We export our machines in :

- Australia
- Argentina
- Algeria
- Brasil
- Bulgaria
- Canada
- Cyprus
- Chile
- China
- Colombia
- Czech Republic
- Dubai
- Ecuador
- Egypt
- El Salvador
- England
- Germany
- Greece
- Guatemala
- Hungary
- Honduras
- India
- Israel
- Jordan
- Malaysia
- Marocco
- México
- Peru
- Poland
- Portugal
- Kenya
- Korea
- Romania
- Russia
- Serbia
- Syria
- Slovenia
- South Africa
- Sultanate of Oman
- Spain
- Sri Lanka
- Tunisia
- Turkey
- USA
- Venezuela



Technical components utilized		
PC - PLC and electronics	**SIEMENS**	made in Germany
Brushless motors and drivers	**SIEMENS**	made in Germany
Electric components	**SIEMENS**	made in Germany
Electric brakemotors	**MGM**	made in Italy
Electric motors	**CME**	made in Italy
Pneumatics valves	**SMC**	made in Japan
Pneumatics	**CAMOZZI**	made in Italy
Bearing elements	**SKF**	made in Germany
Linear actuators	**ROLLON**	made in Italy
Coaxial gear reducers	**WITTENSTEIN**	made in Germany

GIORI s.r.l. - Via Francesca 2942 A / B - 51036 - Larciano - Pistoia - Italy
www.giori.it - info@giori.it

www.giori.it

GIORI

member of the boucherie group





LOOP MATIC

AUTOMATIC LINE FOR THE PRODUCTION OF LOOP MOPS

MADE IN ITALY

Loop Matic
La Loop Matic è una linea automatica modulare per la produzione di mop loop end, composta da 3 unità:

- Una Cyclon Loop machine.
- Una T-Robot per il trasferimento automatico dei mop.
- Una Kentucky 4 Loop machine.

Massima capacità di produzione:

- 5 mop /minuto per mop con banda stretta con una doppia cucitura,
- 4 mop /minuto per mop con banda larga con due doppie cuciture,
- 3 mop /minuto per mop con banda larga con tre doppie cuciture,

La modularità della Loop Matic permette di poterla integrare con un'unità NEMO posta in linea con l'unità Kentucky4 Loop. Con l'aggiunta del sistema NEMO (opzionale)., l'impianto è in grado di produrre automaticamente sia mop loop-end che cut-end.
Nel caso di produzione di Cut End Mop la linea LOOP MATIC può essere abbinata ad una flow pack machine orizzontale (opzionale).
La linea per la produzione non richiede l'utilizzo di manodopera.
Una CPU centrale controlla le comunicazioni tra le varie unità che compongono l'impianto.
La Loop Matic è dotata di sistema per l'assistenza tecnica da remoto con collegamento diretto a internet attraverso cavo Ethernet, soluzione che permette un eccellente e rapido servizio assistenza post vendita.

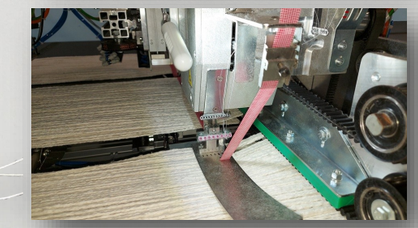
Descrizione della composizione della linea:

Cyclon Loop :
la macchina è dotata di un braccio rotante movimentato da un motore brushless, distribuisce i fili di cotone su due unità dotate di catene per l'avanzamento dei fili, le unità catenarie sono regolabili in larghezza per variare la lunghezza del mop.
Durante l'avanzamento dei fili di cotone sulle catenarie, due macchine da cucire a doppio ago con punto a catenella cuciono in automatico le due estremità ponendo un nastro di tela in poliestere.
Possibilità di variare la distanza tra le catenarie per ottenere differenti larghezze dei mop.
Due unità mobili dotate di forbici pneumatiche provvedono al taglio delle due bande laterali separando i mop ottenuti.
La macchina inoltre è dotata di un secondo sistema automatico di taglio a forbice per la separazione ed eliminazione dei filati tra un mop e l'altro.
Lo scarico del mop è automatico.

Note:
La piegatura delle estremità delle bande e fissaggio delle cuciture punto catenella con macchina da cucire con punto annodato è una operazione da eseguirsi manualmente separatamente dalla macchina.









T-ROBOT
Unità robot per il trasferimento automatico del mop.
Tramite una speciale pinza il robot preleva il mop in uscita dal nastro di scarico della unità formatrice del loop e lo deposita stendendolosul nastro trasportatore di carico della Kentucky 4.











Kentucky 4 Loop:
Machina dotata di nastro trasportatore di carico dove vengono posizionati i mop loop end da cucire.
Il nastro trasportatore posiziona i mop nella zona di presa dell'unità di inserimento.
Unità con asse elettronico dotata di apposita pinza per il posizionamento longitudinale del mop nella zona di formazione del nastro centrale.
Unità automatica per caricare, tagliare e applicare la fascia centrale al centro del mop.
La fascia centrale è alimentata da bobina tramite uno svolgitore motorizzato, la macchina è attrezzata per utilizzare due tipi di banda stretta o larga.
Una unità automatica per stampare, caricare, tagliare e applicare l'etichetta con possibilità di regolazione direttamente dal touch screen.
Il braccio automatico sposta il mop, lo inserisce nella macchina da cucire e scaricare i mop cuciti
La macchina da cucire ADLER-DURKOPP (made in Germany) con il doppio ago da 12 mm per applica una cuciture a punto annodato (ISO 301) per cucire la fascia centrale.
Alzata massima del piedino 25 mm. Velocità massima di cucitura 1200 punti/minuto.
Macchina da cucire dotata di taglio automatico del filo per terminare automaticamente il processo di cucitura.
Sistema di scarico automatico del prodotto finito.



