

MOD. PE

ROCCATRICE ELETTRONICA A RULLO SCANALATO CORSA 10" - 250 mm

Per la preparazione di rocche per tintoria e ripasso



CARATTERISTICHE TECNICHE

- **Kit sovralimentatore** positivo con regolazione della percentuale di sovralimentazione (da +1% a + 50%) tramite il pannello di comando.
Possibilità d'impostare due differenti velocità di sovralimentazione per macchina
- **Sensore striglia ottica BTR** adatto alla strigliatura di filati lineari e fantasia
- Possibilità di alimentazione con **spoloni altezza 500 mm**

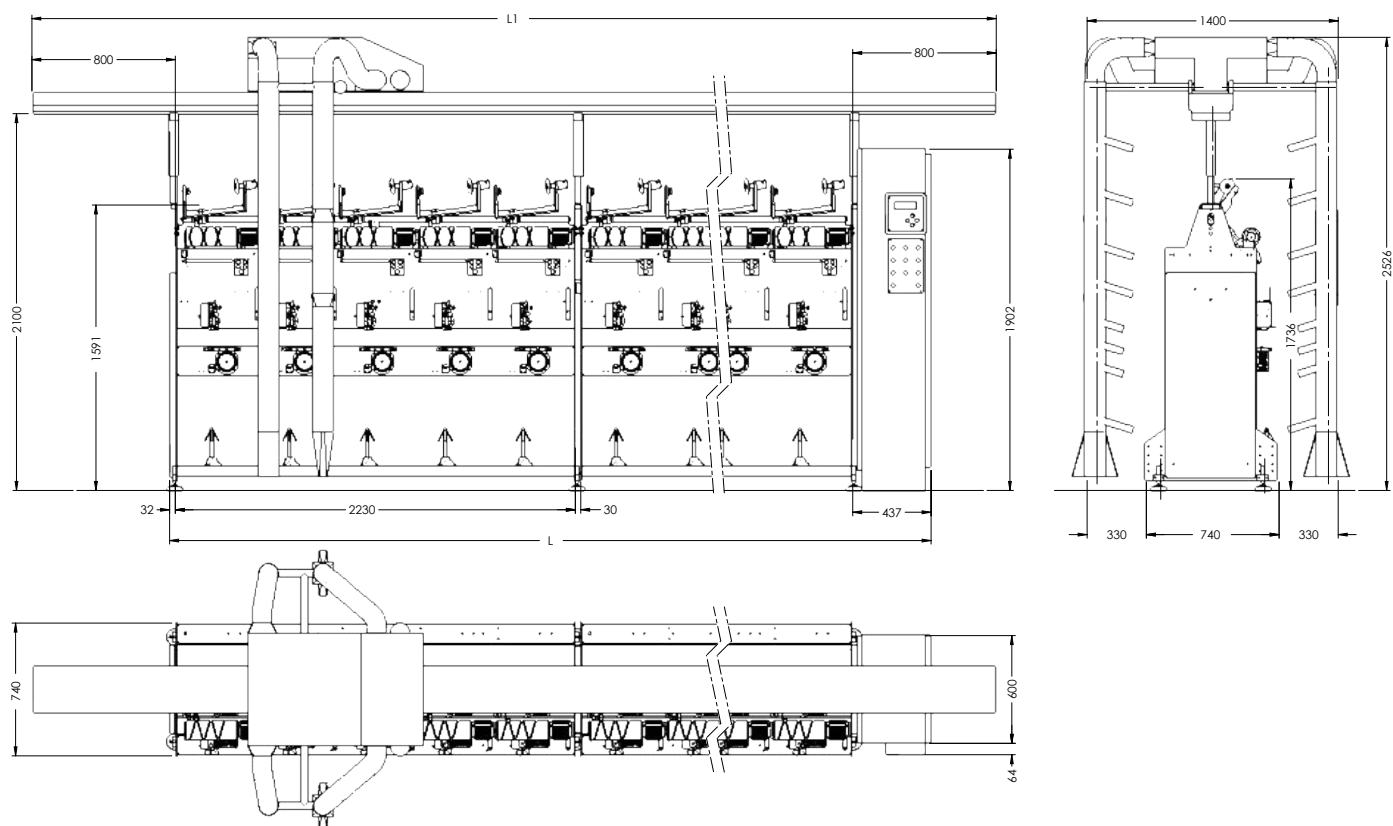


MOD. PE CORSA 10" (250 mm)

CARATTERISTICHE TECNICHE

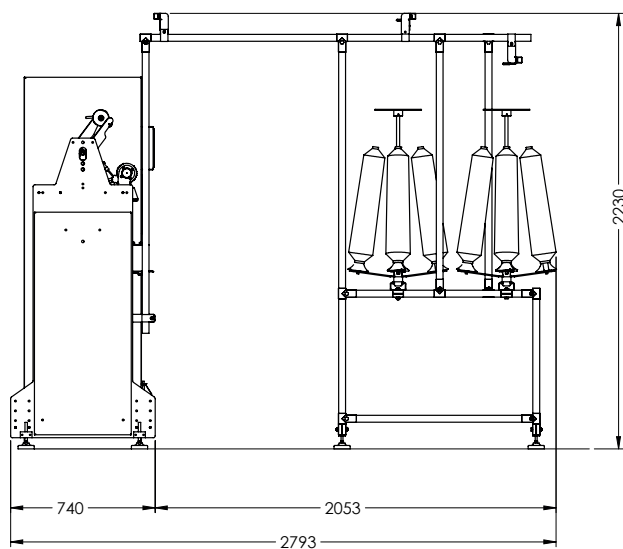
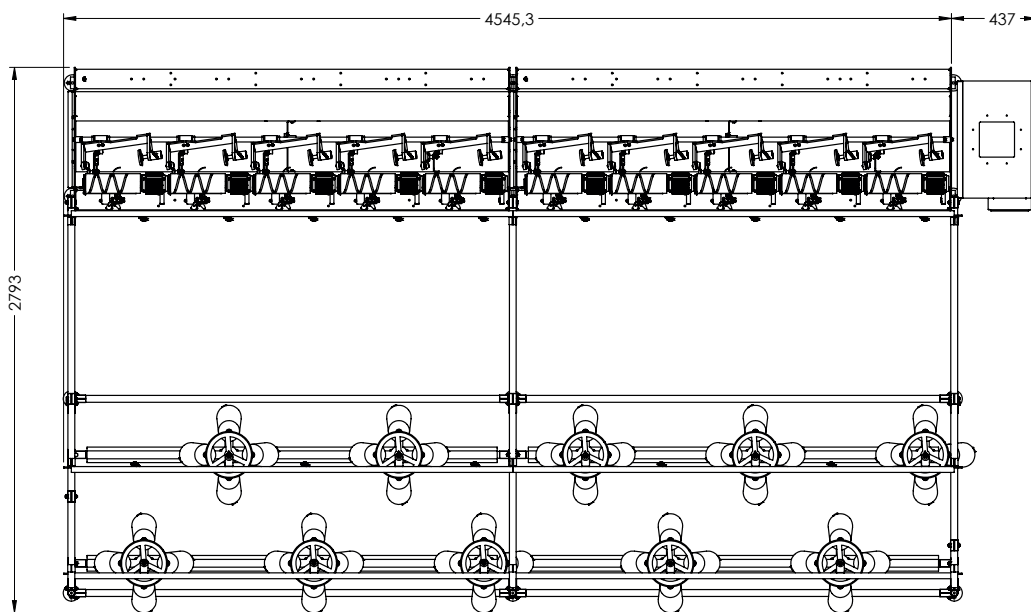
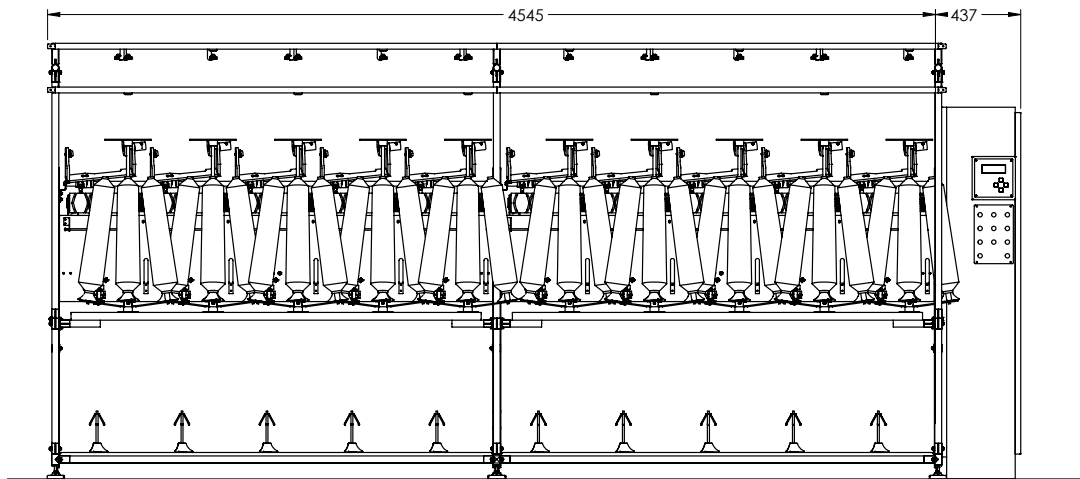
Configurazione PE - 10" (250 mm)	monofronte da 5 a 30 teste (n. 5 teste per modulo)
Corsa di avvolgimento	10" (250 mm)
Conicità tubetti	0°00' - 3°30' - 4°20' - 5°57'
Diametro rocca in raccolta	fino a 290 mm
Diametro rocca in alimentazione	fino a 300 mm
Altezza spola in alimentazione	fino a 500 mm
Motorizzazione	n. 1 motore AC coassiale per testa
Tensione di alimentazione	400 V trifase - 50/60 Hz
Potenza installata	0,12 Kw per testa. Potenza installata con sovralimentatore 0,21 Kw per testa
Velocità di raccolta	da 250 a 900 m/min
Tipologia cilindri scanalati	Ø 100 mm, 2,5 spire passo costante oppure passo variabile Ø 126 mm, 2,5 spire passo variabile

VERSIONE PE CORSA 10" (250 mm) monofronte con soffiatore



Numero teste	5 teste	10 teste	15 teste	20 teste	25 teste	30 teste
Lunghezza L (mm)	2699	4959	7219	9479	11739	13999
Lunghezza L1 (mm)	3830	6090	8350	10610	12870	15130
Peso macchina (Kg)	583	906	1229	1552	1875	2198
Potenza max installata (Kw)	3.6	4.5	5.4	6.3	7.2	8.1

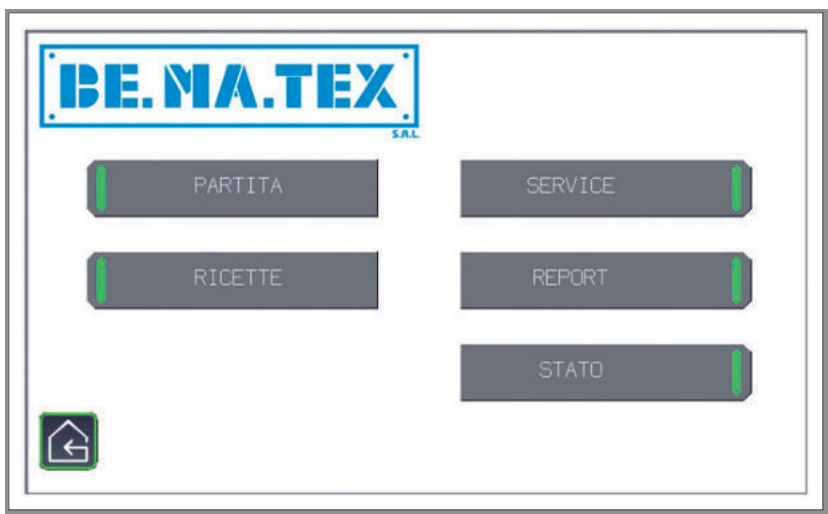
VERSIONE PE CORSA 10" (250 mm) con alimentazione da **cantra esterna**



PLC TOUCH SCREEN

PER INTERCONNESSIONE DA REMOTO

e predisposizione all'integrazione del sistema operativo di fabbrica



Dal menu principale si accede alle funzioni della macchina:

PARTITA: dati di impostazione lavorazione

RICETTE: importa/utilizza dati di lavorazione di altre partite

REPORT: resoconto finale della lavorazione

SERVICE: settaggio dei parametri macchina da parte dei tecnici

STATO MACCHINA: controllo nello stato lavorazione

Pagina per caricamento dati della partita da lavorare

Selezione dei settaggi macchina

DATI PARTITA dalla testa **1** alla **5**

Ora inizio : del / /

Chilogrammi prodotti Kg

Ora fine : del / /

ATTENZIONE!! ATTESA PRESSIONE START PARTI

Visualizzazione data ed ora inizio e fine partita e kg prodotti

STATO MACCHINA

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48
49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64
65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80
81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96

Visualizzazione del numero delle teste attive, in lavoro o ferme

REPORT N. **1**

PARTITA dalla testa **4** alla **6**

PARTITA N. COMPOSIZIONE FILATO

TITOLO FILO / Nm VELOCITA AVVOLGIMENTO mt/min

PARAFFINA N.PESI SFASATURA

FRENA FILO MOLLA GAS % Sovralimentazione

Stribbia meccanica % Frenatura rullo raccolta

Nodo splicer % Frenatura sovralimentazione

Tipo splicer Movimento assiale

Pag.1/2

Il report viene compilato automaticamente ogni qualvolta si esegue un FINE PARTITA, in questa pagina vengono indicati tutti i parametri impostati nella pagina partita

GESTIONE RICETTE NOME

Partita n.

Composizione filato

Titolo filo / Nm

Velocita avvolgimento mt/min

Sfasatura 1 2 3 OFF

% Sovralimentazione

Nella sezione RICETTE è possibile importare/creare/utilizzare/cancellare le impostazioni di lavorazioni utilizzate precedentemente