


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.	
RADIAL 5 ROBOT	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
RADIAL 3	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



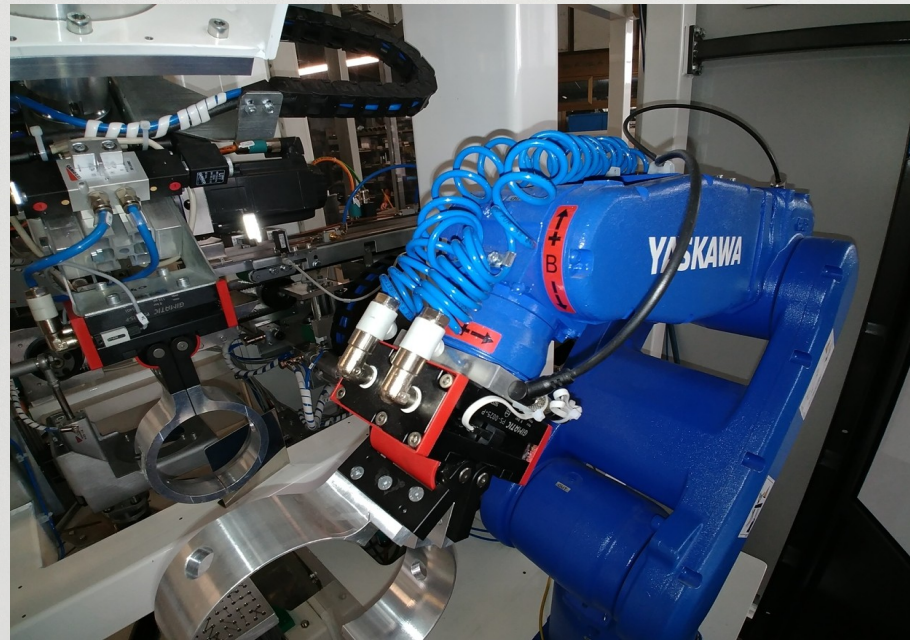


Características principales de la máquina:

La máquina puede producir una fregona con tiras de un solo tipo o que con 5 tipos de diferentes materiales y colores, distribuidos de forma radial para el mismo o diferentes entre ellos.
 La capacidad máxima del ciclo de producción es de **20 piezas / min.** para trapeador compuestos por 20 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 de 10 pulgadas a color.
 Idioma de la pantalla táctil en italiano, inglés y español.
 Máquina completamente automática, controlada por computadora y electrónica de Siemens, pretejida según las normativas CE en vigor, no requiere el uso de mano de obra.
 El producto acabado se descarga automáticamente por medio de un robot en la empacadora horizontal (opcional).
 Servicio de asistencia técnica desde de remoto a través de internet por medio de conexión con cable Ethernet.

Descripción del ciclo de trabajo:

5 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 la distribuyen de manera perfectamente radial.
 Las estaciones de distribución son accionadas, controladas independientemente por medio de motores Brushless y puestas en un carrusel movimentado 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.
 Dos unidades de vibradores con sistema caracol y las cintas transportadoras subsiguientes, introducen los capuchones y los clavos en la unidad de montaje que movimentada a través de un motor Brushless, recoge las dos piezas y las ensambla apriñatando las tiras de tela.
 La fregona obtenida se extrae en posición vertical, durante este movimiento el producto pasa a través de unillo de cartón alimentado y abierto por medio de una unidad automática especial.
 El mop acabado es retirado por uno a especial manipulador de dos estaciones que con una rotación de 180° lo trasla de posición vertical a horizontal. Sucesivamente el Robot retira el producto del manipulador y lo posiciona sobre de una unidad compuesta por dos especiales cintas transportadores controlados electrónicamente. Solución que permite introducir en la empaquetadora horizontal (opcional) también fregonas en la misma bolsa (paquete doble).



Principais características da máquina:



A máquina pode produzir tanto esfregões com tiras de um único tipo quanto com 5 tipos de materiais e/ou cores diferentes, também com diferentes distribuições de forma radial: A capacidade máxima do ciclo de produção contínua é de 20 peças / min. para esfregão composto por 20 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 de touch screen colorida de 10 polegadas. Idioma do painel de controle em Italiano, Inglês e Espanhol. Máquina totalmente automática controlada por computador e eletrônica Siemens, protegido de acordo com os regulamentos atuais da CE, não exige o uso de mão de obra/operador. O produto acabado é automaticamente descarregado e transportado por meio de um dispositivo de transferência na máquina de empacotamento horizontal (opcional).
 Serviço de suporte técnico remoto com acesso à internet via cabo ethernet.

Descrição do ciclo de trabalho:

5 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 eletronicamente. Depois da introdução do número desejado de tiras, o carrossel gira posicionando-se na unidade de corte/ inserção seguinte. Duas unidades de vibro-transportadores e correias de transporte subsequente, fornecem suportes de plástico para a unidade de montagem que se movimenta através de um motor Brushless, pegam as duas peças e as montam mediante a fixação das tiras provenientes das estações de corte/formador. O esfregão obtido é em seguida extraído na posição vertical passando através de uma tira de cartão alimentada e aberta por meio de uma unidade automática especial. Após esta fase, o esfregão acabada está apanhada por um manipulador especial com duas estações de que, com uma rotação de 180° transfere-à partir da posição vertical para a horizontal. Subseqüentemente, um robô pega o produto do manipulador e insere em uma unidade com duas correias transportadoras especialmente controladas eletronicamente. Esta solução permite inserir na empaquetadora (opcional) dois esfregões no mesmo envelope de plástico.

