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

- Loop Matic est une ligne automatique modulaire pour la production de mops à boucles, composée de 3 unités :
- Une machine Cyclon Loop.
- Un carrousel pour le transfert automatique de la vadrouille.
- Une machine Kentucky4 Loop.

Capacité de production maximale :

- 5 mops / minute pour les mops à bande étroite avec une double couture,
- 4 mops / minute pour les mops à large bande avec deux points doubles,
- 3 vadrouilles/minute pour une vadrouille à large bande avec trois points doubles,

La modularité du Loop Matic lui permet d'être intégré à un boitier NEMO placé en ligne avec le boitier Kentucky4 Loop. Avec l'ajout du système NEMO (en option), l'usine est capable de produire automatiquement des vadrouilles en boucle et en bout coupé.
Dans le cas d'une production Cut End Mop, la LOOP MATIC peut être associée à une machine flow pack horizontale (en option).
La chaîne de production ne nécessite pas l'utilisation de main-d'œuvre.
Une CPU centrale contrôle les communications entre les différentes unités qui composent le système.
Loop Matic est équipé d'un système d'assistance technique à distance avec connexion directe à Internet via un câble Ethernet, une solution qui permet un service après-vente excellent et rapide.

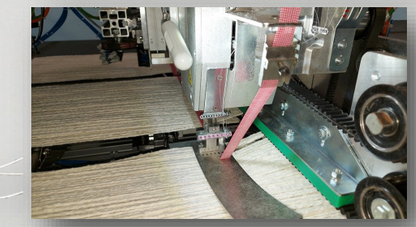
Description de la composition de la ligne :

Cyclon Loop :
La machine est équipée d'un bras rotatif mû par un moteur brushless, elle distribue les fils de coton sur deux unités équipées de chaînes pour l'avancement des fils, les unités de chaîne sont réglables en largeur pour faire varier la longueur de la vadrouille.
Lors de l'avancement des fils de coton sur les caténaires, deux machines à coudre à double aiguille avec point de chaînette cousent automatiquement les deux extrémités en plaçant un ruban de tissu polyester.
Possibilité de faire varier la distance entre les caténaires pour obtenir différentes largeurs de vadrouille.
Deux unités mobiles équipées de ciseaux pneumatiques coupent les deux bandes latérales séparant les franges obtenues.
La machine est également équipée d'un deuxième système de coupe automatique à ciseaux pour la séparation et l'élimination des fils d'une vadrouille à l'autre.
Le déchargement de la vadrouille est automatique.

Noter:
Plier les extrémités des bandes et fixer les coutures au point de chaînette avec une machine à coudre à point noué est une opération à effectuer manuellement séparément de la machine.









T-ROBOT
Unité robotisée pour le transfert automatique du balai à franges.
À l'aide d'une pince spéciale, le robot prélève le balai à franges à la sortie du convoyeur de déchargement de l'unité de formation de la boucle et le dépose en l'étendant sur le convoyeur de chargement de la Kentucky 4











Kentucky 4 Loop:
Machine équipée d'un tapis roulant de chargement où sont positionnées les extrémités de la boucle de vadrouille à coudre.
Le tapis roulant place les mops dans la zone de préhension de l'unité d'insertion.
Unité avec axe électronique équipé d'une pince spéciale pour le positionnement longitudinal de la serpillère dans la zone centrale de formation de la bande.
Unité automatique pour charger, couper et appliquer la bande centrale au centre de la vadrouille.
La bande centrale est alimentée depuis la bobine via un dérouleur motorisé, la machine est équipée pour utiliser deux types de bande étroite ou large.
Une unité automatique pour l'impression, le chargement, la découpe et l'application de l'étiquette avec possibilité de réglage directement depuis l'écran tactile.
Le bras automatique déplace la vadrouille, l'introduit dans la machine à coudre et décharge les vadrouilles cousues
La machine à coudre ADLER-DURKOPP (made in Germany) avec l'aiguille double 12 mm pour appliquer un point noué (ISO 301) pour coudre la bande centrale.
Élévation maximale du pied 25 mm. Vitesse de couture maximale 1200 points/minute.
Machine à coudre équipée d'un coupe-fil automatique pour terminer automatiquement le processus de couture.
Système de déchargement automatique du produit fini.



