

GHIBLI BELT

Eigenschaften:

Nr. 20 Bügelformen mit patentierten Mustern und solche, die in einem speziellen Typ von Aluminium realisiert sind.

Nr. 1 Der Druck der Dampfkammer kann von 0 bis 3 bar direkt mit Hilfe des Touchscreen reguliert werden. Das mechanische Schließen der Exzenter wird durch die pneumatischen Kolben durchgeführt. Das elektronisch-proportionale Ventil regelt die Dampfzufuhr und das andere Ventil das Entweichen des Kondenswassers. Kapazität von 2 Formen.

Nr. 1 Die Presse ist ausgestattet mit erwärmter pneumatischer Schließung mit Hilfe von 2 elektrischen Widerständen, die von einem Thermostat kontrolliert werden. Die Temperatur ist direkt über den Touchscreen regulierbar.

Die Abdeckung der Presse ist gesichert durch Nomex und/oder Teflon. Die maximal-erreichbare Temperatur liegt bei 250 C°.

Nr. 1 Heißlufttunnel, elektrisch erwärmt und mit einer Kapazität von 6 Formen. Luftschlitze in Verbindung mit den kritischsten Punkten des Trocknens. Luftbewegung im inneren Bereich, gesichert durch zwei Ventilatoren. Filter für schnelle Eliminierung der Unreinheiten. Maximal-erreichbare Temperatur liegt bei 180 C°, regulierbar über den Touchscreen, wird kontrolliert mit Hilfe des Thermostats. Nr. 1.

Abziehvorrichtung sowie Stapelvorrichtung mit mechanischer Bewegung. Die Strümpfe werden abgelegt und bezüglich einer programmierbaren Anzahl auf das entsprechende Förderband gestapelt, um eine hohe Produktionszahl zu erreichen.

Nr. 1 PLC dient der elektronischen Kontrolle aller Hauptfunktionen des Bügelzyklus, welche im Einzelnen folgende wären:

Dampfregulierung, Temperaturregulierung, Visualisierung der stündlichen Produktion, Dauer der Pressung, Dauer des Aufenthaltes im Tunnel, Dauer der Dampfzufuhr, Quote des Justiergerätes, gesamte Produktion, Anzahl der abgelegten Strumpfpaaire auf dem Förderband. Das System ist auch dafür geeignet, eine elektronische Eigendiagnose durchzuführen mit Visualisierung möglicher Fehler oder eines schlechten Funktionierens.

Nr. 1 Touchscreen für alle Regulierungen der Maschine.

Die Struktur der Maschine ist feuerverzinkt und lackiert mit elektrolytischen Verfahren mit „Nadelstich-Effekt“. Sowohl alle elektrischen Bereiche, als auch die elektronischen und pneumatischen sind von höchster Qualität und leicht auffindbar (SMC, OMRON, SIEMENS...).

Optionals:

- Software- hat die Möglichkeit verschiedene Artikel, die zu bügeln sind, abzuspeichern
- Elektronische Kontrolle der Strumpflänge
- Herstellung von Formen mit besonderen Mustern, die vom Kunden vorgegeben werden.
- Abziehvorrichtung mit Förderbändern mit programmierbarem Stapelungssystem