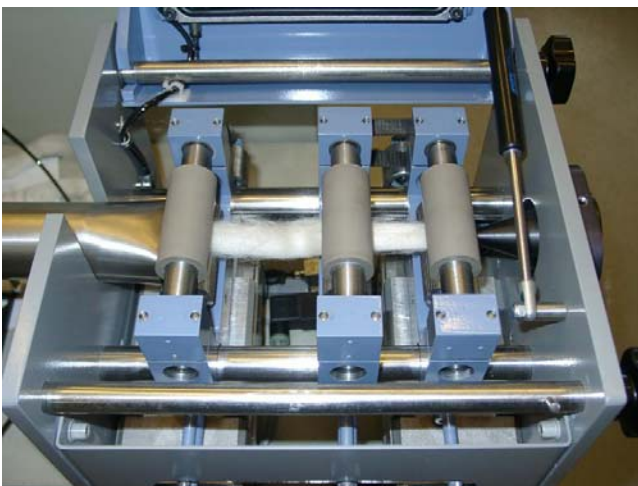


RKS 3/3-Kurzstapelregulierstreckwerk

Das RKS 3/3-Kurzstapelregulierstreckwerk wird an bandliefernde Maschinen wie z.B. Karden angebaut. Die bandliefernde Maschine muss ein dem Gesamtverzug entsprechend schwereres Faserband liefern. Nach dem RKS wird ein Rosink Kannenstock empfohlen da eine hohe Dynamik des Kannenstocks erforderlich ist.

An der Einlaufseite des RKS ist ein elektro-mechanischer Bandsensor montiert, der das Gewicht des Bandes während des Betriebs misst und die Daten an die SPS-Steuerung weitergibt. Dort werden sie gespeichert und in einen Korrekturwert umgerechnet. Diese Korrekturwerte führen zur Geschwindigkeitsanpassung der Regulierwalzen.



Streckwerkswalzen: 3 über 3

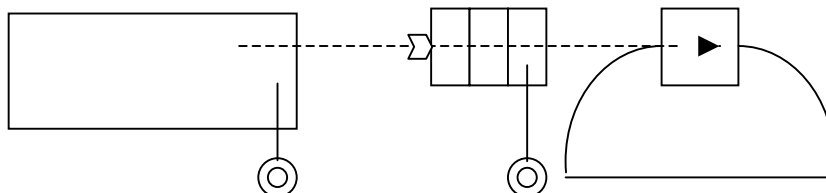


RKS in Betrieb (Rieter C4 – Rosink RS-KWS)

Karde (Bandlieferung)

3/3-RKS
 3/III 2/II 1/I

RS-KWR



 = Elektro-Mechanischer Bandsensor

 = Inkrementalgeber

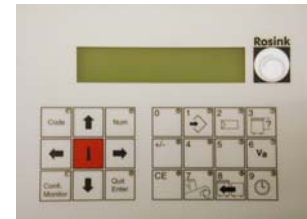
Im Vorverzugsfeld ist ein fester Verzug eingestellt. Dieser Vorverzug wird über Zahnriemenscheiben eingestellt. Das Hauptverzugsfeld wird anhand der Kurzzeitregulierung der SPS gesteuert. Wird das gemessene Band dünner, erfolgt eine Reduzierung der Geschwindigkeit des Servomotors. Dieser Sollwert kommt vom Analogausgang der SPS und wird über den hoch dynamischen Servoregler dem Servomotor zugestellt. Dieses Prinzip arbeitet bei Dickstellen umgekehrt.

Das RKS 3/3-Kurzstapelregulierstreckwerk hat drei Walzenpaare. Davon sind die unteren drei Walzen angetrieben. Die Oberwalzen (Druckwalzen) haben einen synthetischen Bezug von 83 Shore A. Der Belastungsdruck für diese Walzen wird von einem pneumatischen System zugeführt. Der Druck wird mittels eines manuellen Druckreglers inkl. Filter voreingestellt. Der eingestellte Druck wird auf einem Manometer angezeigt [bar].

Wenn es zum Bandbruch kommt, schaltet das RKS 3/3-Regulierstreckwerk die bandliefernde Maschine ab.

Technische Daten

Bandnummern:	ca. 4-9 g/m
Stapellänge:	30 bis 70 mm
Bandmaterial:	Baumwolle, Synthetik- und Mischfasern
Liefargeschwindigkeit:	bis 250 m/min (Eingang) bis 450 m/min (Kannenstockseite)
Antrieb:	Bürstenloser AC Servomotoren (2 Stück) Digitaler Servoregler (2 Stück)
Spannungsversorgung:	400VAC; 3~, N, PE; 50/60Hz
Steuerspannung:	24VDC
Anschlusswert:	ca. 5,5kVA
Druckluftanschluss:	7-8 bar
Steuerung:	32-Bit SPS
MMI (Man Machine Interface):	Rosink Display (siehe Bild)
Referenzgeschwindigkeit:	Inkrementalgeber an Karde
Anspannverzug:	einstellbar +/- 25%
Gewichtsmessung:	elektro-mechanischer Sensor
Wartung:	Alle Antriebe und Lager wartungsfrei
Absaugung:	Anschluss ø50mm (Absaugung der Karde verwenden)
Gewicht:	ca. 50 kg



Technische Änderungen vorbehalten