



ELFEED

Spannmaschinen-Einführung

Kontinuierliche Erfassung und Regelung
der Wangenposition

Inhalt

Die Regelkreise	4
Wangenpositionsregelung	5
Spannmaschineneinführung ELFEED KRS 60	6
Spannmaschineneinführung ELFEED KRS 62	7
Infrarot-Kantensensor FR 55.3	8
Kantenausstreifeinrichtungen ELSPREADER	10
Kompetenz rund um die Spannmaschine	12

Spannmaschinen-Einführung

Aufgabe

Die Effektivität einer Spannmaschine entscheidet sich bereits beim Einlauf, denn hier muss die Bahn an den Kanten sicher von den Nadeln oder Kluppen der Transportkette erfasst werden. Eine sich ständig ändernde Bahnposition macht eine Spannmaschinen-Einführung zur Korrektur zwingend erforderlich. Vollständig ausgerollte Kanten bei Maschenware sind entscheidend für die Minimierung des Schnittabfalls. Nur eine optimale Warenführung garantiert einen hohen Maschinennutzeffekt und somit eine hohe Produktionsleistung des Trockners.

Funktion

Bei der Spannmaschinen-Einführung erfasst ein Infrarot-Kantensensor die Warenkante. Ein Positionsregler sorgt dafür, dass die Wange immer der sich ständig ändernden Warenbahn präzise nachgeführt wird.

Digital-Technologie

Die digitale Regelung, kombiniert mit einem hochauflösenden Infrarot-Kantensensor, gewährleistet immer eine exakte Aufnadelung mit geringster Übernadelung. Die Systemlösung mit „all-in-one“ AC/EC (alternating current / electronic commutation) Kompakt-Stellantrieb mit integriertem Regler und direktem Netzbetrieb ist technologisch einmalig und wartungsfrei.



SPITZENTECHNOLOGIE – AUF DER GANZEN WELT ZUHAUSE

Erhardt+Leimer
Weltweit für die Produktion der Zukunft

Intelligente Technologien und Produkte in höchster Qualität für die Optimierung der Produktionsprozesse unserer Kunden in aller Welt. Das ist unser Anspruch als international expandierende Erhardt+Leimer Firmengruppe.

Durch unsere weltweite Präsenz – von der Entwicklung über die Produktion bis hin zum Service – sind wir immer nah am Kunden. Wir entwickeln kundenspezifische Lösungen und exzellente Produkte, die wir unseren Kunden nach Wunsch in digitaler oder intelligenter Ausführung zur Verfügung stellen, und setzen neue Standards für die Produktion von morgen. Dabei werden nicht nur unsere Produkte zunehmend smart, unser gesamtes Unternehmen erfährt derzeit eine digitale Transformation. Sichtbares Zeichen hierfür ist der E+L Webshop, der es unseren Kunden ermöglicht, Produkte und Ersatzteile einfach und schnell online zu bestellen.

Mit mehr als 1.600 Mitarbeitern an Standorten in Europa, Asien und Amerika liefern wir Spitzentechnologie termingegenau an jeden Ort der Welt.

In unserem Handeln achten wir auf einen verantwortungsvollen, umweltschonenden Einsatz aller Unternehmensressourcen und setzen so ein Zeichen für mehr Nachhaltigkeit.

KUNDENZUFRIEDENHEIT IM FOKUS

INTELLIGENTE TECHNOLOGIE · SMARTE PRODUKTE

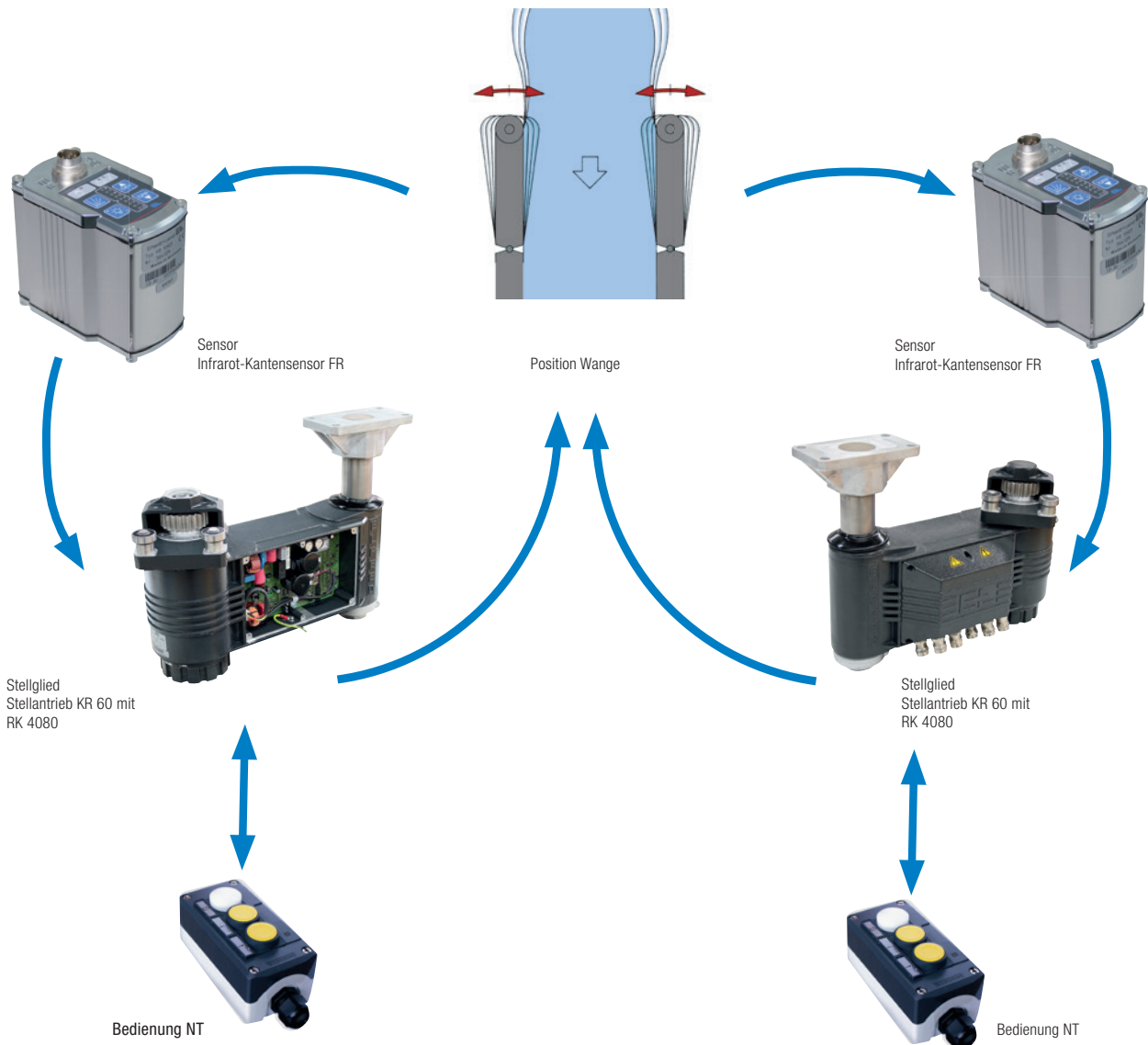
INTERNATIONALE STANDORTE · WELTWEITE VERFÜGBARKEIT



Die Regelkreise

Jede Automatisierung einer Steuerung basiert auf der Grundlage des einfachen Regelkreises. Selbst komplizierte Aufgabenstellungen lassen sich auf diesen Regelkreis reduzieren.

- Ausgangspunkt ist die aktuelle Position der Warenbahn, die sich ständig verändert
- Ein Infrarot-Sensor erfasst berührungslos den Positions-Istwert der Wange
- Der Regler vergleicht den Positions-Istwert (aktuelle Bahnposition) mit dem Positions-Sollwert der Wange und gibt ein entsprechendes Korrektursignal an das Stellglied ab
- Das Stellglied korrigiert die Position der Wange und gewährleistet somit eine korrekte Warenaufnahme



Wangenpositionsregelung

Funktion

Aufgabe ist es, die Einlaufwangen immer mit einer vorgegebenen Überdeckung entweder in die Nadeln oder in die Kluppen der Spannmaschinenkette zu bringen.

Einsatzbereich

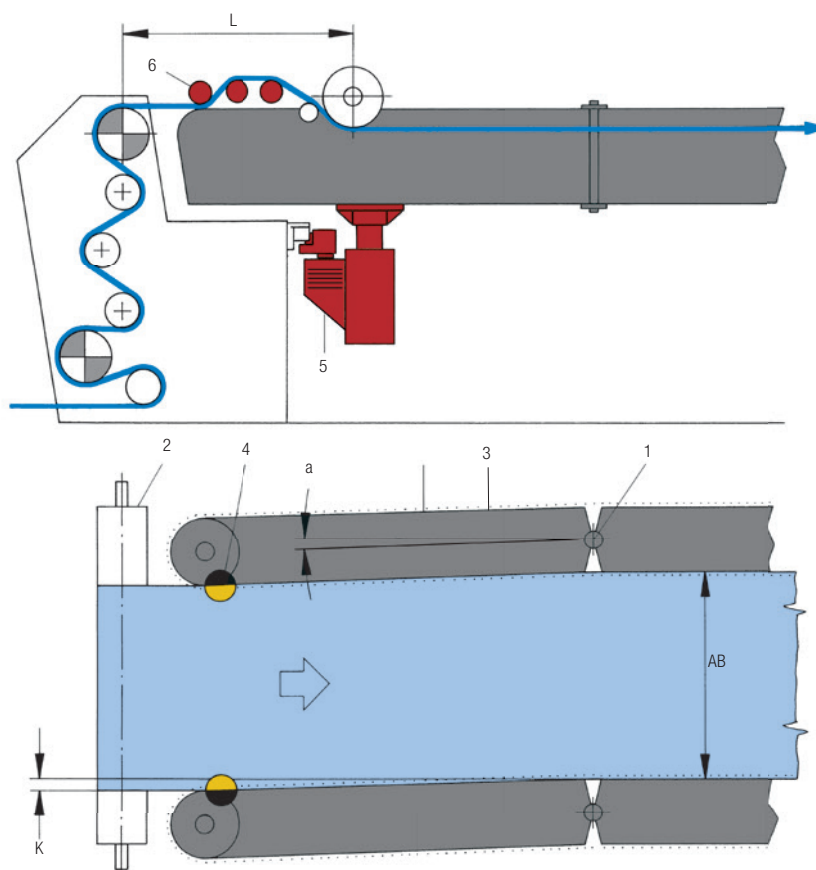
Die Wangenpositionsregelung wird an allen üblichen Spannmaschinen, Beschichtungs- und Egalisierrahmen sowohl für Web- und Maschinenware als auch für Teppiche eingesetzt.

Auslegung

Die Ansteuerung der Einlaufwangen wird heute entweder über einen Zahnstangen- oder Gewindespindeltrieb realisiert. Hierbei deckt die Lösung über Zahnstange nahezu alle Applikationen ab. Die Trapezspindel kommt dann zum Einsatz, wenn wegen hoher Querspannungen die Selbsthemmung bei Maschinenstillstand gewünscht ist.

Applikation

Die Kompaktheit von KRS 60 wird von keinem anderen System erreicht. Für ein optimales Regelverhalten sollten Sensor und KR 60 möglichst in einer senkrechten Linie übereinander angeordnet werden.



Legende

K	Korrekturweg der Wange	α	Korrekturwinkel	L	Einlauflänge	AB	Arbeitsbreite
1	Drehpunkte	2	Einlaufwalze	3	Wangen	4	Sensoren
5	Stellantrieb	6	Ausbreiteinrichtung				

Spannmaschineneinführung ELFEED KRS 60

Die „all-in-one“ AC/EC Kompakt-Stellantriebe mit integriertem Regler sind wartungsfrei und hochdynamisch, was Maschinengeschwindigkeiten bis 150 m/min problemlos erlaubt. Jede Maschinenseite bildet zusammen mit dem Infrarotsensor FR 55 einen eigenständigen Regelkreis.

Auslegung

Übertragung der Wangenverstellung entweder über Zahnstange (mehr als 98 %) oder mittels Spindel für Sonderapplikationen.

Applikation

Die Stellantriebe müssen so nahe wie möglich an der Einzugswalze im Einlauf der Spannmaschine eingebaut werden. Idealerweise sind Sensor und Stellantrieb auf einer gemeinsamen vertikalen Linie angeordnet, damit wird ein Optimum an Regelgenauigkeit erreicht.

ELFEED KRS 60

Die Spannmaschinen-Einführung ELFEED KRS60 setzt neue Maßstäbe für präzises Aufnadeln bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten. Weltweit zum ersten Mal wird bei der KRS60 ein "all-in-one" Kompakt-Stellantrieb mit integriertem Regler für direkten Netzbetrieb (100 V bis 240 V) eingesetzt.

Die Kombination von einem CCD-Infrarotsensor mit einer Auflösung von 0,1 mm und der dynamischen Regelung gewährleistet eine stets präzise Aufnadelung der Warenbahnen. Der Stellantrieb KR 60 ist ein wartungsfreier, bürstenloser Motor. Kombiniert mit einem Planetengetriebe überzeugt er durch eine sehr hohe Dynamik und einen exzellenten Wirkungsgrad. Die Kraftübertragung auf die Wange erfolgt über ein Ritzel auf eine Zahnstange. Dieses einfache und robuste System bewährt sich seit Jahrzehnten, auch unter widrigen Umgebungsbedingungen. Zusätzlich kann die Empfindlichkeit des Reglers am Sensor angepasst werden.



Stellantrieb KRS 60

Technische Daten

Nennspannung	100 bis 240 V AC, 50/60 Hz
Maximale Stromaufnahme (110 V)	4 A
Nennleistung	350 W
Nennstellkraft	1300 N
Stellgeschwindigkeit max.	120 mm/s
Schutzart	IP 54
Umgebungstemperatur	+10 bis +60 °C
Lagertemperatur	-10 bis +80 °C
Aufstellhöhe max.	2000 m ü. NHN
VDE Prüfung	nach DIN EN 61010-1
Gewicht ohne Flanschsäule	16 kg
mit Flanschsäule	23 kg

Spannmaschineneinführung ELFEED KRS 62

Die Spannmaschinen-Einführung ELFEED KRS 62 ist eine Variante der bewährten Baureihe KRS 60 für langsam laufende Spann- und Beschichtungsmaschinen bis 50 m/min bei denen große Verstellkräfte und eine Selbsthemmung benötigt werden. Bei der Baureihe KRS 62 erfolgt die Übertragung der Bewegung auf die Einlaufwange über eine Trapezgewindespindel die selbsthemmend ausgelegt werden kann.

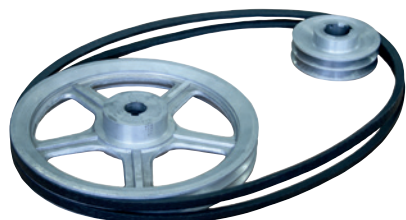
Beim Einsatz an z.B. Mercersiermaschinen, kann der Stellantrieb auch außerhalb der stark korrosiven Zone angebaut werden.

Der „All in One“ Kompakt-Stellantrieb mit integriertem Regler für direkten Netzbetrieb (100 V bis 240 V) ist ein wartungsfreier bürstenloser Motor, kombiniert mit einem Planetengetriebe. Optimierungen (Empfindlichkeit des Reglers, Einstellung Stellgeschwindigkeit) des ELFEED KRS 62 können am Sensor FR 55.3 vorgenommen werden.

Optional ist ein Antriebspaket mit Zahnriemenscheibe und Doppelzahnriemen erhältlich.



Stellantrieb KRS 62



Technische Daten

KR 62 mit integriertem Regler

Nennspannung	100 bis 240 V AC, 50/60 Hz
Stromaufnahme max. (110 V AC)	4 A
Nennleistung	350 W
Nennmoment	55 Nm
Nendrehzahl	43 1/min
Schutzart	IP 54
Umgebungstemperatur	+ 10 bis + 60 °C
Lagertemperatur	- 10 bis + 80 °C
Gewicht	24 kg
Aufstellhöhe max.	2000 m ü. NHN
VDE Prüfung	nach DIN EN 61010-1

Antriebspaket

Riemenscheibe KR Dw	280 mm
Rahmenscheibe Spindel dw	112 mm
Übersetzung	1: 2,5 ($n_{KB} : n_{Spindel} = 0,4$)

Infrarot-Kantensensor FR 55.3

Der digitale Infrarot-Kantensensor FR 55 vervollständigt den Regelkreis der digitalen Spannmaschineneinführung. FR 55 ermöglicht eine optische oder mechanische Abtastung der Warenkante, entsprechend dem Reflexionsprinzip wird die Warenbahn als Reflektor benutzt. Der Infrarotlichtsender wie auch die Empfängerelemente sind innerhalb des Sensorgehäuses. Infrarotlicht garantiert auch bei kontrastreich bedruckten sowie schwach reflektierenden Farben eine sichere Abtastung der Bahnkante.

Bei sehr unregelmäßigen Warenkanten (z.B. überstehende Fäden) führt die mechanische Abtastung durch Einschwenken des Abtasthebels (auch während der Produktion möglich) zu einer Beruhigung der Regelung. Der mechanische Abtasthebel ist optional und kann jederzeit nachgerüstet werden. Der Anpressdruck des Abtasthebels ist einstellbar.

Handhabung

Die Anzeige der Warenkante und die manuelle Adresseinstellung erfolgen an der Gehäuseoberseite über die Folientastatur. Zusätzlich können am Sensor die Regelempfindlichkeits-Kennlinie des Stellantriebs KR 60 sowie die Empfindlichkeit des Sensors eingestellt werden.

Der korrekte Abstand zur Warenbahn von 36 mm wird in Verbindung mit einer Kantenausstreifeinrichtung und zugehöriger Sensorverstellung von E+L immer gewährleistet. In anderen Fällen wird ein Warenleitbügel benötigt.



Technische Daten

Versorgungsspannung	
Nennspannung	24 V DC
Zulässiger Bereich	20 bis 30 V DC (Welligkeit eingeschlossen)
Stromaufnahme	100 mA
Leistungsaufnahme	2,4 W
Abtastfrequenz	100 Hz
Messbereich	±10 mm
Abstand Kantensensor – Bahn	36 mm
Schutzart	max. IP 65 mit geeignetem Stecker in gestecktem Zustand
Umgebungstemperatur	10 bis 60 °C
Lagertemperatur	-10 bis +80 °C
Gewicht	
ohne Abtasthebel	0,37 kg
mit Abtasthebel	0,46 kg

Auswahltable

Type FR 55..	..03	..13
Messbereich ±10 mm	■	■
mit Abtasthebel	■	
ohne Abtasthebel		■

Wangenendechalter ATL 0103

begrenzen den Korrekturwinkel der Wange und schützen somit die Transportkette vor Schäden.



ATL 0103

Auf-/Abnadelwächter FM 05

überwachen das sichere Aufnadeln bzw. Abnadeln in die Transportkette.



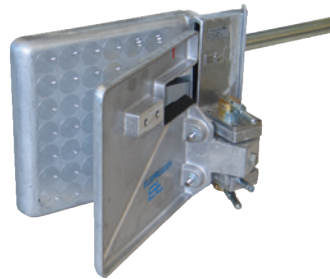
FM 05

Kantenausstreifeinrichtungen ELSPREADER

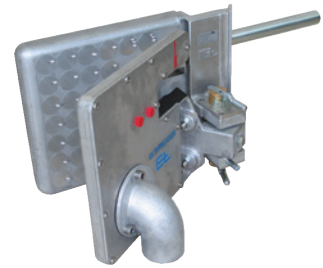
Pneumatischer Kantenausstreifer LPA 03

Der pneumatische Kantenausstreifer ELSPREADER LPA 03 dient zum Ausbreiten und Breithalten von trockenen, sehr empfindlichen und besonders stark einrollenden Maschen- und Webwaren. Je nach Beschaffenheit der Rollkante oder manchmal auch Fransenkante können Düsen ein- oder beidseitig eingesetzt werden. Ferner ist der Luftaustrittswinkel jeder einzelnen Düse entsprechend den Anforderungen justierbar. Der Luftstrom, der über die optimal justierten Düsen sehr gezielt eingesetzt wird, breitet jede eingerollte oder umgeschlagene Bahnkante zuverlässig aus.

ELSPREADER LPA 03 ist weltweit das einzige System, welches ohne mechanische Berührung der Warenoberfläche effizient arbeitet.



LP 0301



LP 0303

Motorische Kantenausroller LA 82/83/84

Erst der Einsatz von motorisch betriebenen, schwenkbaren Ausrollspindeln garantiert eine sichere Aufnahme einzuführender Ware in die Transportkette. Kantenausroller mit zwei oder drei Spindeln gewährleisten bereits ein sicheres Ausbreiten von Webware.

Mit einer weiteren, vierten Spindel wird selbst Maschenware zuverlässig ausgebreitet.



LA 82



LA 84

Mechanische Kantenausbreiter LS 3

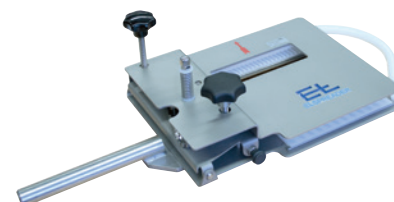
Die mechanischen Plattenausstreifer LS 3 ergänzen unser umfangreiches Programm von Ausbreiteinrichtungen für den Einlauf von Spannmaschinen. Die schräg profilierten Kunststoffausbreitplatten streifen die Rollkanten von Maschenwaren zuverlässig aus. Die Kunststoffprofile haben eine hohe Verschleißfestigkeit. Der Abstand zwischen den Platten wird über ein Handrad eingestellt, die Abstandseinstellung ist dynamisch. Beim Durchlauf dicker Nähte bewegen sich die beiden Platten auseinander, um Beschädigungen sowohl an Ware als auch Platten zu vermeiden.



LS 50

Mechanische Kantenausbreiter LS 50

Der LS 50 kommt z.B. am Foulard vor der Spannmaschine zum Einsatz. Mit einem Paar LS 50 wird der gesamte benötigte Arbeitsbreitenbereich abgedeckt. Die Ausbreiteinrichtung braucht nicht an die jeweils benötigte Arbeitsbreite angepasst zu werden.



LS 3001



LS 36



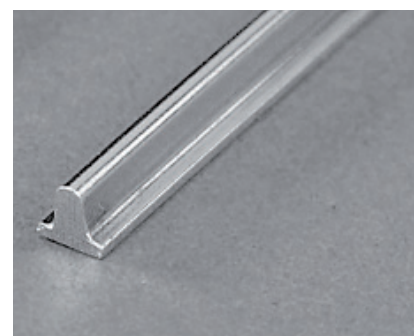
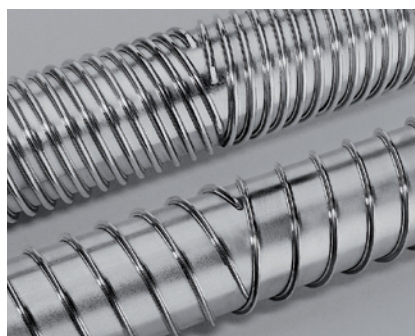
LS 3202

Auswahltabelle

Type	Webware	Maschenware	trocken	feucht	nass	Applikationshinweise
LP 03	■	■	■	■		für empfindliche Ware, für stark eingerollte Kanten
LA 82	■		■	■		für eingeschlagene oder leicht eingerollte Kanten
LA 83	■	■	■	■		für normal eingerollte Kanten
LA 84	■	■	■	■		für stark eingerollte Kanten
LS 30/32	■	■	■	■		für normal eingerollte Kanten, für Nadelketten
LS36	■	■	■	■	■	für eingeschlagene oder leicht eingerollte Kanten
LS 3202	■	■	■	■	■	für Kluppen- und kombinierte Ketten

Breitstreck-Edelstahlwalzen BG

Die Breitstreckwalzen breiten die Warenbahn über die gesamte Breite faltenfrei aus. Durch die speziell entwickelten Profile wird die Ware so schonend wie möglich ausgestreift.



E+L Kompetenz rund um die Spannmaschine

Kantenschneidergerät ELCUT BTA 81

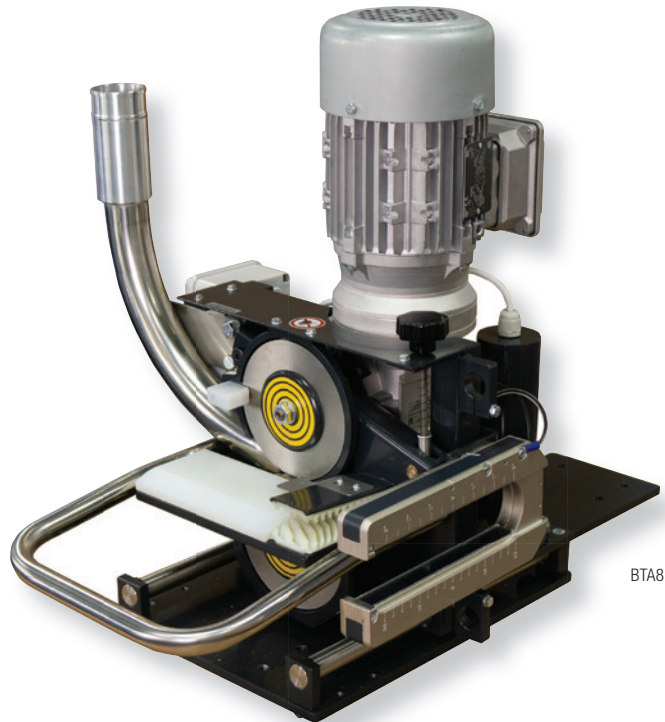
Der Kantenschneider ELCUT BTA 81 wird paarweise am Auslauf der Spannmaschine appliziert, um die geleimten Warenkanten zu beschneiden.

Merkmale

- Scherenschnitt
- kontinuierliche Messerschmierung
- Messer auf Vorder- und Rückseite nutzbar
- Schnittkrafteinstellung am Untermesser
- motorische Seitenverstellung für Randstreifenfeineinstellung oder automatische Schneidmessernachführung
- Blasdüsen für die pneumatische Kantenausstreifung oder mechanische Kantenausstreifeinrichtung
- Anpassung der Schnittgeschwindigkeit an die Bahngeschwindigkeit mittels Frequenzumrichter (optional)
- Verlust der Ware durch Ein- und Auslaufwalze auf Schnittebene nicht möglich
- minimale Randabschnitteinstellung möglich

Einsatzgebiet

Auslauf von Spannmaschinen für Webware, Maschenware, technische Textilien



BTA81



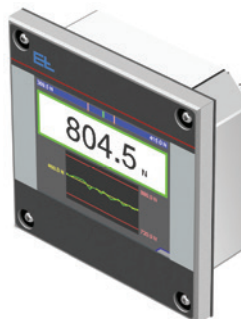
BTA80

Bahnkraftmessung und -regelung ELTENS

Bahnkraftgeregelter Prozesse bringen durch stets reproduzierbares Arbeiten Prozesssicherheit und dienen damit effizient zur Qualitätssteigerung. Der Kraftaufnehmer hat nahezu kein Trägheitsmoment wie eine Pendelwalze und regelt deshalb wesentlich dynamischer und präziser. Dies gilt beim Schneiden ebenso wie bei Wickelprozessen. Entsprechend der Bahn wird immer mit der optimalen Spannung gearbeitet. Damit schont man das Material maximal. Eine konstante Abzugspannung beim Schneidprozess minimiert Störungen und erhöht damit die Leistungsfähigkeit der Gesamtanlage.



Bahnkraftmessverstärker CV 22



Bahnkraftmessverstärker mit Anzeige PA 62



Bahnkraftregler DC 62

Flanschkraftaufnehmer

Diese sind entsprechend dem gewünschten Einsatz in Aluminium, Stahl und Edelstahl verfügbar. Umlenkwalzen mit Zapfen und deren Kugellager werden in den Kraftaufnehmer eingebaut.



Flanschkraftaufnehmer PD 21



Flanschkraftaufnehmer PD 25

Sensorwalze PD 30

Diese eignet sich ganz besonders zur Nachrüstung. Dieser Kraftaufnehmer wird in der benötigten Länge geliefert. Mit zwei Schrauben ist der Einbau damit bereits erledigt.



Sensorwalze PD 30

Blockkraftaufnehmer PD 50

- Einfache Montagemöglichkeit auf einem Maschinenpodest oder seitlich an einer Maschinenwand
- Befestigungsgewinde für Stehlager
- Einfacher Leitwalzenwechsel durch optimale Stehlagerzugänglichkeit
- Hohe Betriebssicherheit durch integrierten 10-fachen Überlastschutz
- Günstiges Temperaturverhalten



Blockkraftaufnehmer PD 50

E+L Kompetenz rund um die Spannmaschine

Bahnbreitenmessung und -überwachung FES mit Breitbandsensor FE 45 und DO 48

Der digitale Breitbandsensor arbeitet mit Infrarotlicht, ist selbsttragend und tastet mittels Scanverfahren die Kanten der Ware ab. Die Anzeige der Warenbreite und Ausgabe der Alarmgrenzen erfolgt über DO 48. In verschiedenen Ausprägungen des DO 48 kann die Breite analog oder über Ethernet Feldbus ausgegeben werden. Der digitale Alarmausgang bei allen DO 48 kann zur visuellen oder akustischen Überwachung genutzt werden. Der Breitbandsensor FE 45 ist auch ideal als Retrofit zur problemlosen Nachrüstung einer alten Bahnführung oder zur Applikation an einer neuen, kundenseitigen Bahnführung geeignet.



Breitbandsensor FE 45

Ausführungen

Bahnführung nach Bahnmitte

Typ	Messbereich	Genauigkeit
FE 451.	3400 mm	±5 mm
FE 452.	3400 mm	±3 mm
FE 453.	1800 mm	±1 mm

Bahnführung nach Bahnkante

Typ	Messbereich	Genauigkeit
FE 457.	1700 mm	±5 mm
FE 458.	1700 mm	±3 mm
FE 459.	900 mm	±1 mm

Messung der Bahnbreite

Typ	Messbereich	Genauigkeit
FES457.	3400 mm	±10 mm
FES458.	3400 mm	±6 mm
FES459.	1800 mm	±2 mm



Bediengerät DO 48

Schussfadenrichtgerät ELSTRAIGHT

Schussfadenrichtgerät für Web- und Maschenwaren. In dem Schussfadenrichter ELSTRAIGHT kommt die CCD-Matrixtechnologie zum Einsatz. Intelligente Kameras werten das Verzugsbild über die Breite aus, woraufhin der Regler dementsprechend die integrierten Schräg- und Bogenverzugswalzen winkelproportional verstellt. Hochdynamische AC-Motoren in Verbindung mit Frequenzumrichtern garantieren eine schnelle und genaue Verstellung der Korrekturwalzen. Durch den Einsatz intelligenter Auswertelgorithmen ist ELSTRAIGHT in der Lage, sich automatisch auf die unterschiedlichsten Gewebestrukturen einzustellen.

Das Herz der Anlage bildet eine Kamerabrücke, die je nach Arbeitsbreite 4 bis 8 CCD-Matrixkameras berücksichtigt.

Wesentliche Vorteile der Matrixkamera sind

- eine einseitige Messung,
- die große zweidimensionale Messfläche und
- der große Messabstand zur Warenbahn.

Erhardt+Leimer bietet neben dem Standard-ELSTRAIGHT auch Schussfadenrichtsysteme z.B. für die Druck-/Teppich-/Denim- und Automobilindustrie an.



ELSTRAIGHT-Kamera



ELSTRAIGHT Standard Für gefaltete oder leicht gewellte Kanten, für Clip- oder kombinierte Ketten

Hauptsitz

Erhardt+Leimer GmbH
Albert-Leimer-Platz 1 · 86391 Stadtbergen, Deutschland
Tel.: +49 821/24 35-0
info@erhardt-leimer.com · www.erhardt-leimer.com



Tochtergesellschaften

E+L Elektroanlagen Augsburg, Deutschland · E+L Automatisierungstechnik Augsburg, Deutschland
E+L Steuerungstechnik St. Egidien, Deutschland · E+L Bradford, England · E+L Mulhouse, Frankreich
E+L Stezzano, Italien · E+L Bucharest, Rumänien · E+L Barcelona, Spanien · E+L Burlington, Kanada
E+L Duncan, S.C., USA · E+L Guarulhos-São Paulo, Brasilien · E+L Ahmedabad, Indien · E+L Hangzhou, China
E+L Tao Yuan, Taiwan · E+L Yokohama, Japan · E+L Seoul, Republik Korea · E+L Bangkok, Thailand

Technische Änderungen vorbehalten · GRU--054392-DE-09 · 04/2024 · 54392

