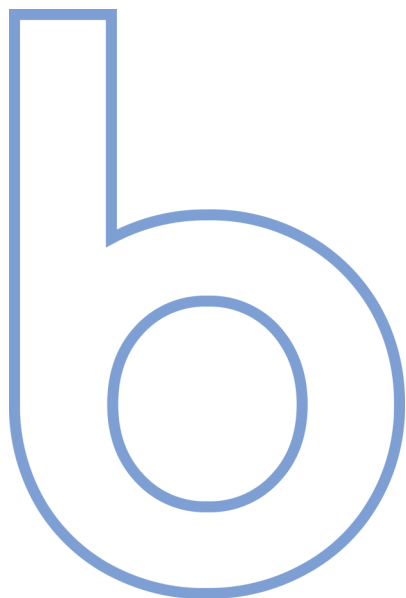
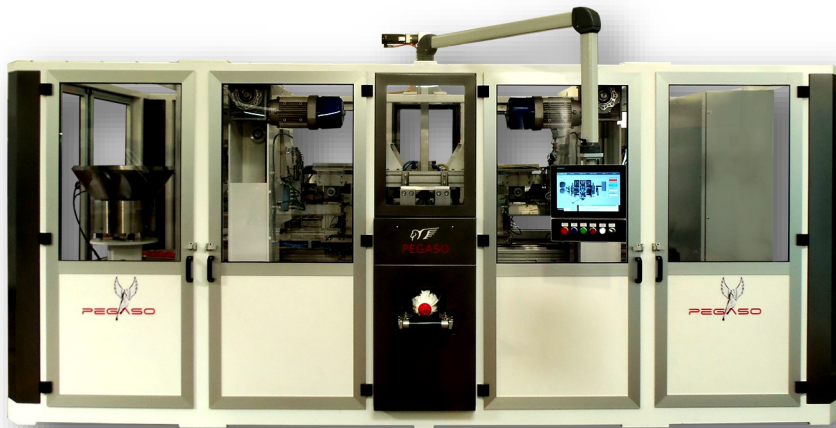




- * Machine linéaire, électronique, à 15 axes, entièrement automatique, destinée aux serpillières de taille moyenne et grande, en non-tissé et en Spunlace, particulièrement adaptée aux serpillières en microfibre et en fils de coton de longueur moyenne et grande.
- * Unité de transfert à 2 stations avec unité de formage pour une répartition parfaite des matériaux, visant à combler entièrement les espaces laissés par la fourche d'ancrage au niveau du capuchon de la serpillière.
- * Unité de formage pour la répartition des fibres de la serpillière avant l'assemblage.
- * Unité équipée d'une pince spéciale pour l'insertion des matériaux sur la table de transfert.
- * Unité de découpe avec lame rotative de 250 mm en HSS 18 % Co.
- * 2 postes équipés de presses mécaniques-électroniques.
- * 4 vibreurs-orientateurs avec dispositifs d'insertion des connecteurs.
- * 4 élévateurs verticaux équipés d'un système de lecture de niveau pour un chargement constant et correct des connecteurs dans les godets des orientateurs vibrants (en option).
- * Poste avec unité de déchargement et dispositif d'orientation de la serpillière de la position verticale à la position horizontale.
- * Unité avec pince pneumatique pour l'extraction horizontale et le dépôt de la serpillière sur le tapis de sortie de la machine.
- * Unité Dual Packager pour le conditionnement de 2 serpillières dans un seul sachet (en option).
- * Machine d'emballage flow-pack horizontale (en option).
- * Capacité de production allant jusqu'à 20 mops/minute.
- * Possibilité de produire également des mops avec 2 types de connecteurs différents.
- * Assistance à distance avec connexion directe au serveur Giori.
- * Électronique de commande Siemens.
- * Électronique de puissance : mixte





PEGASO L

Machine électronique à 15 axes équipée de servomoteurs, entièrement automatique, destinée à la fabrication, au formage et au conditionnement de balais à franges de moyenne et grande taille, particulièrement adaptée aux balais à franges en coton et en microfibre.

Caractéristiques principales de la PEGASO :

Elle fabrique des serpillières à partir de fils de coton, de Spunlace, de bandes de non-tissé et de microfibres.

Les matériaux sont découpés et étalés de manière homogène (en forme de nœud), puis les connecteurs en plastique (capuchon et fourche) sont fixés.

Les fils ou les bandes de la serpillière sont ainsi parfaitement répartis (la fourche n'est pas visible) sans qu'il soit nécessaire de les étaler à la main avant le conditionnement.

La serpillière est ensuite pliée en deux, repassée et déchargée sur le tapis roulant de la PEGASO qui l'achemine vers le tapis de chargement de la machine d'emballage horizontale de type flow pack.

La Pegaso peut produire jusqu'à 20 mops/minute (environ 1 200 mops/heure) déjà emballés et sans intervention manuelle.

La machine peut également être associée à un système de mise en carton et de palettisation

Description du cycle de travail :

Une unité équipée d'une pince mobile tire les fils de coton ou les bandes de non-tissé pour les positionner sur un chariot translat à 2 stations.

L'unité de coupe automatique se charge de couper les fils à la longueur souhaitée. Le chariot à mouvement de transfert positionne le matériau sous les deux presses en alternance à droite et à gauche.

4 unités d'orientation par vibration, alimentées par des bandes de levage (en option) équipées de trémies, orientent et insèrent les connecteurs en plastique (capuchon et fourche) dans les bandes transporteuses qui alimentent les presses ; 2 systèmes automatiques se chargent de l'insertion des connecteurs.

La machine est équipée d'une unité de formage automatique assurant la répartition homogène des matériaux composant les balais à franges (fils de coton, bandes de non-tissé, Spunlace ou microfibre), tout en dissimulant complètement la fourche qui les fixe au connecteur supérieur (capuchon).

Une fois la serpillière assemblée, le chariot translat se positionne au centre de la machine où l'unité d'extraction insère la serpillière dans le collecteur prévu à cet effet qui, en tournant de 90°, l'oriente en position horizontale.

Une pince spéciale prélève le produit et l'insère sur le tapis de préchargement de la machine d'emballage flowpack (en option).

