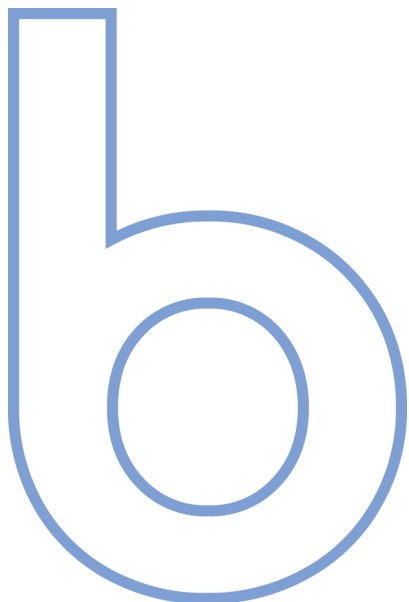




LEONARDO
HD



- * Machine semi-automatique électronique à 3 axes.
- * Presse mécanique puissante de 4 tonnes.
- * 2 axes équipés de servomoteurs pour l'entraînement des matériaux (fils).
- * Longueur maximale de la serpillière déployée : 1 200 mm.
- * Capacité de production pouvant atteindre 1 500 serpillières/h.
- * Convoyeur longitudinal pour le déchargement des serpillières produites.
- * Fabrication de balais à franges avec connecteurs en plastique et en métal.
- * Réglage de la longueur du balai à franges directement depuis l'écran tactile.
- * Éclairage LED à l'intérieur de la machine.
- * Écran tactile couleur Siemens de 7 pouces.
- * Électronique de gestion Siemens.
- * Électronique de puissance mixte.
- * Barrières photoélectriques pour la sécurité et le démarrage automatique du cycle de travail lorsque les mains de l'opérateur sortent de la zone de chargement.
- * Système d'assistance technique à distance via une connexion au serveur GIORI.
- * La machine est disponible dans les versions **Veloce** et **Matic**.
- * La version Matic est équipée d'une unité spéciale qui redresse le fil métallique directement à partir du rouleau, le coupe et forme la fourche métallique en l'insérant automatiquement dans la presse, y compris la mise en place du capuchon en plastique. Avec cette configuration, la Leonardo est entièrement automatique.



Machine semi-automatique mécanique et électronique, nouveau modèle Leonardo HD, destinée à l'assemblage de tous types de balais à franges en coton, Spunlace, non-tissé et microfibre, avec des connecteurs en plastique ou en métal et des fourches en plastique ou en métal.



Cycle de travail :

L'opérateur insère les supports en plastique ou en métal (capuchon et fourche) dans la presse à double mouvement mécanique opposé.

Un système de barrières photoélectriques permet à l'opérateur d'effectuer toutes les opérations d'insertion en toute sécurité, conformément aux normes CE.

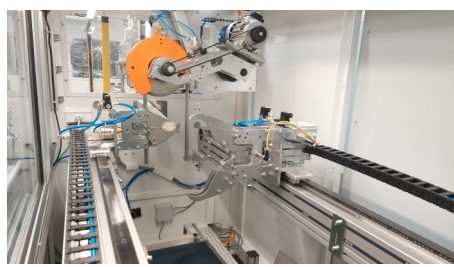
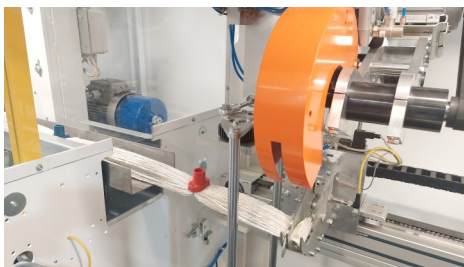
Lorsque l'opérateur s'éloigne de la zone délimitée par les barrières de sécurité, le cycle de travail se déclenche automatiquement.

La presse puissante assemble le capuchon et la fourche avec le faisceau de matière (fil de coton).

Deux unités de traction, actionnées par deux moteurs sans balais (servomoteurs) indépendants équipés de pinces pneumatiques, tirent le faisceau de fil de coton jusqu'à la longueur choisie.

Une unité équipée d'une lame circulaire de Ø 250 mm coupe le faisceau de fils ; la pince laisse tomber la serpillière sur le convoyeur longitudinal qui l'évacue à l'extérieur de la machine.

Les opérations de pliage, d'étalement et d'insertion de la serpillière dans la machine de conditionnement (en option) sont manuelles.



Caractéristiques de la Leonardo HD

La machine permet la fabrication de serpillières avec différents types de supports, en plastique ou en métal, avec des fils de coton, de microfibre, des bandes de non-tissé et de spunlace, avec une touffe longue (étendue) de 1 200 mm maximum et une largeur maximale de 160 mm.

En cas d'utilisation de fourches métalliques, il est possible d'obtenir une courbure des extrémités grâce à un accessoire spécial, disponible en option.

Les connecteurs en plastique (embout et fourche) peuvent comporter deux, trois ou quatre broches.

La capacité de production maximale en cycle continu peut atteindre 25 pièces/min (environ 1 500 balais à franges/heure), cette capacité étant susceptible de varier en fonction des matériaux, des types de supports (connecteurs) utilisés, de leur forme et de l'habileté de l'opérateur à les insérer dans la presse.

Programmation – gestion de la machine, signalisation des principales erreurs, mesure des variations directement depuis l'écran tactile.

Possibilité de modifier le format des bouchons et des fourches.

Langues du panneau de commande : italien, anglais, espagnol.

Machine semi-automatique, protégée conformément aux normes CE en vigueur ; son utilisation nécessite la présence de personnel.

Le produit fini (mop) est déchargé automatiquement sur un tapis roulant qui l'achemine à l'extérieur de la machine ; le pliage et l'insertion du mop dans la machine d'emballage s'effectuent manuellement.