

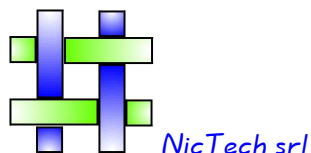
FRENO TRAMA POSITIVO ELETTROPNEUMATICO MOD MDB-1P MODULARE (BREVETTATO)

Cosa significa: poter applicare la massima frenatura necessaria solo in determinati punti durante l'inserzione della trama.

Frutto di anni di esperienza tecnica in tessitura, il progetto semplice e lineare è realizzato con particolare cura e attenzione, dotato di regolazioni stabili e protette, permette la rilevazione delle forze di frenatura utili per la regolazione, il controllo e l'archiviazione delle stesse, il sistema modulare permette, inoltre, l'applicazione del sistema in base alle proprie esigenze.

L'applicazione di tale dispositivo consente i seguenti vantaggi:

- Rapido ritorno dell'investimento
- Costi di gestione irrilevanti
- Minori rotture del filo di trama e conseguenti minori fermate del telaio – aumento della resa macchina e della qualità del tessuto, riduce la formazione dello sporco grazie alla suddivisione e alla progressività delle 3 zone di frenatura
- La visualizzazione delle registrazioni ne rendono possibile la riproduzione in qualsiasi momento, anche a distanza di tempo
- Il freno non può essere involontariamente manomesso
- Agisce sul filo in maniera delicata e progressiva suddividendo in 3 zone il carico della frenatura
- Garantisce una vastissima gamma di filati senza cambiare le spazzole degli alimentatori, sostituire spessori lamelle, aggiungere elementi frenanti ecc.
- Rapida conversione in freno negativo
- Il freno può essere installato su quasi tutti i tipi di telaio

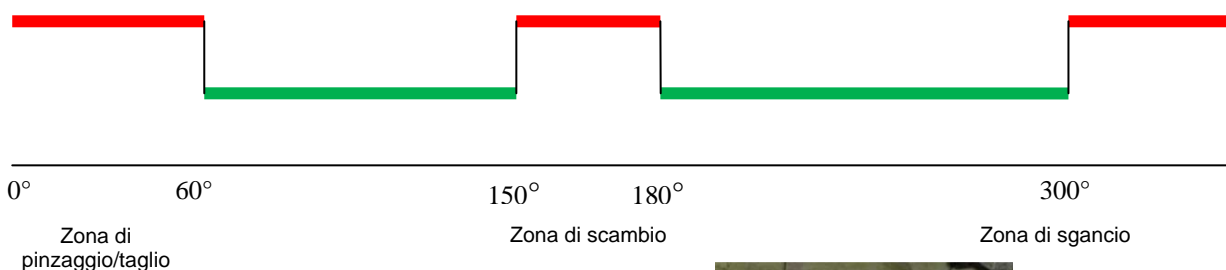


Come agisce il freno?

Distribuisce la sua forza frenante in tre punti della trama:

Frenatura negativa (2 punti di frenatura): cioè una minima tensione sempre presente; tale parte è comandata da una "manopola multigiri" (sistema brevettato). Questo dispositivo consente la visualizzazione dei cambiamenti della pressione esercitata dalle lamelle frenanti sulla trama.

Frenatura positiva (1 punto di frenatura): tale tensione interviene sommandosi a quella negativa solo nei punti in cui serve veramente cioè nei momenti di pinzaggio/taglio, scambio e sgancio trama, anche questa frenatura è regolabile e visualizzabile.



 Frenatura negativa

 Frenatura positiva



- La frenatura nelle zone positive avviene tramite l'azionamento di un'elettrovalvola che agisce su di un pistoncino che preme sulla lamella frenante
- Tale frenatura è regolabile singolarmente tramite un regolatore di pressione
- Le lunghezze (esprese in gradi) delle zone di frenatura positive possono essere regolate
- Le elettrovalvole sono comandate da una scheda elettronica dedicata (indipendente dal telaio o dai prealimentatori) alimentata con una normale presa a 220V
- E' necessario avere a disposizione dell'aria compressa, sufficientemente pulita, con una pressione tra i 3 e 5 bar per comandare il freno

-IMPORTANTE-

E' possibile, tramite un interruttore, far lavorare l'intero sistema sia in maniera positiva, con comando elettropneumatico, che in maniera negativa, come se si avessero a disposizione dei freni tradizionali, ma in questo caso la frenatura della trama risulterà molto più delicata rispetto all'uso di freni a lamelle tradizionali con in più i vantaggi portati dalla "manopola multigiri"