


**RADIAL serie technicals specifications**

Machine model	Cutting units	Electrical connect.	Power Absorbed	Air consumption		Weight	Length strips	Width strips	Qu.ty strips	Pcs / h	Operators
Modelo máquina	Unidades de corte	Conexión eléctrica	Consumo eléctrico	Consumo aire	Dimension mm	Peso kg	Largo tiras mm	Ancho tiras mm	Cantidad tiras	Pzs / h	Empleados n°
		V / Hz	Kw	NI / min.						Max.	
<b>RADIAL 5 ROBOT</b>	5	380 / 50 220 / 60	15	100	A 7000 B 7000 H 3500	7000	Min. 400 Max. 600	Min. 35 Max. 45	Min. 15 Max. 24	1100	0
<b>RADIAL 3</b>	3	380 / 50 220 / 60	6	100	A 6000 B 4800 H 2200	4000	Min. 400 Max. 600	Min. 35 Max. 45	Min. 15 Max. 24	700	1



We export our machines in :

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



GIORI - GLOBAL LINE group s.r.l. - Via Francesca 2942 - 51036 - Larciano - Pistoia - Italy  
www.giori.it - info@giori.it



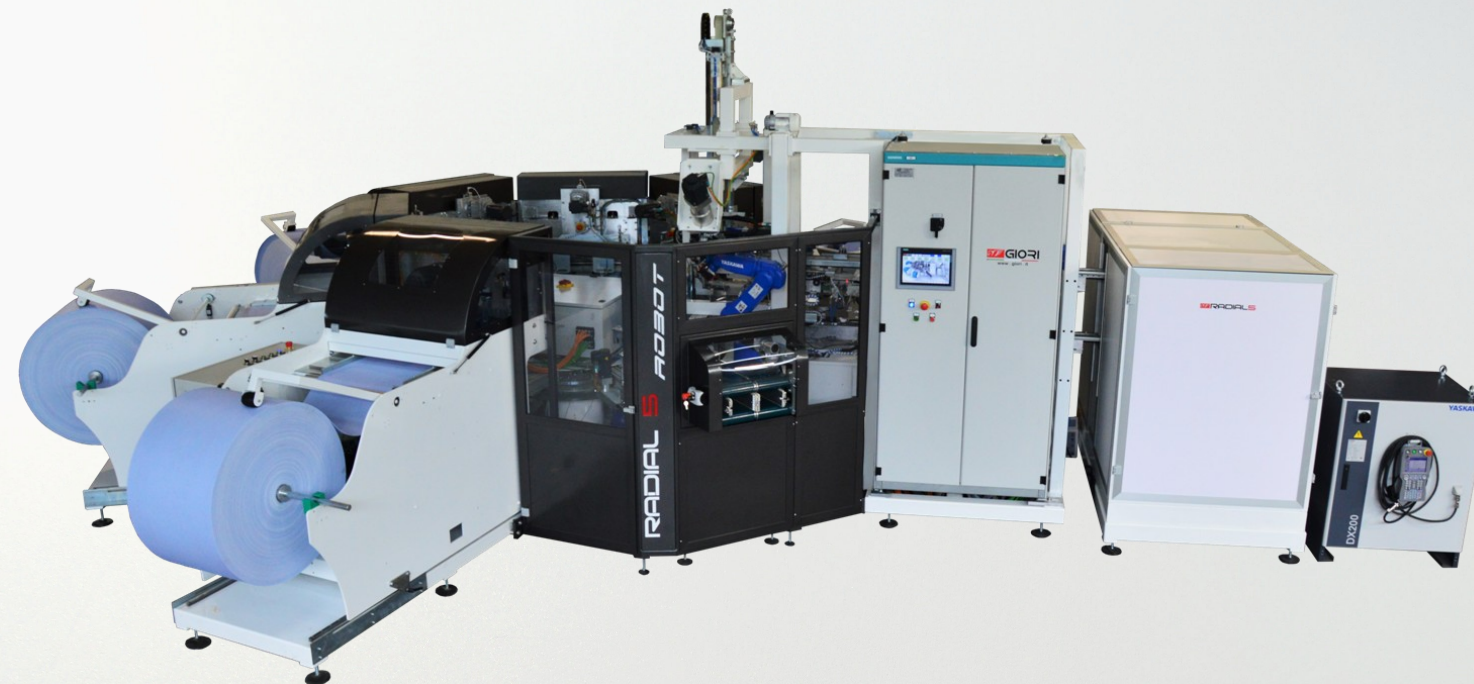


**Main features of the machine:**

The machine can produce both mop with strips of only one type that with 5 types of materials and / or different colors, too and / or differently distributed in a radial way.  
 The maximum capacity of a continuous production cycle and **20 pieces / min.** for mops composed of 20 strips of non-woven, capacity subject to possible variations depending on the type of material and the number of inserted strips.  
 Management of the main functions of the machines and the work cycle directly from the touch screen color 10-inch .  
 Language of the control panel in Italian, English and Spanish.  
 Fully automatic machine, controlled by Siemens computer and electronics systems , protected according to current regulations CE, does not require the use of operators (manpower).  
 The finished product is automatically unloaded and transported by means of the transfer device in the horizontal packaging machine (optional). Remote technical service through Ethernet cable connection.

**Description of the work cycle:**

5 units of work with unwinders, towing system and the cutting head, shall ensure the realization of the strip of non-woven material in addition to the central hole in the shape of a cross and at the fringes.  
 Once you get out of the cutting head strips are inserted automatically on the central pivot mop placed on the rotating station which shall distribute them perfectly radially  
 The distribution stations are driven and controlled by independent brushless motors positioned on a carousel it also controlled electronically.  
 After entering the desired number of strip, the carousel rotates positioning itself in the next cutting unit / insertion .  
 Two units with spiral vibrators and conveyor belts, select and introduce plastic fasteners in assembly units, busy with a brushless motor; The unit takes the two pieces and assemble them by fixing definitively the strips from the 5 cutting stations.  
 The product is then extracted in a vertical position and passed through a strip of paperboard inserted and opened by a special automatic unit.  
 After this phase, the finished mop is picked up by a special two-station manipulator that moves it from a vertical to horizontal position with 180 ° rotation. Subsequently, the Robot takes the product and the position on a unit made up of two specially electronically controlled conveyor belts.  
 This solution allows to introduce in the horizontal packaging machine (optional) also has two mop simultaneously for the double packaging.



**Caratteristiche principali della macchina:**

La macchina può produrre mop sia con strisce di un solo tipo che con 5 tipi di materiali e/o colori differenti, ugualmente e/o diversamente distribuiti in modo radiale. La capacità massima di produzione a ciclo continuo e di **20 pezzi / min.** per mop composti da 20 strisce di T.N.T. Capacità soggetta a possibili variazioni a seconda della tipologia del materiale e del numero di strisce inserite. Programmazione , gestione del ciclo di lavoro e cambio misura direttamente da touch screen. Idioma pannello di controllo in Italiano, inglese e spagnolo. Macchina completamente automatica , controllata da computer e elettronica Siemens, protetta secondo le normative vigenti CE , non richiede l'uso di manodopera. Il prodotto terminato è scaricato automaticamente e trasportato mediante dispositivo di trasferimento nella confezionatrice orizzontale (optional). Servizio di assistenza tecnica da remoto attraverso connessione internet con cavo Ethernet

**Descrizione del ciclo di lavoro:**

5 unità di lavoro con svolgitori, sistema di traino e testa di taglio, provvedono alla realizzazione della striscia di tessuto non tessuto oltre al foro centrale e alle frange. Una volta uscite dalla testa di taglio le strisce sono inserite automaticamente sul perno centrale del mop collocato su una postazione rotante che provvede a distribuirle perfettamente in modo radiale. Le stazioni di distribuzione sono mosse e controllate da motori Brushless indipendenti e poste su una giostra anche essa controllata elettronicamente. Una volta inserito il numero desiderato di strisce, la giostra ruota posizionandosi nella unità di taglio / inserimento successiva. Due unità di vibro-trasportatori e successivi nastri di trasporto, alimentano con i supporti di plastica la unità di assemblaggio che movimentata con un motore Brushless, preleva i due pezzi e li assembla fissando le strisce provenienti dalle stazioni di taglio / formatura. Il mop prodotto è successivamente estratto in posizione verticale e fatto passare attraverso una fascia di cartone alimentata ed aperta da una apposita unità automatica. Successivamente a questa fase il mop finito è prelevato da uno speciale manipolatore a due stazioni che con una rotazione di 180 ° lo trasferisce da posizione verticale ad orizzontale. Successivamente il Robot preleva il prodotto dal manipolatore e lo posiziona su di una unità composta da due speciali nastri trasportatori controllati elettronicamente. Questa soluzione permette di introdurre nella confezionatrice orizzontale (optional) anche due mop nello stesso sacchetto.

