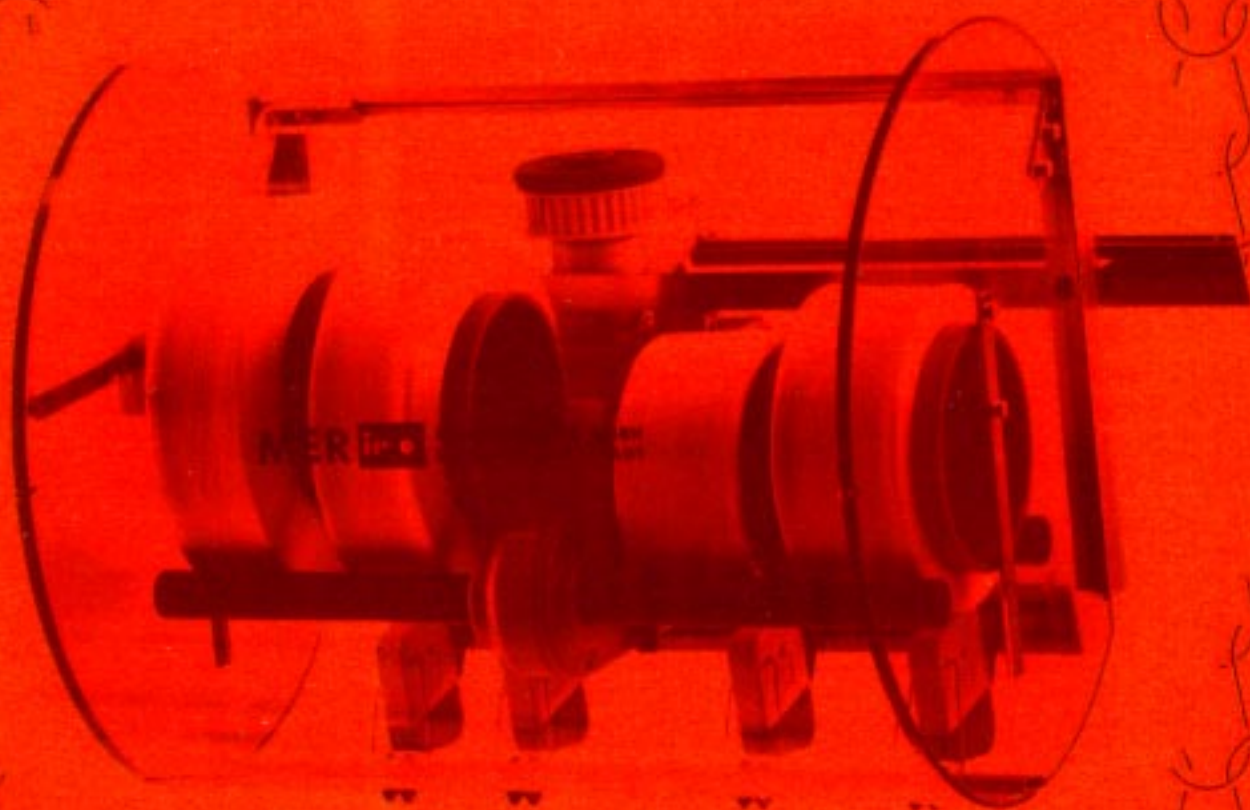




MEMMINGER-IRO GMBH  
D-7295 DORNSTETTEN

# instruction



# MER



Inhaltsverzeichnis

Betriebsanweisung MER-B/MER-C (003.920.002) .....	1
Inhaltsverzeichnis .....	2
1. Einleitung .....	3
2. Unterschiedsmerkmale .....	4
Abmessungen (003.900.011) .....	5
Anbau MER-2/MER-4 (003.900.012) .....	6
Montage der Abdeckhaube (003.910.006) .....	7
Elektrischer Anschluß (003.970.000) .....	8
Laufrichtung des Antriebsriemens und Fadenlauf (003.900.000) .....	10
Drehrichtung (003.920.001) .....	11
Austausch Zahnriemenscheibe gegen Lochriemenscheibe (003.900.008) .....	12
Riementausch (003.910.001) .....	13
Anbauteile für Elasthanzuführung (020.900.006) .....	14
MER-Absteller mit Elasthanrolle (003.900.013) .....	15
Ersatzteile MER-B1/MER-B2 (003.930.000) .....	16
Ersatzteile MER-C1/MER-C2 (003.930.001) .....	19



## 1. Einleitung

### 1.1 Fadenzuführung

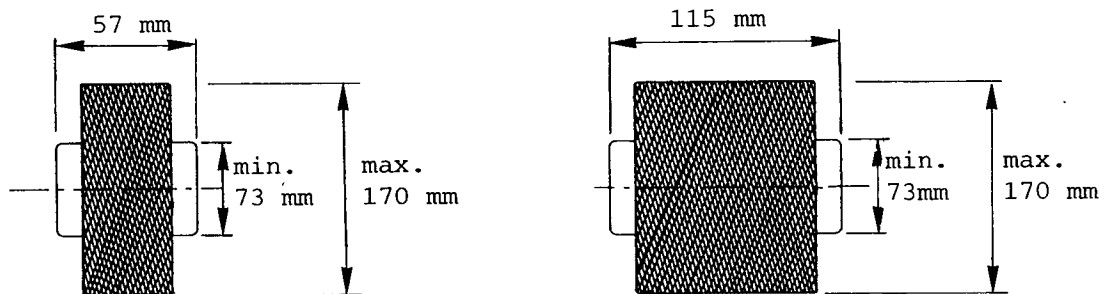
Nackte Elastomere benötigen bei der Verarbeitung auf Rundstrickmaschinen Geräte zur positiven Fadenzuführung sowie spezielle Fadenführer.

Der **Memminger-Elasthan-Roller (MER)** dient der Zuführung von nackten Elasthanen an Rundstrickmaschinen. Diese werden abgerollt und können somit kontrolliert zugeführt werden.

### 1.2 Spulen

11 - 78 dtex

über 78 dtex



Ein Gerät des Typs MER-4 kann 4 zylindrische Spulen von 11 - 78 dtex aufnehmen.  
Ein Gerät des Typs MER-2 kann 2 zylindrische Spulen über 78 dtex aufnehmen.

### 1.3 Einsatz

Der MER hat sein Einsatzgebiet beim

- a) Plattieren auf einflächigen Rundstrickmaschinen,
- b) Einlegen in die Rippnadel bei doppelflächigen Maschinen
  - zwischen Zylinder- und Rippnadel oder
  - in der Rippnadel einflächig verstrickt.

### 1.4 Installation und Antrieb

Installation und Antrieb der MER erfolgen wie beim MPF.

Der Antrieb ist sowohl mit Zahnriemen als auch mit Lochriemen möglich.

Die Spannung des Elasthanfadens nach dem MER-Absteller richtet sich nach dem Titer und den Forderungen der Kunden. Als Anhaltspunkt kann ca. 0,1 g pro 1 dtex angenommen werden.

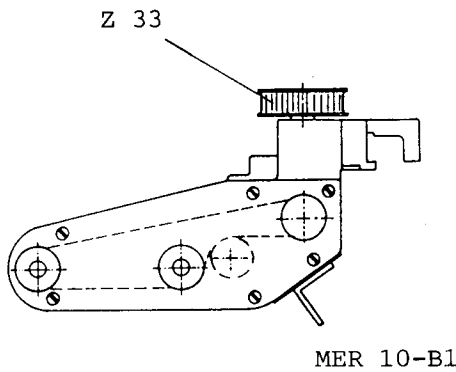
Die Verwendung einer Abdeckhaube wird dringend empfohlen, um den Faserflug von Baumwollfäden auf die Elasthan-Spule zu vermeiden.

Derartige Ablagerungen häufen sich schließlich vor der Öse der Fadenführer an und führen zu Fadenbruch und Maschinenstop.



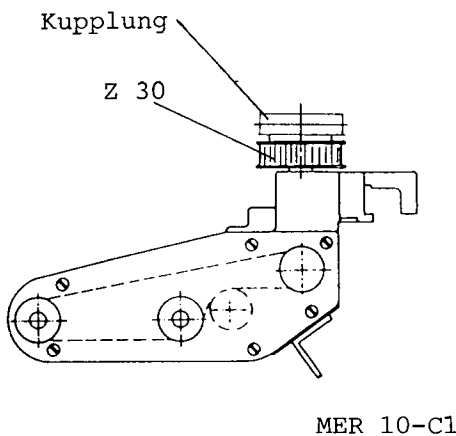
2. Unterscheidungsmerkmale

2.1 MER-B1 und MER-B2  
(vornehmlich auf einflächigen Rundstrickmaschinen)



MER-B1:	Zahnriemen
MER-B2:	Lochriemen
Übersetzung:	1 : 1,412
Kegelrad treibend:	24 Z
Kegelrad getrieben:	17 Z
Zahnriemenscheibe:	33 Zähne
Lochriemenscheibe:	17 Stifte
Zahnriemen:	84 Z
Liefermenge pro Umdr.	
(Zahnriemenscheibe B1):	70,94 mm
Der MER 10-B hat keine auskuppelbare Riemenscheibe.	

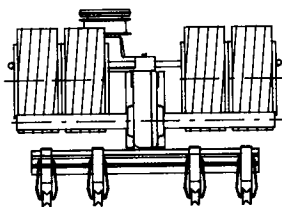
2.2 MER-C1 und MER-C2  
(vornehmlich auf doppelflächigen Rundstrickmaschinen)



MER-C1:	Zahnriemen
MER-C2:	Lochriemen
Übersetzung:	1 : 0,708
Kegelrad treibend:	17 Z
Kegelrad getrieben:	24 Z
Zahnriemenscheibe:	30 Zähne
Lochriemenscheibe:	15 Stifte
Zahnriemen:	84 Z
Liefermenge pro Umdr.	
(Zahnriemenscheibe C1):	35,6 mm
Der MER 10-C hat eine auskuppelbare Riemenscheibe	

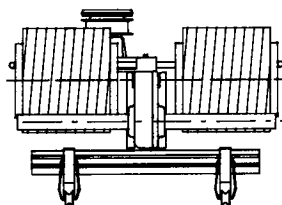
Übersetzung  
MER-B : MER-C: 1 : 0,55

2.3 MER 1, MER 2, MER 3 und MER 4



Der Unterschied zwischen diesen MER-Modellen liegt nur in der Anzahl der Absteller. Die Abmessungen des Grundgeräts sind bei allen Modellen gleich.

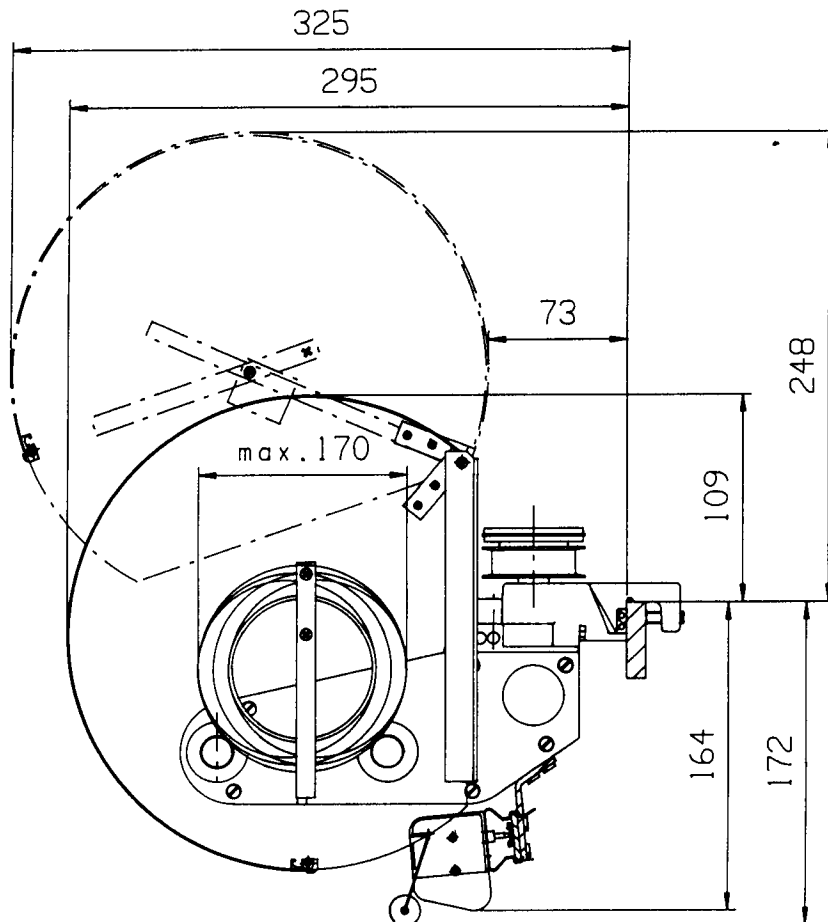
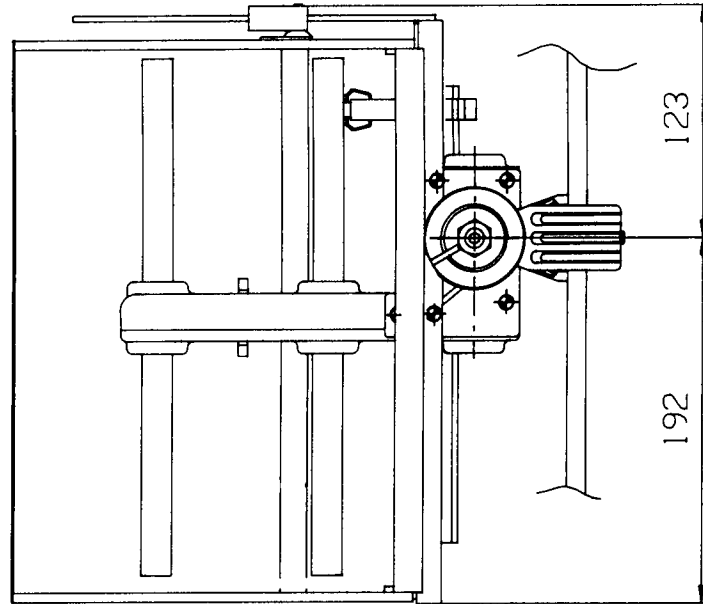
Spulengröße:  
- bis 78 dtex, max. 4 Spulen = MER 4  
- über 78 dtex, max. 2 Spulen = MER 2



Bei einer Auftragserteilung geben Sie außerdem die Laufrichtung des Antriebsriemens an:  
- gegen den Uhrzeigersinn: R (rechts)  
- im Uhrzeigersinn: L (links)  
(siehe 003.900.000)



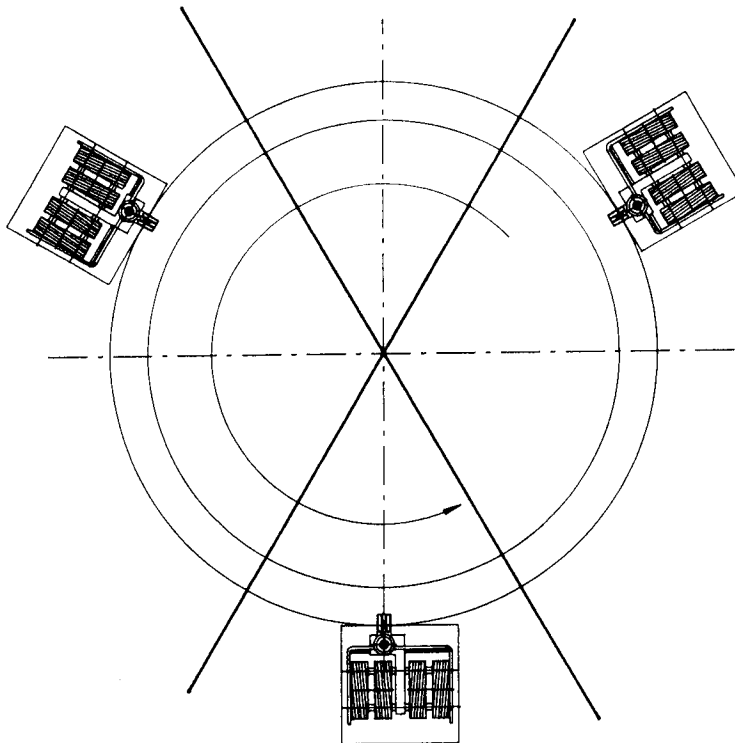
Abmessungen



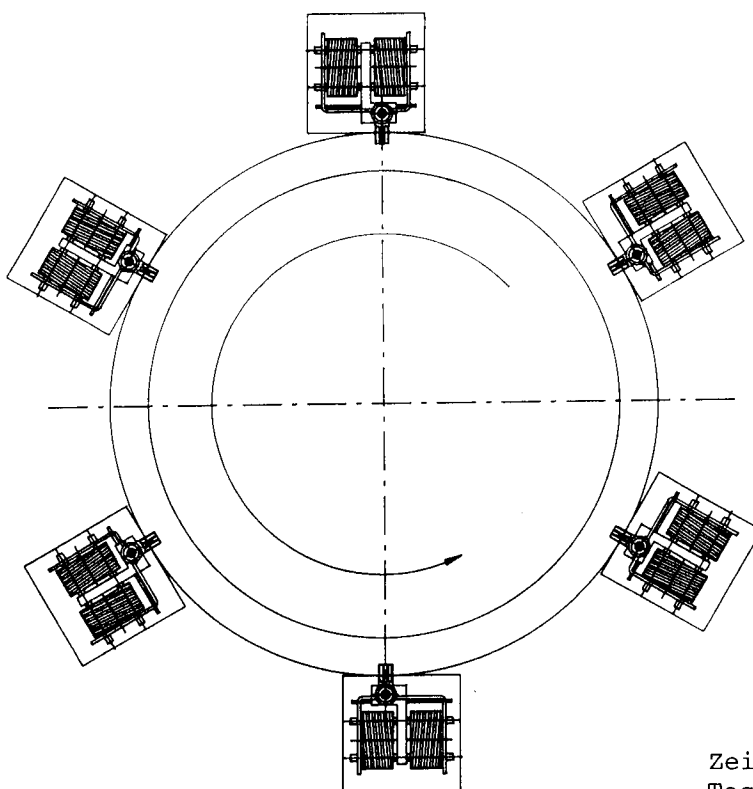


Anbau MER - 2/MER - 4

Um ungünstige Fadeneinlaufwinkel mit entsprechend hoher Fadenspannung zu vermeiden, kann es auch bei kleinen Spulen (unter 78 dtex) erforderlich sein, statt des MER-4 die doppelte Anzahl MER-2 anzubauen oder entsprechende Kombinationen anzuwenden.



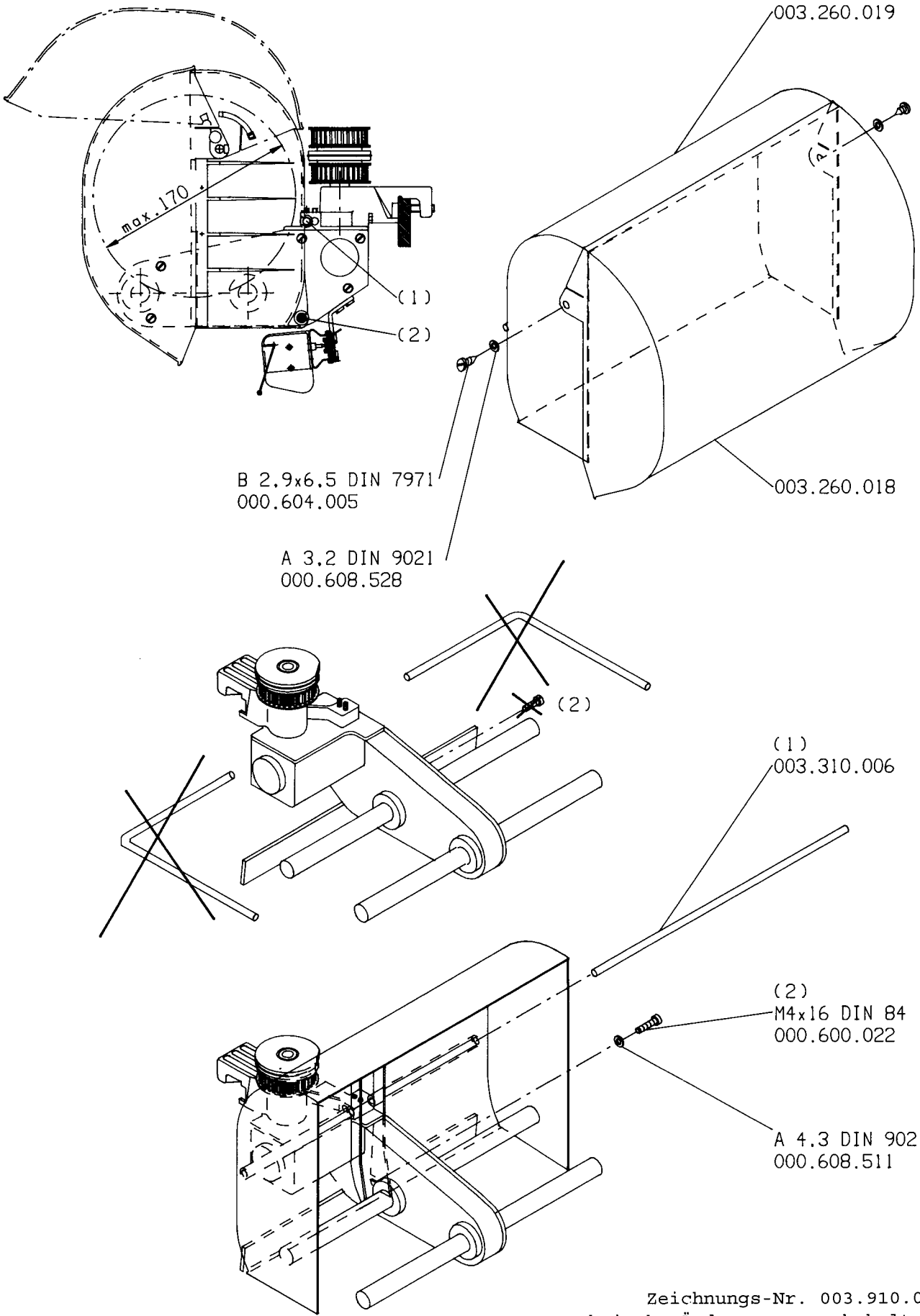
**falsch:**  
ungünstige Fadeneinlaufwinkel verursachen unterschiedliche Fadenspannung.



**richtig:**  
günstige Fadeneinlaufwinkel, unterschiedliche Fadenspannungen können weitgehend vermieden werden.



Montage der Abdeckhaube





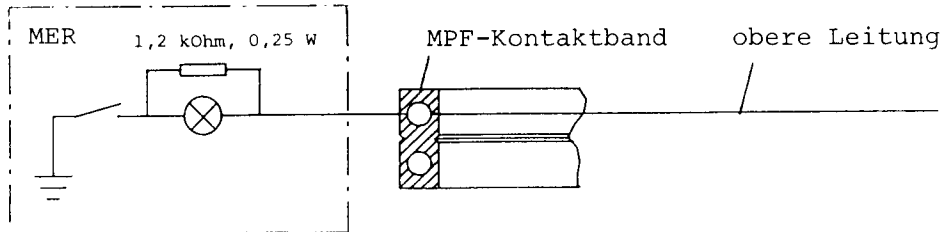
### Elektrischer Anschluß

Der MER hat einpolige Auslaufabsteller, (d.h. es gibt nur einen Stromkreis für Signalleuchte und Abstellung).

1. **Sind MPF-G1 oder G2 auf der Maschine vorhanden:**

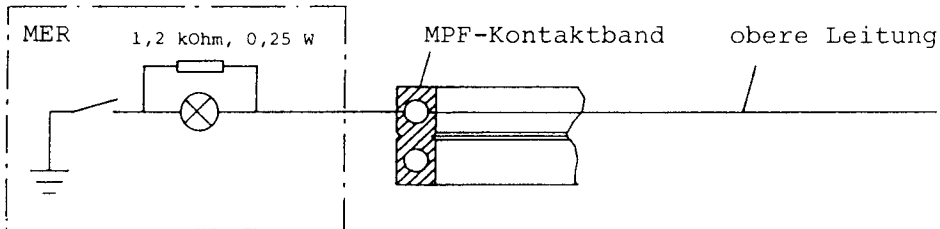
a) MER mit MPF-G1 oder G2 auf demselben Ring:

Der elektrische Anschluß des MERs erfolgt über das MPF-Kontaktband (obere Leitung).



b) MER auf einem separaten Ring:

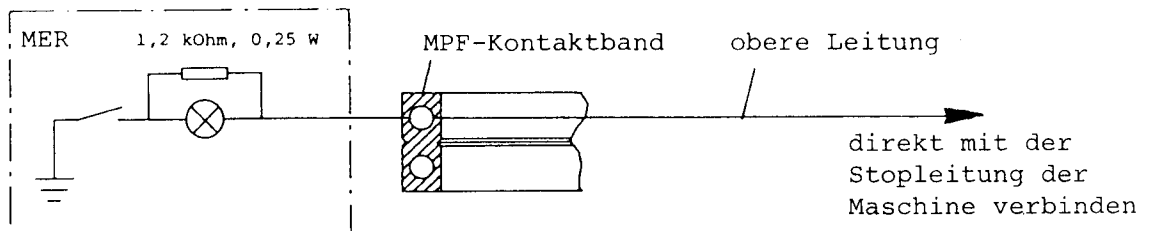
Verbinden Sie die obere Leitung des MER-Kontaktbands mit der oberen Leitung des MPF-Kontaktbands.



2. **Sind keine MPF-G1 oder G2 auf der Maschine vorhanden:**

a) Anschluß an Strickmaschinen mit einpoligen Abstellersystemen:

Verbinden Sie das obere Kabel des MER-Kontaktbands direkt mit der Stopleitung der Maschine.



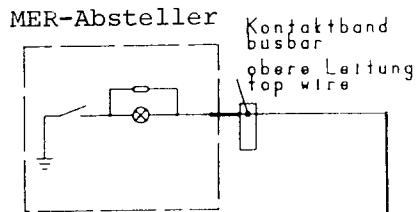
Bei älteren Maschinen kann es vorkommen, daß der Widerstand im MER-Absteller zu hochohmig ist. Sollte deshalb die Abstellung, besonders bei defekter Signalleuchte, nicht funktionieren, ist das Vorschaltgerät VS-G anzuschließen, siehe nächste Seite.





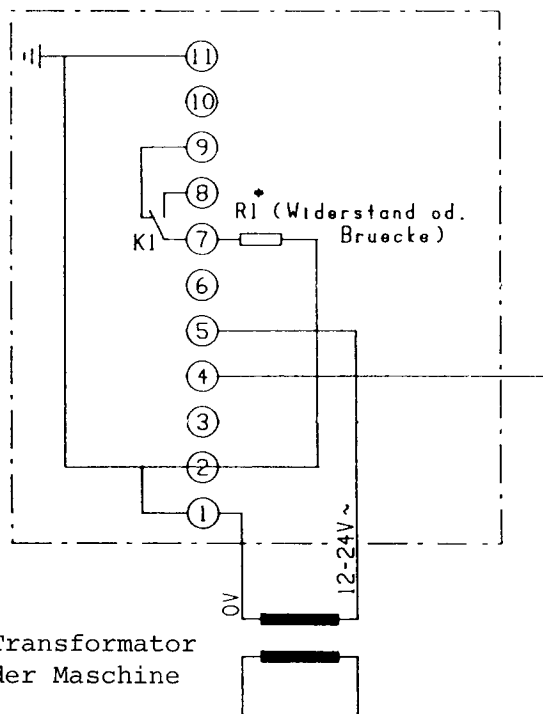
Elektrischer Anschluß

Anschluß an Strickmaschinen mit zweipoligen Abstellsystemen:  
(d.h. es gibt getrennte Stromkreise für Signalleuchte und Absteller)  
Der MER muß an das Vorschaltgerät VS-G angeschlossen werden.



- 1 0 V vom Transformator der Maschine oder Masse vom Maschinengestell, wenn dies mit 0 V vom Trafo verbunden ist.
- 2 Brücke oder Widerstand zu Klemme 7. (Widerstand siehe unten)
- 3 -
- 4 Kontaktband, obere Leitung.
- 5 12 bis 24 V, Zuleitung der Maschine.
- 6 -
- 7 Mittenkontakt-Maschinenabstellung. Von hier Brücke oder Widerstand R1 zu Klemme 2, je nach System der Maschinenabstellung. U<sub>max</sub> 42 V, I<sub>max</sub> 0,5 A.
- 8 Arbeitskontakt, ohne Spannung offen, Relais K1 schließt bei Fadenbruch
- 9 Ruhekontakt, ohne Spannung geschlossen, Relais K1 öffnet bei Fadenbruch
- 10 -
- 11 Klemme für Schutzleiter, Brücke zu Klemme 2.

VS-G 021.000.003.01



\* falls benötigt

Empfohlene Widerstände		
Maschinenfabrikat	Ohm	Watt
<b>Albi</b>		
Bentley (WMB)	100	1,0
Camber 12V bis Bj. '87	100	1,0
24V bis Bj. '87	470	0,5
24V ab Bj. '87	1200	0,5
<b>Jumberca</b>		
MCT (ab Masch.nr. ~17000)	1200	0,5
Monarch	100	1,0
Morat	1000	0,5
Orizio	220	4,0
Singer	220	0,5
Terrot		
Textima		



Laufrichtung des Antriebsriemens und Fadenlauf

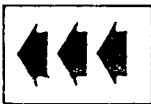
Abhängig von der Laufrichtung des Antriebsriemens liefern wir den MER in zwei Versionen aus:

- Laufrichtung gegen den Uhrzeigersinn:



R = rechtslaufend

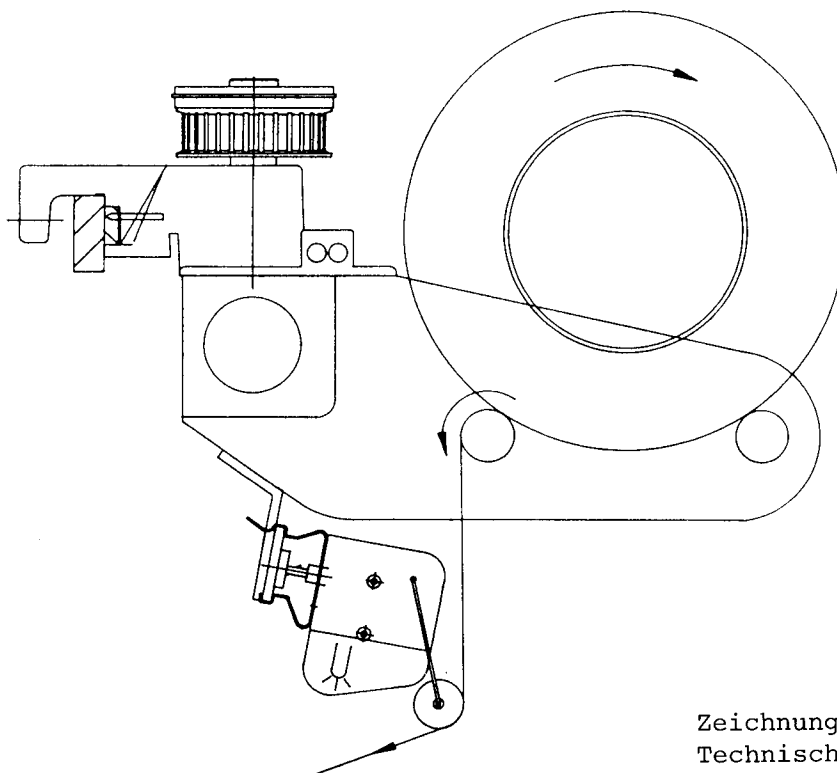
- Laufrichtung im Uhrzeigersinn:



L = linkslaufend

Die MER sind von uns entsprechend der Laufrichtung mittels eines Pfeilaufklebers markiert. Die Laufrichtung des Gerät kann vom Kunden selbst geändert werden (siehe Blatt Nr. 11)

Der Fadenverlauf bei allen MER muß dann der folgenden Skizze entsprechen:



Zeichnungs-Nr.003.900.000  
Technische Änderungen vorbehalten!



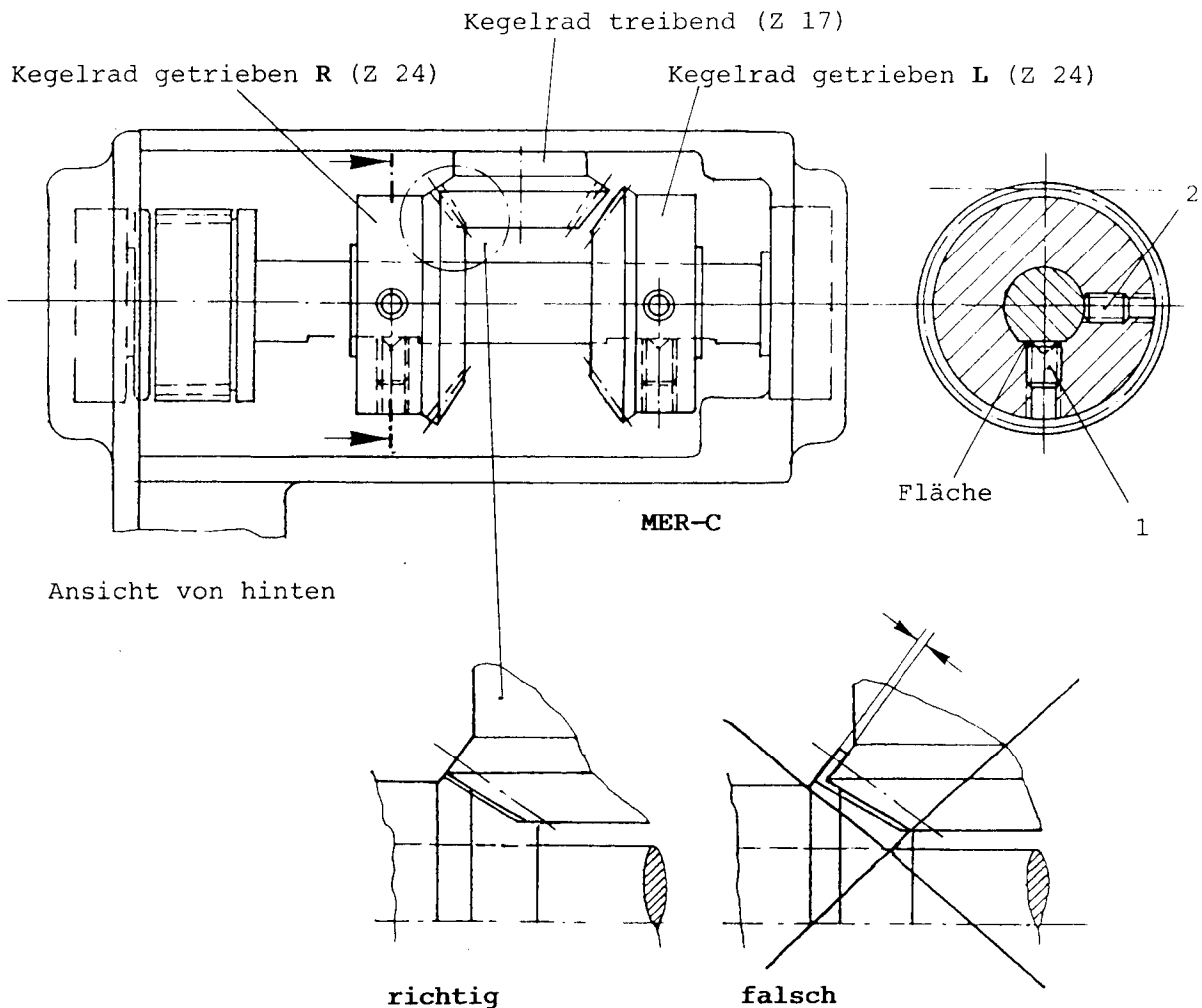
Drehrichtung

Das Kegelrad R ist im Eingriff, wenn der Riemen nach rechts läuft und die Pfeilrichtung am Gerät nach rechts (gegen den Uhrzeigersinn) zeigt.

Das Kegelrad L ist im Eingriff, wenn der Riemen nach links läuft und die Pfeilrichtung am Gerät nach links (im Uhrzeigersinn) zeigt.

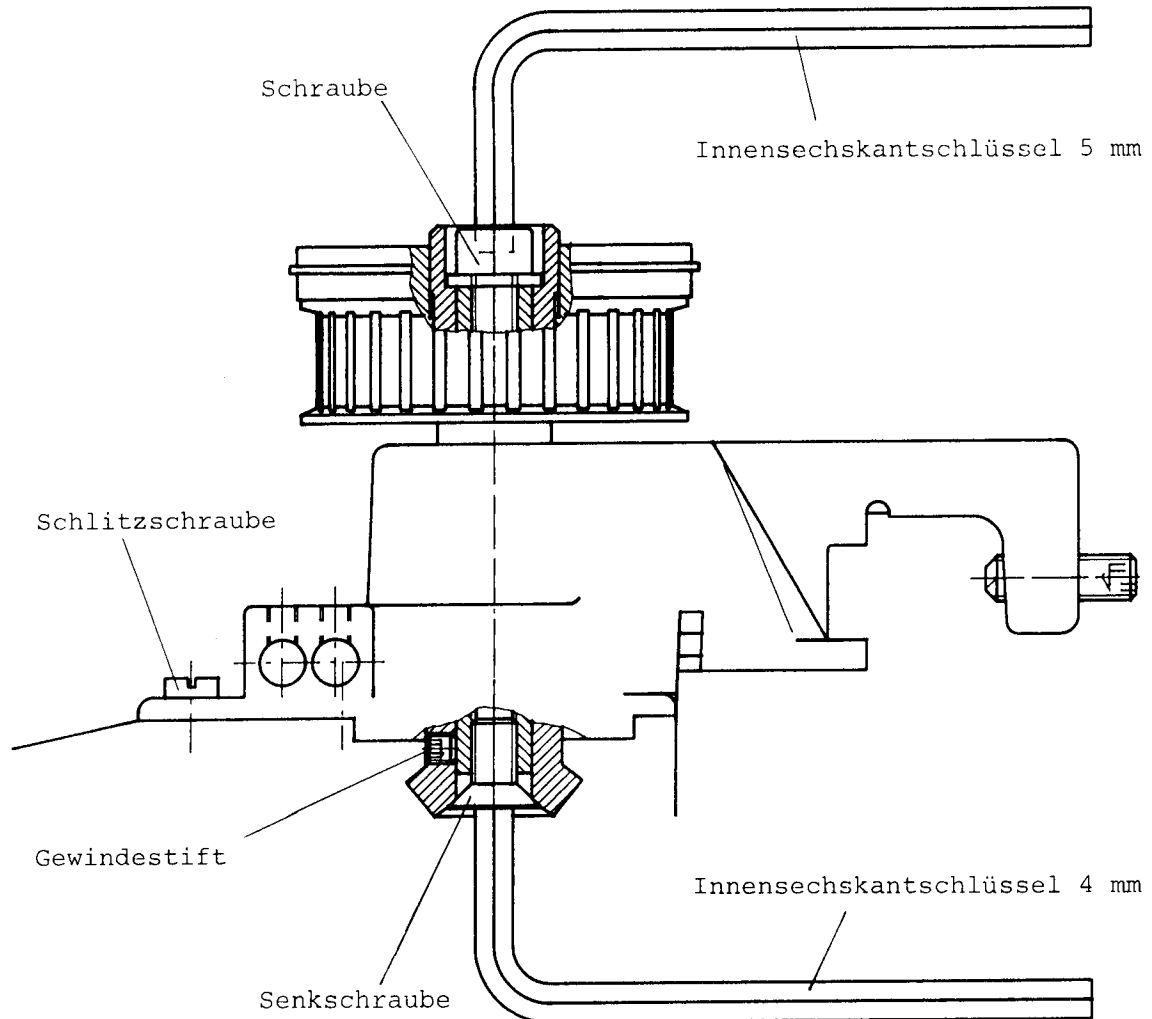
Einstellen der Kegelräder

1. Das nicht benötigte Kegelrad seitlich soweit verschieben, daß es sicher außer Eingriff ist. Zuerst den Gewindestift 1 (mit Ringschneide) auf der Fläche der Welle festziehen, dann den Gewindestift 2 leicht anziehen.
2. Das getriebene Kegelrad mit geringem Zahnspiel zum treibenden Kegelrad so einstellen, daß an der Kegeloberfläche kein Übergang fühlbar oder sichtbar ist (siehe Abb. "richtig").
  - Den Gewindestift 1 leicht anziehen; dabei ist das Kegelrad so zu drehen, daß der Gewindestift senkrecht zur Fläche der Welle steht.
  - Gewindestift 2 leicht anziehen.
  - Prüfen, ob der Winkeltrieb geräuscharm und ruckfrei läuft. Jetzt erst den Gewindestift 1 und 2 fest anziehen und nochmals überprüfen.





Austausch Zahnriemenscheibe gegen Lochriemenscheibe



1. Die 4 Schlitzschrauben am Gehäuseoberteil entfernen und Gehäuseoberteil abnehmen.
2. Mit Sechskantschlüssel 5 mm und Sechskantschlüssel 4 mm (zum Gegenhalten) die Schraube am Wellenende öffnen. Wenn sich die Schraube öffnet, den Gewindestift lösen und das Kegelrad abziehen. Jetzt die Welle nach oben herausziehen.
3. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
4. Das Zahnspiel der Kegelräder kontrollieren, siehe Blatt Nr. 11
5. Wenn die Original-Riemenscheiben eines MER-Typs gegen andere Riemenscheiben ausgetauscht werden, ist zu beachten, daß sich dadurch die Fadenliefermenge ändert und daß die Angaben auf dem Typenschild nicht mehr stimmen.

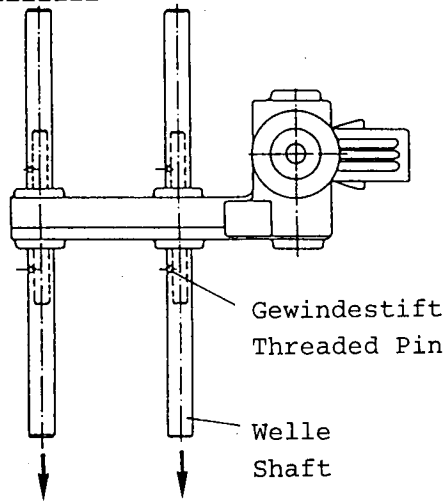
geändert:

Datum: 25.11.91 Bf

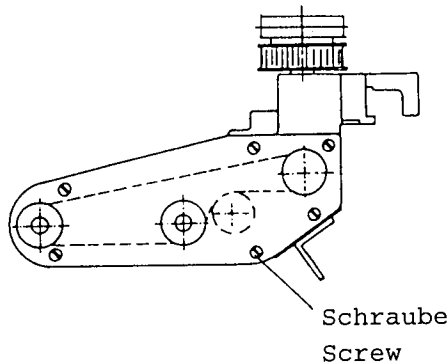
000.991.032



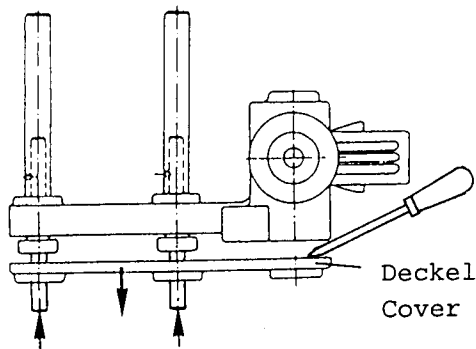
Riementausch



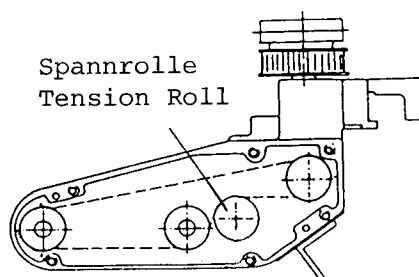
- 1.) Gewindestifte lösen,  
die 2 Wellen abziehen  
  
Unscrew threaded pin,  
remove the 2 shafts



- 2.) 6 Schrauben herausdrehen  
  
Remove the 6 screws



- 3.) Durch Klopfen auf die 2 rechten  
Wellen, Deckel lösen  
  
Disengage cover by knocking  
on the 2 shafts on the right



- 4.) Spannrolle lösen, Riemen  
tauschen  
  
Remove tension roll,  
exchange belt

**Achtung:**

Beim Zahnriementausch muß der neue Riemen auf der Zahnseite mit Fett des Kegelradgetriebes bestrichen werden.

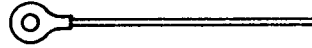
Zeichnungs-Nr. 003.910.001

Technische Änderungen vorbehalten!



Anbau für Elasthanzuführung

020.200.008 Ösenhalter  
mit Schaftöse



001.260.048 Schaftöse



020.100.131 Elasthanrolle 10  
mit Rollenhalter



020.260.009 Elastanrolle 10  
003.260.009 Buchse



020.100.134 Elasthanrolle 16  
mit Rollenhalter



003.260.008 Elasthanrolle 16  
003.260.009 Buchse



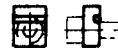
020.100.098 Klemmstück 10x10x15 kpl.  
Klemmbreite 9



020.100.098.01 Klemmstück 10x10x20 kpl.  
Klemmbreite 14



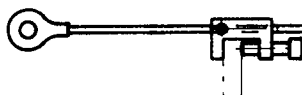
020.410.000 Klemmplatte und  
000.600.404 Zylinderschraube



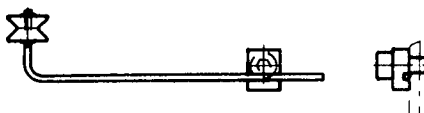
020.100.059 Ösenhalter  
mit Klemmplatte



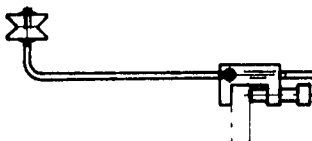
020.100.060 Ösenhalter  
mit Klemmstück,  
Klemmbreite 9



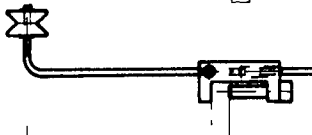
020.100.102 Elasthanrolle 10,  
mit Klemmplatte



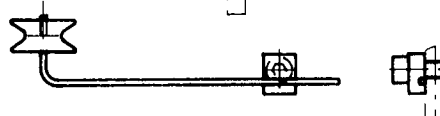
020.100.100 Halterung,  
mit Elasthanrolle 10,  
Klemmbreite 9



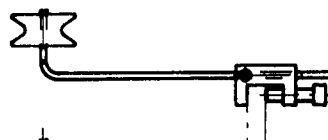
020.100.100.01 Halterung  
mit Elasthanrolle 10,  
Klemmbreite 14



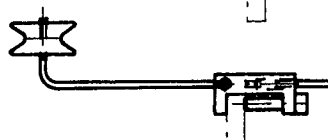
020.100.101 Elasthanrolle 16,  
mit Klemmplatte



020.100.099 Halterung  
mit elasthanrolle 16,  
Klemmbreite 9



020.100.099.01 Halterung  
mit Elasthanrolle 16,  
Klemmbreite 14

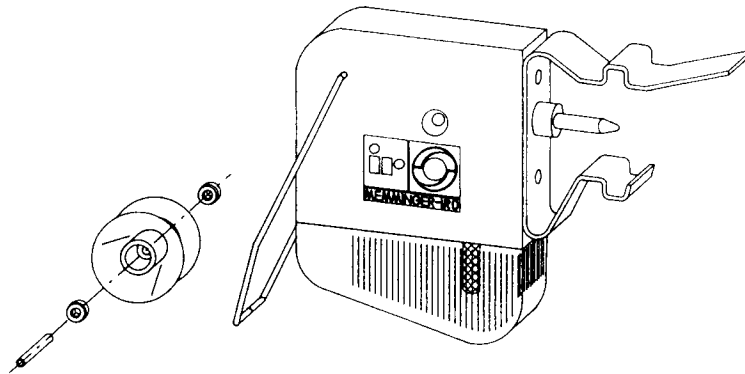


Zeichnungs-Nr. 020.900.006  
Technische Änderungen vorbehalten!



MER - Absteller mit Elasthanrolle

MER-Absteller 12 V mit Elasthanrolle	003.100.023.01
MER-Absteller 24 V mit Elasthanrolle	003.100.023.02
Elasthanrolle kpl.	003.100.020



1. Buchse	003.260.009
2. Achse	003.300.000
3. Elasthanrolle	003.260.008

