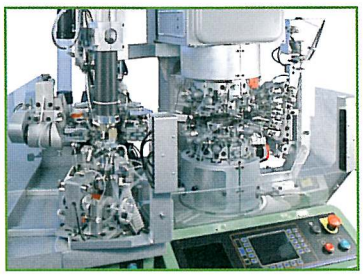
DOUBLE CYLINDER MACHINES

PERFECTOE



Macchina doppio cilindro mono caduta a controllo elettronico integrale per la produzione di calze in costa o links e punta chiusa con rimaglio ago ago.

Double cylinder single feed machine with fully electronic control for rib and links socks with automatic linking toe closing.

SANTONI GROUP

CE

LONATI GROUP

PERFECTOE

Matec Double Cylinder Machines
Via Bormioli, 60/62 25135 - Brescia (Italy)
Tel. +39 030 369400 - Fax +39 030 3694210
www.matec.it
E-mail: sales.dpt@sangiacomo.com

DOUBLE CYLINDER MACHINES

ITA Descrizione

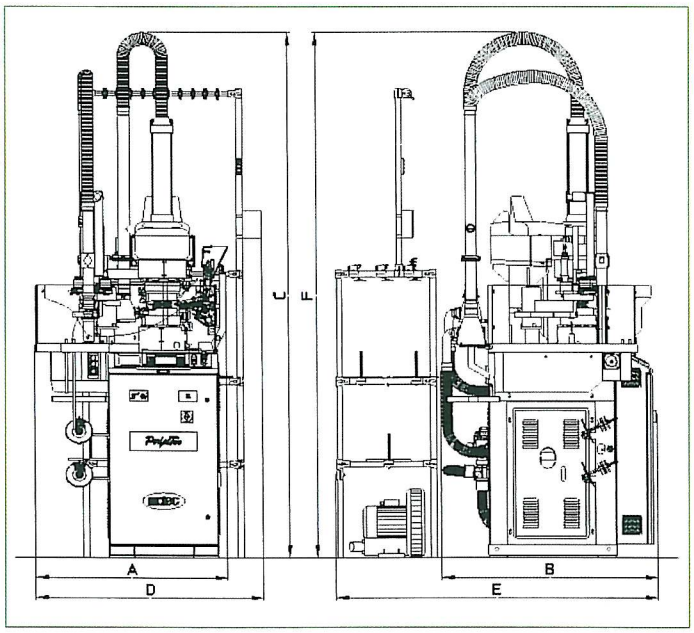
Macchina doppio cilindro mono caduta a controllo elettronico integrale per la produzione di calze in costa o links e punta chiusa con rimaglio ago ago.
Doppio cilindro ad alta velocità, mono caduta per la produzione di calzini da uomo e bambino. Selezione ago ago del tipo mono magnete per i diversi tipi di costa e disegni in links. Possibilità di maglia trattenuta sul cilindro inferiore.
Motore brushless con moto alternato a pendolazioni variabili per tallone e punta; due punti di selezione alza ago in sostituzione dei picker. Macchina disponibile in diametri 3" ½ - 3" ¾ - 4" e finezze da 14 a 20. Regolazione elettronica con correzione automatica della larghezza di maglia.
Motore passo passo su tiraggio per il controllo automatico della forza programmata. Controllo elettronico integrale dei guidafili e di tutte le funzioni.
Auto protezione su tutti i comandi, autodiagnostica sempre attiva. Batteria tampone. Programmazione completa degli articoli e selezioni tramite Personal Computer e potente software grafico per ambiente Windows. Tastiera con display grafico. Possibilità di collegamento computer-macchina via infrarosso. Possibilità di collegamento a NAUTILUS per la rilevazione dei dati di produzione e per il monitoraggio in tempo reale della sala macchine.

Rimaglio punta – Con macchina ferma in posizione di fine ciclo e con il cilindro superiore sollevato da un sistema pneumatico, due semianelli si dispongono intorno agli aghi del cilindro inferiore. Tramite un numero di punzoni pari a quello degli aghi, l'ultimo rango di maglia viene prelevato dagli aghi e trasferito sui punzoni stessi. I due semianelli trasportano la calza rovesciata fuori dalla zona del cilindro consentendo quindi al cilindro superiore di riabbassarsi ed alla macchina di iniziare a tessere la calza successiva. Uno dei due semianelli si ribalta trasferendo le boccole di maglia sull'altro semianello e venendo quindi ad avere su ogni punzone del semianello due boccole contrapposte. Tali boccole vengono cedute agli spilli di un semicilindro, sul quale interviene una rimagliatrice che esegue un rimaglio ago ago a doppio filo.

ENG Description

Double cylinder single feed machine with fully electronic control for rib and links socks with automatic linking toe closing.
Double cylinder high speed single feed machine, for production of children and man socks. Needle by needle mono magnetic type selection for different rib and links constructions. Possibility of tuck stitches in the bottom cylinder. Brushless motor for reciprocated motion with reduction of degrees; two selection points for needle raising without pickers. Machine available in 3" ½ - 3" ¾ - 4" with gauge from 14 to 20. Electronic control with automatic correction of fabric width. Stepping motor on take down device for the automatic control of the programmed force.
Feeders and other functions electronically controlled. Self protection on all functions and always active self diagnostic.
Back-up battery. Full programming of styles and selections by Personal Computer and powerful graphic for Windows environment.
Keyboard with graphic display. Possibility to connect computer to machine by infrared. Possibility to connect to NAUTILUS to record production data and to monitor the knitting room status.

Toe linking – With machine stopped at end of cycle and with the top cylinder raised by pneumatic system, an open flipping ring goes around needles of bottom cylinder. By means of special transferred hooks equal to the needles number, last course of loops is transferred from the bottom cylinder to the ring. The two semi-rings extract the reversed sock from the cylinder area, the top cylinder lowers down and machine starts to knit next socks.
One of the two semi-rings flips over-transferring the knitted loops into the other semi-ring. Consequently each hook holds two opposite loops. Loops are then delivered on semicircle's pins and, by means of a special linking head, a needle by needle linking operation is performed.



A	B	C	D	E	F
≅ mm 1060	≅ mm 1190	≅ mm 2910	≅ mm 1260	≅ mm 1780	≅ mm 2910

Peso lordo* Gross weight*	Peso netto** Net weight**
≅ Kg 695	≅ Kg 550

Diametri Diameters	Aghi Needles	Finezze Gauges
3"1/2	da 88 a 220 from 88 to 220	da 9 a 20 from 9 to 20
3"3/4	da 108 a 240 from 108 to 240	da 9 a 20 from 9 to 20
4"	da 112 a 224 from 112 to 224	da 9 a 18 from 9 to 18

* con cassa d'imballo
** senza imballo; comprendente:
~Kg 25 relativi all'eventuale elettroaspiratore
~Kg 60 relativi all'eventuale traliccio portarocche
~Kg 5 relativi alle dotazioni

* with packing case
** without packing case; including:
~Kg 25 referring to the eventual lan motor
~Kg 60 referring to the eventual yarn rack
~Kg 5 referring to the spares

MAGGIO 2008

I dati descritti non sono impegnativi. Descrizione e specifiche sono soggette a modifica senza preavviso. *Technical information is not binding. Descriptions and specifications are subject to alteration without notice.*