



SFE

Alimentador de armazenamento: Tensão constante do fio, menos falhas de tecelagem

Em caso de consumo variável de fio, o alimentador de armazenamento SFE garante a manutenção da tensão correta, independentemente do tipo de fio processado. A taxa de defeitos na malha é reduzido, o grau de eficiência da máquina é aumentado.

A velocidade do motor de corrente contínua é comandada através de um microprocessador. Um sensor monitora o volume de fio de reserva na bobina, e o mantém constante. A reserva de fio pode ser regulada de acordo ao tipo e número de fio. Anéis de freio variados regulam a tensão do fio.

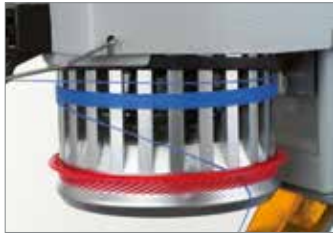
Vantagens para o usuário

- Desenho homogêneo da malha, graças à tensão constante do fio entre o SFE e o local de trabalho, independentemente de fatores negativos de influência antes do SFE
- Sem desenfiamento em caso de ruptura do fio graças ao sensor de ajuste e reserva de fio na bobina
- Menos defeitos de malha e aumento da produtividade através da parada de máquina controlada por processador
- Sem excesso de bobinamento das camadas de fios, sem formação de laços

SFE: os componentes

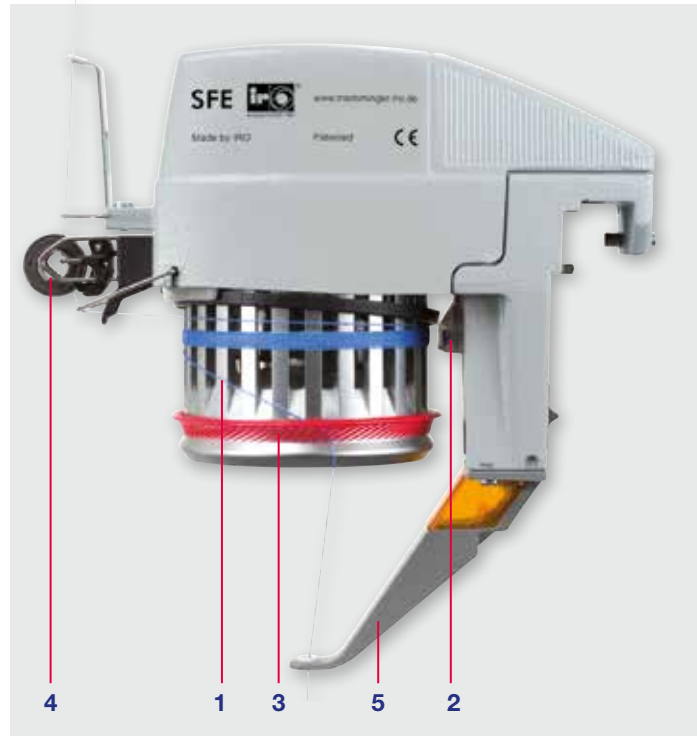
1 Bobina

Reserva mínima de fio, ótimo avanço das camadas individuais de fios.



2 Sensor (módulo ótico)

O controle por microprocessador do SFE controla, com auxílio do módulo ótico, a reserva de fio na bobina e adequa a velocidade do motor ao consumo de fio.



3 Anéis de freio

A tensão do fio pode ser alterada mediante a utilização de anéis de freio variados.



4 Freio de vibração

O freio de vibração com anéis de freio magnéticos garante uma tensão constante do fio, e é autolimpante devido ao seu contínuo movimento giratório. Com isso, paradas por falhas podem ser evitadas.



5 Desligamento por desaceleração (opção)

O SFE está equipado opcionalmente com o desligamento por desaceleração integrado.



Dispositivo de cera (opção)

Com a montagem do dispositivo de cera é possível parafinar o fio antes do processo de tecelagem, sem uma etapa de trabalho adicional.



Dados técnicos

Tensão de alimentação:	3 x 42 V +/- 10%, 50/60 Hz
Corrente máx./ fase:	1,41 A
Corrente média./ fase:	0,75 A
Potência máx.:	100 VA
Potência média:	55 VA

Volume máx. de fornecimento de fio:	500 m/min
Gama de fios:	83 dtex – 2500 dtex (Nm 4 – Nm 120)
Diâmetro mínimo dos anéis:	300 mm
Peso:	2,610 kg

Campos de aplicação	
■ Teares circulares	■ Teares retilíneos
■ Máquinas de meias soquete	■ Tear de malha de trama
■ Máquinas de meias	■ Teares para produtos seamless

ADVANCED KNITTING TECHNOLOGY

MEMMINGER-IRO GMBH
 Jakob-Mutz-Straße 7 | 72280 Dornstetten-Germany
 Tel. +49 7443 281-0 | info@memminger-iro.de
 www.memminger-iro.de