

Bant Dokuma Tezgahı

NG3

orta ağırlıktaki bant ve kemerler için



NG3

Mükemmel Konsept

Müller Bant dokuma tezgahlarının model serisi NG teknik ve teknolojik gelişmeler bakımından yeni bir çağır yaratmıştır.

Çerçeve tahriki, çerçeve çekiş tekniğinin yanı sıra, çerçeve ve gücüler ile azami 2750 dk.⁻¹ devirde çalışmak için tasarlanmıştır.

Atkı ipliği besleme, kompenzasyon ve kontrol mekanizması sayesinde daha yüksek bant kalitesi elde edildiği gibi, makinenin durdurma süreleri de azaltılmıştır.

Frekans ayarlayıcı ile donatılmış modern makine tahriki üretim kapasitesini arttırmaktadır. Merkezi yağlama sistemi sayesinde bakım ihtiyacı da azaltılmıştır.



NG3 28G Genel görünüm



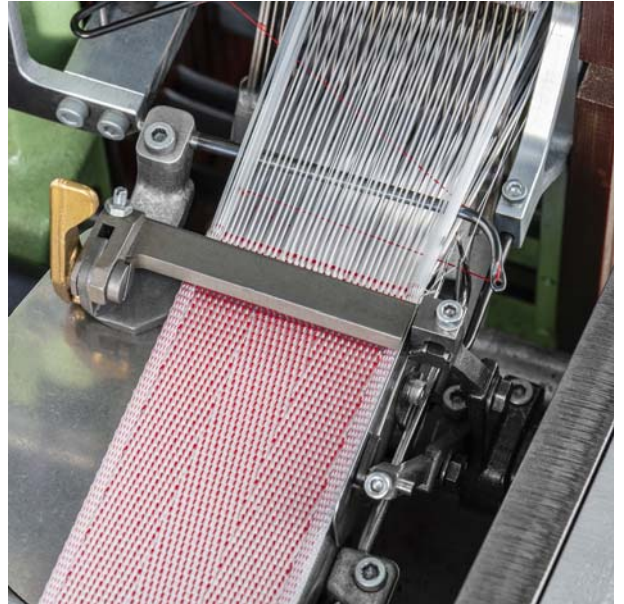
Ses yalıtımı ile donatılmış NG3S

NG3 Serisi aşağıdaki modelleri kapsamaktadır:

- NG3 28G 28 cm enli model, orta ağırlıktaki bant ve kemerler için
- NG3S 28 Sessiz modelimiz ile gürültü düzeyi 10 dB(A) ya kadar düşürülebilmektedir

Bir bakışta avantajları

- Azami 2750 dk.⁻¹ devir ile yüksek üretim performansı
- Makine çalışır vaziyette iken hız ayarı yapılabilmektedir
- Yüksek bant ve kemer kalitesi elde edilir
- Kolay kullanılabilir ve kontrol edilebilir olması
- Makinenin her yanına kolay erişim imkanı
- Asgari bakım ihtiyacı, az aşınma
- Az gürültülü çalışma, istek üzerine ses yalıtımı ile donatılmış model
- Makine ve insan için gerekli tüm güvenlik önlemleri ile donatılmıştır



Dokuma sistemi 5 ve patentli çift bileşenli iğne

Bu konseptte patentli birçok teknik ve teknolojik yenilik kullanılmıştır:

Çerçeve Tahriki /Çerçeve Çekiş Gücü

Ağızlık açma sisteminin makinenin yanında bulunması, çerçeve tahrik sistemine kolaylıkla erişmenizi sağladığı gibi, gücün doğrudan çerçeve mili üzerine etki etmesini sağlamaktadır (Müller Patenti).

Patentli, elektronik basınç ayarlı, hava ile çalışan çerçeve çekiş sistemi en yüksek devirlerde dahi azami aşınma ile çalışmanıza olanak sağlamaktadır. Çerçeveler ve gücülerin hareket alanları azami derecede tutulduğundan, daha az gürültülü ve daha az aşınma ile çalışmaları sağlanmıştır.

Atkı Besleme/ Atkı Kontrol

Atkı ipliğinin kolaylıkla dizilebilmesi için çekme silindirin üzerinde bulunan baskı ruloları kaldırılabilir. Baskı ruloları silindirin üzerinde olduğunda kaçaksız iplik besleme garanti edilmektedir. Atkı ipliğinin gerginliği merkezi genel ayarlardan, bant başına ince ayarlar ise makine çalışır vaziyette iken dahi yapılabilir.

Patentli atkı kompensasyonu minimum atkı tansiyonu ile dokumayı sağlar. Yüksek tansiyon ve gevşek atkı engellenmektedir. Düzenli hava akımıyla, atkı tansiyonu kusursuz olarak ayarlanabilir ve dokuma işlemi süresince kesin olarak sabit tutulabilmektedir. Böylece ürünlerinizin kenar kalitesi düzgün olduğu gibi, atkı ve örme iğnelerinin aşınması da en aza indirgenmiştir.

Optik elektronik atkı kontrol sistemi gevşek veya eksik iplikleri anında tespit ederek makineyi durdurur.



Tel yay kompensasyonlu atkı besleme seçeneği



Hava basıncı ile ayarlanan patentli çerçeve tahriki

Örme İğnesi Kenarı

Daha yüksek verimlilik ve örme iğneleri kırılmalarının azaltılması açısından önem taşıyan başka patentli detaylar da bulunmaktadır. Sabit ayarlanmış olan iğne pozisyonu ve sürgülü iğnenin ufak hareketleri ipliğin güvenli bir şekilde ve aşırı gerginliğe mahal vermeden beslenmesini desteklemektedir.

EKAST veya EBRT ile çözgü salma sistemi

Elektronik çözgü salma sistemi EKAST, çözgü leventinin dolu veya boş anında sabit çözgü tansiyonunu garanti etmektedir.

EKAST sisteminin bulunduğu makinelerde levent tahrikini sağlayan motorun hızı yay yüklü gergi silindiri ile düzenlenmektedir.

Bobin çağrılığında çözgü besleme esnasında, elektronik fren tamburu EBRT sabit ve kontrol edilebilir tansiyonu garanti etmektedir

NG3

Kumanda

Silent (ses yalıtımlı) modelleri ve On-line-veritabanı sistemine sahip makineler **MÜCONTROL** ile donatılmıştır. Bu kontrol sistemi, merkezi bir veri kayıt ve saklama aygıtı ile 6 vardiya sayacı, folyolu klavye ve kumanda aletinden oluşmaktadır.

Opsiyonlar

- Pnömatik yerine dengeleme yayları ile donatılmış atkı kompenzasyonu
- MUTRANS3 standart atkı besleme yerine daha kalın ipliklerin beslenmesi adına monofilament atkı besleme sistemi.
- Yüksek süratlerde yeterli mukavemet elde etmek adına plastik varyatörlü diskler yerine çelik varyatörlü disklerin kullanıldığı atkı besleme.
- Dokuma şaftı: Uygulama, NG yerine NGV3 olup güçlerde ve dokuma şaftında artırılmış dayanıklılık sağlamaktadır.
- Kutu içine serme için bant aktarımı



MÜCONTROL kumanda sistemi

Teknik veriler

Makine Tipi	NG3 28G + NG3S 28G
Dokuma bant/kafa adedi	2/66
Azami dokuma tarak eni (mm)	56
Dokuma sistemi	1, 2, 3, 4, Z5/S5 (GR2)
Atkı sıklığı/cmŞ	Standart 5,8 – 28, diğer ölçüler 0,55 – 55,9
Çerçeve adedi	8, 12, 16
Ağızlık açma	– Eksantrik 1:8 – Desen zinciri 1 : 8, 24 – 48
Elektrik sarfiyatı	2,8 – 3,3 kW ilave ekipmana bağlı olarak değişir
Elektrik şebekesi	3 x 400 V – 50/60 Hz
Basınçlı Hava	6 bar, kullanım 2 – 5 Nm ³ /saat, pnömatik atkı ipliği kompenzasyonu ile 0,1 Nm ³ /saat Dengeleme yaylı kompenzasyon ile
Model tanımlaması	Temel model + bant adedi /kafa özellikleri Örnek: NG3 28G 2/66

Copyright © 2003 by Jakob Müller AG Frick
5070 Frick Switzerland

İsviçrede basılmıştır. Her hakkı mahfuzdur.

İmtiyaz sahibinin yazılı izni olmadan kısmen veya tamamen alıntı yapılamaz, tercüme veya bilgisayar diline çevirilemez.

Resimleri ve verileri içeren, bu katalog yön gösterici olarak dikkate alınmalı, sözleşmeye bağlantılı değildir.

**Geleceğin Makinaları ile
Büyüleyici Şeritler ve Dar Dokumalar**

Rep.:



Jakob Müller AG Frick
5070 Frick Switzerland
Tel +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com

