



We export our machines in :

- | | | | |
|-------------|----------------|------------|---------------------|
| • Australia | • Ecuador | • Jordan | • Slovenia |
| • Argentina | • Egypt | • Malaysia | • South Africa |
| • Algeria | • Eal Salvador | • México | • Sultanate of Oman |
| • Brasil | • England | • Peru | • Spain |
| • Canada | • Germany | • Poland | • Tunisia |
| • Cyprus | • Greece | • Portugal | • Turkey |
| • Chile | • Hungary | • Kenya | • USA |
| • China | • Honduras | • Romania | • Venezuela |
| • Colombia | • India | • Russia | |
| • Dubai | • Israel | • Serbia | |



**Características principales de la máquina:**

La máquina puede producir una fregona con tiras de un solo tipo o que con 3 tipos de diferentes materiales y colores, distribuidos de forma radial igual o diferentes entre ellos.

La capacidad máxima del ciclo de producción es de **700** piezas / h para trapeador compuestos por 18 tiras de tela no tejida, capacidad sujeta a posibles variaciones en función del tipo de material y el número de tiras insertadas.

Programación del ciclo de trabajo y gestión de las principales funciones directamente a través de pantalla táctil.

Idioma de la pantalla táctil en italiano, inglés y español.

Máquina semi automática, controlada a través de PLC, protegida según las normativas CE en vigor, se requiere el uso de mano de obra (una persona).

Posibilidad de variar las medidas del ancho de las tiras y del largo de su corte central (franja).

Servicio asistencia técnica desde remoto a través de conexión internet por medio de cable Ethernet.

Electrónica y componentes eléctricos SIEMENS.

Componentes neumáticos SMC

Descripción del ciclo de trabajo:

Tres unidades de trabajo con desbobinador, sistema de arrastre y cabezal de corte, garantizan la realización de la tira de tela no tejida además del agujero central y las franjas. Después de su salida desde el cabezal de corte, las tiras por medio de insertador verticales se introducen en el clavo central colocado en una de las estaciones rotativas que las distribuyen de manera perfectamente radial.

Las estaciones de distribución son accionadas, controladas independientemente por medio de motores Brushless y puestas en un carrusel movido y controlado electrónicamente.

Después de la introducción del número deseado de tiras, el carrusel gira y se posiciona en la unidad de corte / inserción siguiente.

Mientras las 3 unidades de corte insertan las tiras en las unidades de distribución, contemporáneamente en la estación de montaje un operador que opera la prensa neumática o mecánica proporciona el montaje de la fregona.

El producto ensamblado retenido en la estación de distribución radial se descarga manualmente por el operador, que a continuación carga de nuevo otros soportes de plástico y además introduce la fregona en la empacadora horizontal o vertical (opcional).

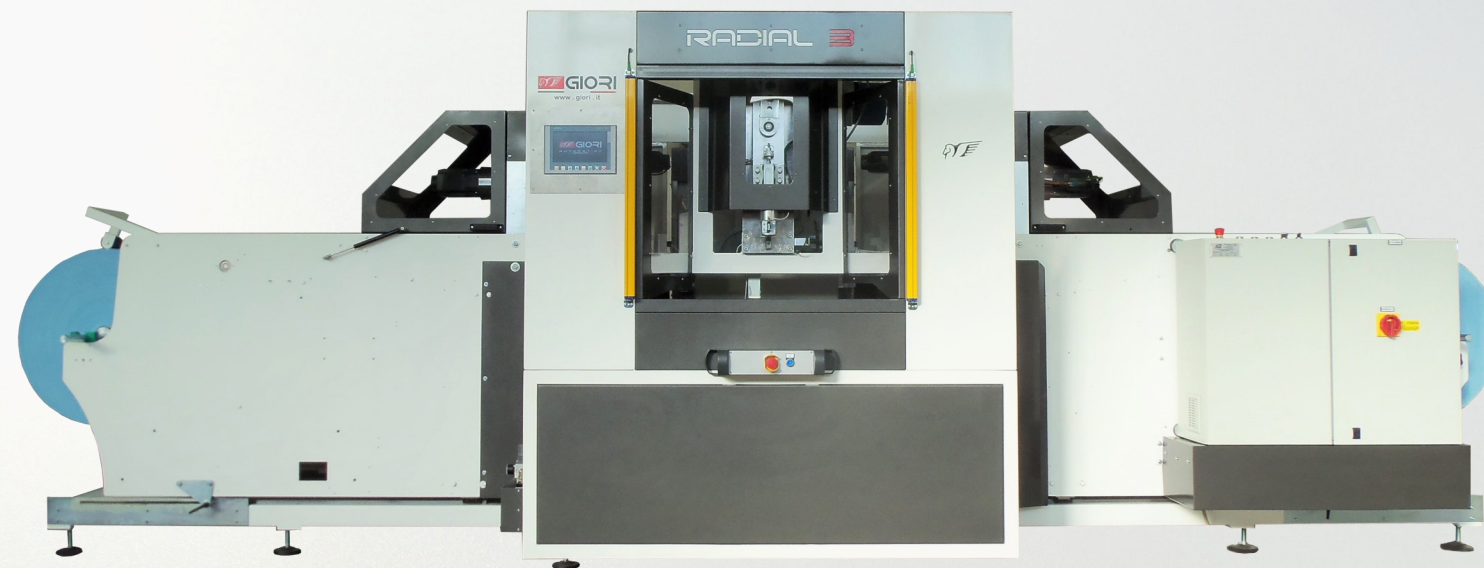
Un sistema de barrera fotocélula permite al operador realizar todas las operaciones con total seguridad, de acuerdo con las regulaciones CE.

Especificaciones técnicas de la máquina:

La instalación neumática necesita de aire comprimido con una presión de 7 kg./cm². Se requiere el uso de aire seco y filtrado.

Consumo de aire: 100 litros / min.

Potencia eléctrica absorbida: de 4,5 Kw - Volt 400/220 - Hz 50/60 trifásica+neutro+tierra

**Descrição da máquina:**

A máquina pode produzir esfregões com tiras de um único tipo tanto quanto com 3 tipos de materiais e/ou cores diferentes, também com diferentes distribuições de forma radial: A capacidade máxima do ciclo de produção contínua é de 700 peças / h para esfregão composto por 18 tiras de TNT.

Capacidade sujeta a possíveis variações, dependendo do tipo de material e do número de tiras inseridas. A programação, gestão do ciclo de trabalho e mudança de medidas é feita diretamente da tela tátil coloridacolorida de 10 polegadas. Idioma do painel de controle em Italiano, Inglês, Espanhol e Português. Máquina semi automática controlada por PC, protegidos de acordo com os regulamentos atuais da CE, exige o uso de mão de obra/operador. O produto acabado é baixado manualmente e inserido na máquina de empacotamento flow pack (opcional).

Possibilidade de mudar a largura e comprimento das tiras das tiras de tecido não tecido.

Dispositivo com serviço técnico remoto com acesso à internet via cabo Ethernet.

Eletrônica e equipamentos elétricos SIEMENS

Equipamentos pneumáticos SMC

Descrição do ciclo de trabalho:

Tres unidades de trabalho com desenrolador, sistema de arraste e cabeça de corte, garantem a formação da tira de tecido não tecido, em volta do furo central e as extremidades. Depois de passar pela cabeça de corte as tiras por meio de um insertador vertical são inseridas automaticamente no pino central do esfregão colocado em uma das estações rotativas, que as distribuem perfeitamente de maneira radial. As estações de distribuição são accionadas e controladas por meio de motores Brushless independentes e colocados num carrossel também controlado eletrónicamente.

Depois da introdução do número desejado de tiras, o carrossel gira posicionando-se na unidade de corte/ inserção seguinte.

Enquanto as três unidades de corte fornecem distribuição de tira, na estação de montagem e carregam uma prensa pneumática ou mecânica instala a esfregona.

O produto retido na estação de distribuição radial é baixado manualmente pelo operador que posteriormente carrega suportes de plástico adicionais (cappuccino e unha central) e a introdução do mop na máquina de embalagem vertical ou horizontal (opcional).

Um sistema de barreira fotocélula permite ao operador realizar todas as operações com total segurança, de acordo com os regulamentos CE.

Especificações da máquina:

O sistema pneumático requer ar comprimido a uma pressão de 7 kg./cm²; requer ar seco e seco.

Consumo de ar comprimido: 100 litros / minuto

Energia elétrica absorbida: 4,5 Kw Volt 400/220 - Hz 50/60 trifásico + neutro + terra

