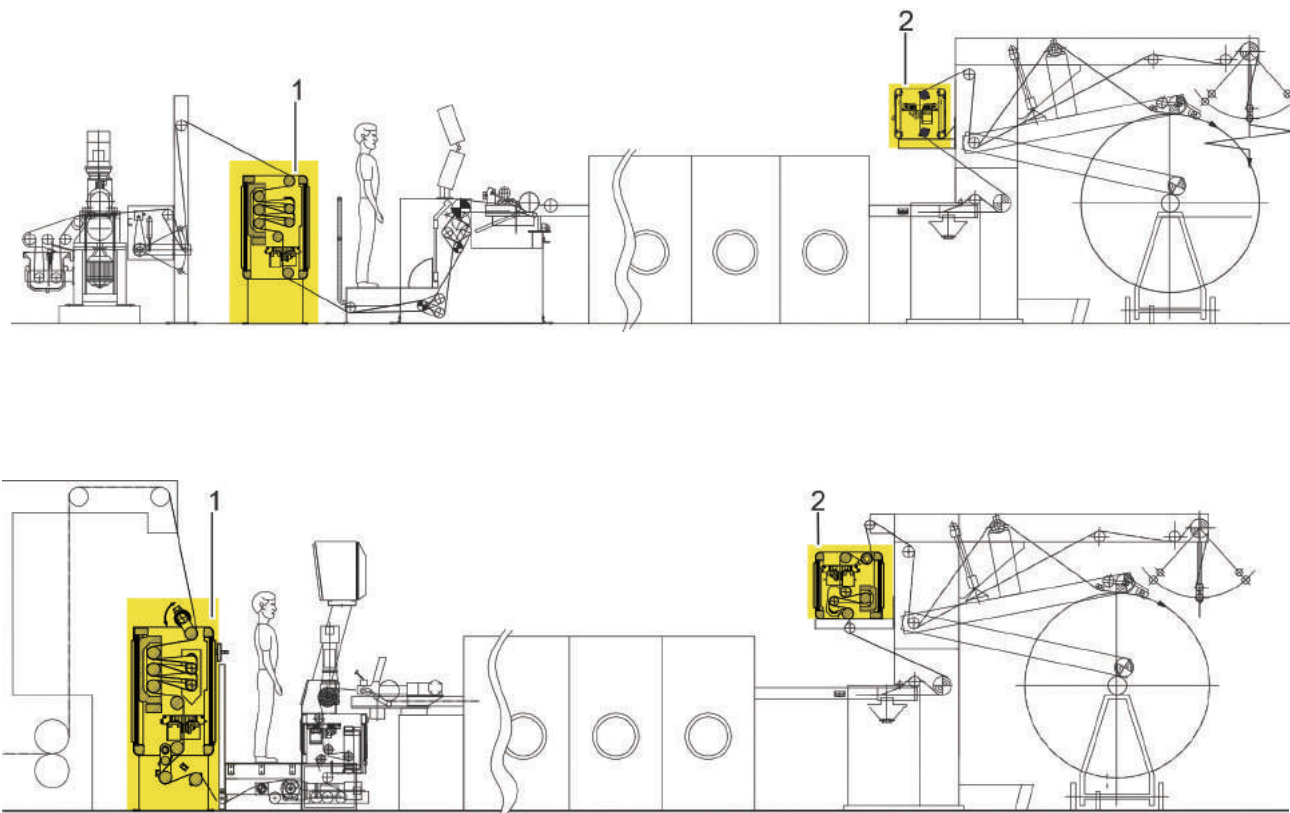


整纬效率表

欧特派 RVMC-15

自动整纬装置 的实际应用

矫正织物纬斜有许多方式，其中某些方式只适合于某些特定织物在某一工序中的应用，但如果配置了一台欧特派自动整纬装置则所有问题几乎都可以得到解决。



— 在定型机进布处：

安装标准型欧特派整纬装置RVMC-15。3斜/2弧 矫正罗拉所提供整纬能力，甚至能将严重的纬斜准确地矫正至允许范围。现在欧特派整纬装置被大量地安装在定型机、轧车、贴合机、涂层机及印花机的进布处。

— 在定型机出布处：

安装微调型整纬装置MFRC-15，对出布残余纬斜进行精密整纬；或安装纬斜检测系统FMC-15，自动/手动 调整起布罗拉转速/单边传动拉幅链条速度，对出布残余纬斜进行科学化精密整纬。

— 组合系统：

同时在定型机进布处安装标准型整纬装置RVMC-15和在出布处安装微调型整纬装置MFRC-15或纬斜检测系统FMC-15，此组合系统设计可确保织物在完成定型制程后保有最小残余纬斜。特别适用对整纬处理要求极高的制程应用。

微调自动整纬装置 MFRC-15

在染整工厂某些工序中，布匹中只存在着轻微纬斜，如继续采用传统的整纬装置进行整纬，则校正效率易受影响。为此玛诺专门推出MFRC微调型自动整纬装置，配置1斜/1弧 矫正罗拉，机体尺寸精简，容布量少，反应极为敏捷和精确，即使是轻微的纬斜和弧斜也能得到精确的矫正。适用于安装在印花机、预缩机的进布处或定型机出布处等场合。

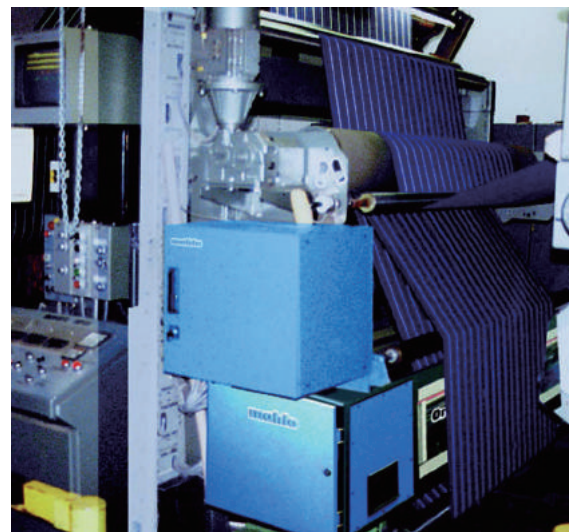


MFRC-15安装于印花机进布处：

织物在印花时花纹图案必须和纬线保持一致是印花制程的基本条件。在印花机进布处安装微调型整纬装置MFRC-15，可精确达到此制程需求。在印花机安装应用上，整纬装置需搭配安装对中装置与对边移动基座装置。

MFRC-15安装于预缩机进布处：

往往为了在预缩前消除轻微纬斜，而不得不将织物再次通过拉幅定型机处理，既浪费了加工时间又增加成本。在预缩机进布处装设欧特派MFRC型微调整纬装置，既可确保整纬质量，又比再次经过拉幅定型机更省了费用。

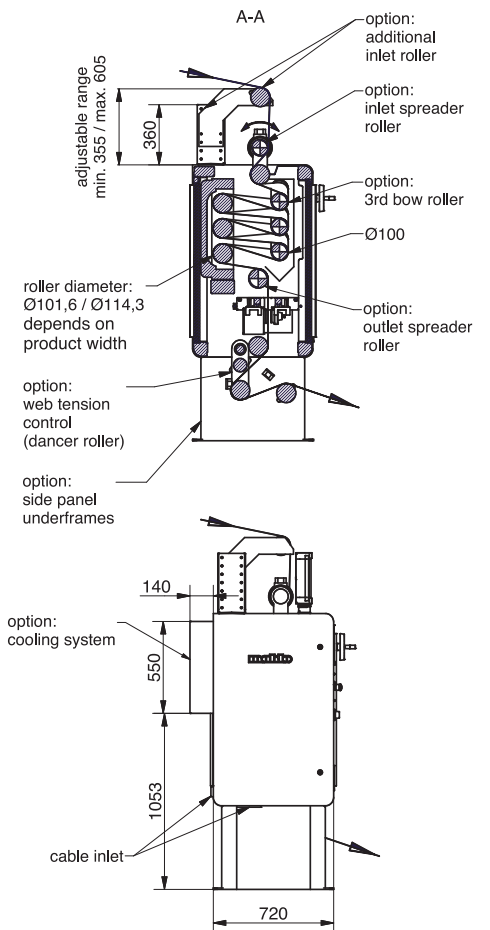
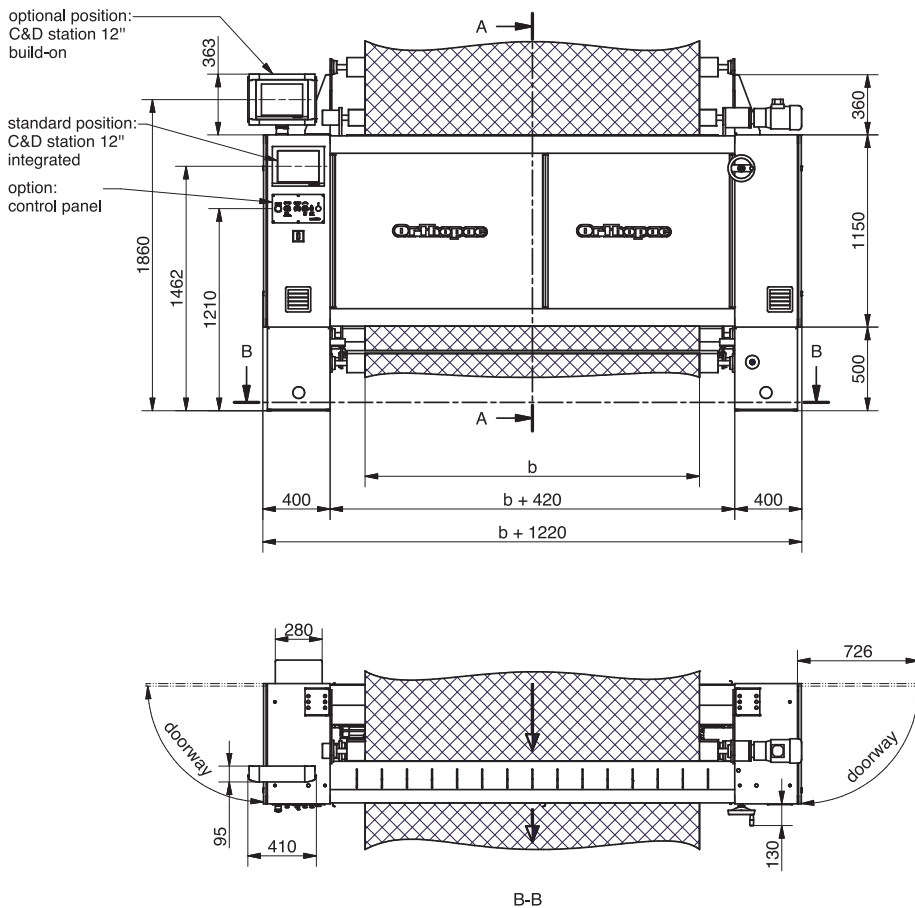


MFRC-15安装于定型机出布处：

在定型机出布处安装欧特派MFRC微调型整纬装置，可确保织物完成定型制程后保有最小残余纬斜。

欧特派 RVMC-15 自动整纬装置—技术参数.尺寸

特 征		结构、尺寸、重量、电源	
信号产生：	4-8个带有振荡透镜的探测头	机器组成：	3斜/2弧 矫正罗拉
检测方式：	穿透/反射	矫正罗拉驱动：	无级变速油压/变频电机系统驱动矫正罗拉
信号处理：	DSP分析搭配微控制器处理，并在触控屏上同步显示	整纬能力：	斜：+/- 75 cm 弧：+/- 22 cm (2根)
显示控制：	12吋触控人机介面	最大车速：	250 m/min (不带张力控制) 150 m/min (带张力控制)
检测光源：	LED	重 量：	约950 Kg (ww 1800 mm)
光源强度：	依织物厚度自动调整	电 源：	230V/400V，50/60 Hz，4KVA



worldwide

worldwide

服务遍及全球



我们在全世界拥有四十多个售后服务站，保证您的问题得到及时解决。一个全新的、遥控诊断系统正在形成：只要您打电话，并通过电脑软件系统让我们的工程师了解您机器问题所在点，并做适当的调整，可以用最快的速度解决您的问题。

● 总代理

上海宽达

TEL: 021-5976-3661
FAX: 021-5976-3660
E-mail: shanghai@kuantex.com.cn

绍兴办事处

TEL: 0575-8513-4881
FAX: 0575-8513-4880

● 台北宽德

TEL: +886-2-2627-0291
FAX: +886-2-2627-0290
E-mail: taipei@kuantex.com

济南宽达

TEL: 0531-8590-4821
FAX: 0531-8590-4820
E-mail: jinan@kuantex.com.cn

佛山办事处

TEL: 0757-8338-2721
FAX: 0757-8338-2720

● Mahlo GmbH + CO KG

D-93340 Saal / Donau 德国
Tel: +49-9441-601-0
Fax: +49-9441-601-102
Internet: <http://www.mahlo.com>
E-mail: info@mahlo.com

无锡办事处

TEL: 0510-8589-3351
FAX: 0510-8589-3350

石狮办事处

TEL: 0595-8870-4821
FAX: 0595-8870-4820



mahlo
玛诺

整纬装置及加工流程控制系统