

RS 4 N-F

Raschel machine for the production of agricultural-, protecting- and shade nets

Raschelmaschine zur Herstellung von Agra-, Schutz- und Schattennetzen



KARL MAYER

RS 4 N-F

Technical data

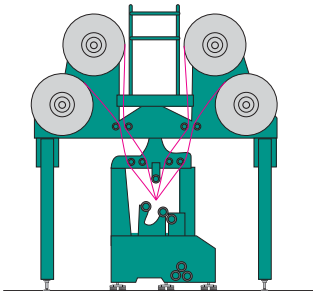
Technische Daten

This machine is available in three executions:

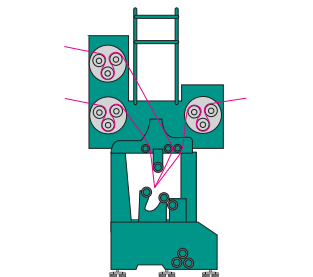
1. with warp beam superstructure
2. with feeding devices
3. with FTL system (film cutting and stretching aggregate)

Diese Maschine gibt es in drei Ausführungen:

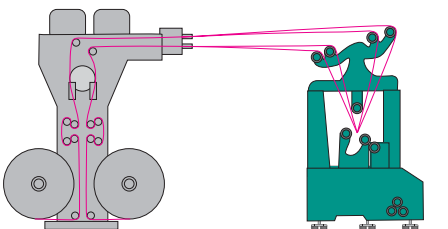
1. mit Kettbaumaufsatz
2. mit Lieferwerken
3. mit FTL (Folien Schneid und Streckaggregat)



1. warp beam superstructure/
Kettbaumaufsatz



2. Feeding device/ Lieferwerke



3. FTL (Film cutting and stretching aggregate/
Folien Schneid und Streckaggregat)

Working widths

4318 mm = 170 inches
6604 mm = 260 inches

Gauges

E6, E9, E12

Arbeitsbreiten

4318 mm = 170 Zoll
6604 mm = 260 Zoll

Feinheiten

E6, E9, E12

Bars/knitting elements

Single-needle bar, knockover comb bar and tongue bar, stitch comb bar, four ground guide bars, GB 1 to GB 3 stitch-forming

Warp beam support

4 warp beam positions, free-standing, for working from sectional beams with a flange diameter of 812 mm (32 inches) or:

Yarn feeding devices

2 yarn feeding device positions with 3 driven feeding rollers each, for working from the creel or from beam creels or:

FTL

Film cutting and stretching aggregate for working with primary film

KAMCOS® (KARL MAYER COMMAND SYSTEM)

Motion Control / Single Speed for the control of the basic functions. Pattern Control for the control of Jacquard bar. 3.5" floppy disk drive for the reading and writing of pattern floppy disks. Operator Interface 12,1" Color Touchscreen for production display, network interface (Ethernet) for data collection, teleservice and integrated yarn inspection Laserstop

Yarn let-off device

For each mounted warp beam position or yarn feeding device position: one electronically controlled yarn let-off drive, driven by geared motor, controlled via Motion Control or:

FTL (film cutting and stretching aggregate)

Film heating, infinitely variable regulation of the stretching ratio, two 3-roller feeding devices with idler roller system for resetting, controlled via Motion Control

Fabric take-up

Electronically controlled, roller system, torque-regulated, driven by servomotor, controlled via Motion Control

Batching device

No. 26/4, standing separately, with friction drive, driven by geared motor, max. batch diameter of 1270 mm (50 inches)

Pattern drive

N-drive with 4 pattern discs, alternatively: one 4-track pattern drum or 2 pattern discs and one 2-track pattern drum, integrated tempi change gear drive

Electrical equipment

Speed-regulated main drive, power-failure safe, with separate fine-positioning function, total connected load - depending on the respective machine execution: 21 to 35 kVA for 170 inches and 30 to 54 kVA for 260 inches

Barren/Wirkelemente

Einzelnadelbarre, Abschlagkammarbarre und Schieberbarre, Stechkammarbarre, vier Grundlegebarren, GB1 bis GB3 maschenbildend

Kettbaumlagerung

4 Kettbaumpositionen freistehend zum Arbeiten von Teilkettbäumen mit 812 mm (32 Zoll) Flanschdurchmesser oder:

Fadenlieferwerke

2 Fadenlieferwerkspositionen mit je 3 angetriebenen Lieferwalzen zum Arbeiten vom Gatter oder Baumablaufgestellen oder:

FTL

Folien Schneid und Streckaggregat zum Arbeiten mit Primärfolie

KAMCOS® (KARL MAYER COMMAND SYSTEM)

Motion Control / Single Speed zur Steuerung der Grundfunktionen. Pattern Control zur Steuerung der Jacquardbarre. 3.5" Diskettenlaufwerk zum Lesen und Schreiben von Musterdisketten. Operator Interface 12,1" Color-Touchscreen zur Produktionsanzeige, Netzwerkschnittstelle (Ethernet) für Datenerfassung, Teleservice und integrierte Fadenüberwachung-Laserstop

Fadenablaufeinrichtung

Je ausgebaute Kettbaumposition oder Lieferwerksposition ein elektronisch geregeltes Fadenablaufantrieb, angetrieben durch Getriebemotor, gesteuert über Motion Control oder:

FTL (Folien Schneid und Streckaggregat)

Folienheizung, stufenlose Regulierung des Streckverhältnisses, 2 Dreiwalzenlieferwerke mit Tänzereinrichtung zur Nachregelung, gesteuert über Motion Control

Warenabzug

Elektronisch geregelt, Walzensystem, drehmomentgesteuert, angetrieben durch Servomotor, gesteuert über Motion Control

Aufrolleinrichtung

Nr. 26/4 separat stehend, umfangsgetrieben, angetrieben vom Getriebemotor max. Wickeldurchmesser 1270 mm (50 Zoll)

Mustergetriebe

N-Getriebe mit 4 Musterscheiben alternativ eine vierspurige Mustertrommel oder 2 Musterscheiben und eine zweispurige Mustertrommel integriertes Tempi-Wechselradgetriebe

Elektrische Anlage

Drehzahl geregelter Hauptantrieb, netzausfallsicher, mit separater Feinpositionier-Funktion, Gesamtanschlusswert, je nach Maschinenausstattung 21 - 35 kVA bei 170 Zoll und 30 - 54 kVA bei 260 Zoll



KARL MAYER