

Fastrong

T.E.M.2AR. 3200

mod.



DEWAELE TECHNICAL AGENCIES
Hazewindstraat 71
B-8540 DEERLUK
T +32 (0)56 73 5685
lievendewaele@dta-industrial.be
www.dta-industrial.be

mod. *Fastrong* T.E.M.2AR. 3200

Telaio veloce idoneo a tessere tessuti tecnici • *Fast weaving loom suitable to weave technical fabrics*

Descrizione della tipologia di telaio:

T = telaio

E = eccentrici

M = tipo telaio medio

2AR = inserzione trama tramite n.2 aste rigide

3200 = altezza di tessitura (altezza di tessitura massima su richiesta: 7000 mm)

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL TELAI0

- Altezza di tessitura: mm 3200 (altezza di tessitura massima su richiesta: 7000 mm);
- Velocità regolabile da 0 fino a 250 rpm;
- Massima tensione in battuta: daN/m 3.000;
- Massima tensione in ordito: daN/m 2.000;
- Struttura modulare;
- n. 3 camme complementari;
- 3-CILINDRI TIRAPEZZE con TENSIONAMENTO DEL TESSUTO COSTANTE;
- DISPOSITIVO 3-RULLI DI TENSIONAMENTO ORDITO con controllo assi e controllo tensione tramite celle di carico gestito da PC.
- (possibilità di installare qualsiasi tipo di subbio ordito);
- Controllo ordito a 4 posizioni;
- **RATIERA ELETTRONICA ROTATIVA TRINCA TIPO R.E.R**

R = Ratiera

E = Controllata elettronicamente

R = Rotativa

Idonea a gestire da 2 a 52 quadri complete di:

- Ratiera azionata e controllata tramite PC;
- Possibilità di tessitura a bocca aperta e bocca chiusa;
- Possibilità di posizionare i quadri nel punto loro "0";
- Possibilità di controllare e regolare ogni singolo quadro;
- Possibilità di regolare la posizione quadri in funzione al tipo di tessuto;
- Possibilità di regolare il punto fermo quadri;
- Possibilità di regolare la fase quadri;
- Possibilità di tessere tessuti multistrato (svariate possibilità di legatura)..

DISPOSITIVO DI CONTROLLO TELAI0:

Il controllo completo della macchina, tutti i dati e le funzioni di regolazione sono gestite dal sistema di controllo TRINCA, sviluppato da TRINCA per la gestione del telaio.

Tutti gli assi installati del telaio, tutti i parametri e tutte le funzioni di controllo sono gestite da PC programmato in Windows CE.

Explanation of the loom type letters and numbers:

T = loom

E = driven by eccentric curves

M = medium loom construction

2AR = weft insertion by n. 2 rigid rods

3200 = weaving width (on request be possible weaving in 7m width)

TECHNICAL FEATURE OF THE LOOM

- Weaving width: mm 3200 up to 7000m;
- Adjustable speed from 0 up to 250 rpm;
- Maximum beat-up tension: daN/m 3.000;
- Maximum warp tension: daN/m 2.000;
- Modular steel structure with;
- n. 3 complementary driving cams;
- 3-ROLLER TAKE-UP with CONSTANT FABRIC TENSIONING DEVICE;
- 3-ROLLER WARP TENSIONING DEVICES equipped with its software for the axis control and load cells control (possibility to have a normal let-off beam);
- Warp control tension 4 position;
- **ELECTRONIC, ROTARY DOBBY TRINCA TYPE R.E.R 12**

Dobby type explanation:

R = Dobby

E = Electronically controlled

R = Rotary

Suitable for driving from 2 to 52 heddle frames

complete with:

- doobby driven and controlled by the PC;
- possibility of weaving with open shed and closed shed;
- possibility to put the heddle frames onto its "0" point;
- possibility to control and adjust manually each single frame;
- possibility to adjust the frame position as needed by each fabric pattern and function of frames in the upper or in the lower part;
- possibility of the frame standstill adjustments;
- possibility of the frame phase adjustment;
- fabric Multipatren.

LOOM CONTROL DEVICE:

The complete loom control, all data settings and operating function adjustments are carried out by the TRINCA electronic control device and the especially developed TRINCA loom managing. All electronically and electric control devices are installed inside the main switchboard and all data's, as well as loom driving and control functions, are developed by an industrial PC with software windows CE.

