

MNC 3

Needle Controller: L'high-tech consente di ridurre la produzione di tessuto di seconda qualità



Poiché la presenza di aghi rotti e danneggiati è inevitabile, l'imperativo consiste in una rapida individuazione ed eliminazione degli stessi. Il sistema MNC 3 Needle Controller svolge questo compito in modo estremamente efficace, rapido e sicuro.

Il sensore ottico dell'ago è in grado di rilevare rapidissimamente la presenza di aghi rotti e danneggiati su macchine circolari da maglieria a jersey singolo e doppio, con tessuto liscio o a righe, lavorazione a scarto d'ago o jacquard.

La MNC 3 è costituita da unità di controllo, sensore di cicli macchina e fino a due sensori degli aghi. In base all'utilizzo è possibile scegliere tra tre modalità operative diverse. La programmazione avviene tramite l'unità di controllo. Gli aghi sono monitorati tramite fibre ottiche. La posizione di aghi rotti o deformati viene visualizzata con precisione nell'unità di controllo.

I VANTAGGI

- MNC 3 consente di ridurre la produzione di tessuto di seconda qualità
- Riconoscimento degli errori degli aghi anche con divisioni fini, campioni jacquard e tessuti vanisé con elasthan
- Indicazione della posizione dell'errore dell'ago con conseguente risparmio di tempo
- Sensore estremamente compatto per un'installazione rapida anche su macchine ad alte prestazioni
- Menu e programmazione di facile comprensione
- Il blocco tastiera impedisce utilizzi impropri da parte di persone non autorizzate



▶ MNC 3

I componenti MNC 3:

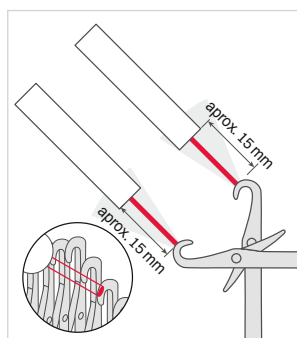
UNITÀ DI CONTROLLO

Immissione di tutti i parametri necessari per il funzionamento. Inoltre, la posizione di aghi rotti o deformati viene visualizzata con precisione nell'unità di controllo.



SENSORE DELL'AGO

Il sensore trasmette e riceve luce tramite fibre ottiche e viene montato per controllare gli aghi su una macchina circolare per maglieria.

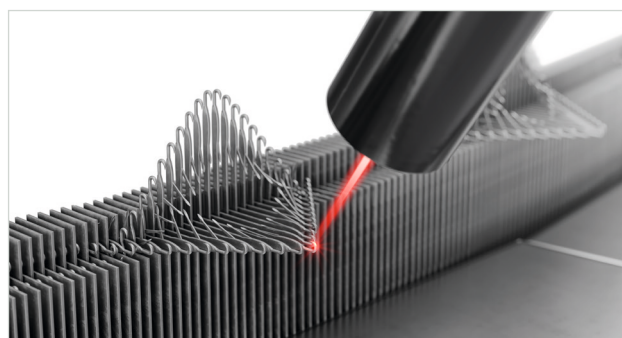


FUNZIONE DI STOP MACCHINA

Ago piegato



Ago rotto



DATI TECNICI

Settore di utilizzo: Fino alla finezza E50 e fattore speed 1500

Campo di tensione utilizzabile: 22 - 26 V AC / DC

Distanza tra sensore L50 e ago: $15 \pm 1\text{mm}$

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

