

We export our machines in :

- Australia
- Argentina
- Algeria
- Brasil
- Bulgaria
- Canada
- Cyprus
- Chile
- China
- Colombia
- Coroatia
- Czech Republic
- Dubai
- Ecuador
- Egypt
- El Salvador
- England
- Germany
- Greece
- Guatemala
- Hungary
- Honduras
- India
- Israel
- Jordan
- Malaysia
- Marocco
- México
- Nigeria
- Peru
- Poland
- Portugal
- Kenya
- Korea
- Romania
- Russia
- Serbia
- Syria
- Slovenia
- South Africa
- Sultanate of Oman
- Spain
- Sri Lanka
- Tunisia
- Turkey
- USA
- Venezuela



Machine technicals specifications

Machine model	Electronic axes	Electrical connect.	Power Absorbed	Air consumption	Dimension	Weight	Sewing area length	Width of the sewing area	Mop length	Mop weight	Stitches/minute	Sewing cycles/minute	Operators
Modelo máquina	Ejes electrónicos	Conexión eléctrica	Consumo eléctrico	Consumo aire	Dimension.	Peso	Longitud del área de costura	Ancho del área de costura	Largura trapeador	Peso Mop	Puntos/ minuto	Ciclos de costura/ minuto	Empleados
		V / Hz	Kw	L / min.	mm	kg	mm	mm	mm	Oz.	Max.	n°	n°
PONENTE	3	380 / 50 220 / 60	1,2	50	A 1950 B 1620 H 1600	600	Min. 10 Max. 93,5	Min. 100 Max. 165	Min. 600 Max. 1200	Min.12 Max.36	1500	Min. 4 Max. 10	1



GIORI s.r.l. - Via Francesca 2942 A / B - 51036 - Larciano - Pistoia - Italy
www.giori.it - info@giori.it



PONENTE

Machine à coudre 3 axes pour vadrouilles



Machine électronique automatique à 3 axes avec chargement et déchargement manuel du produit.

Description du cycle de travail de la machine :

L'opérateur positionne la bande centrale prédécoupée en maille ou en tissu, puis positionne manuellement la botte de fils de coton ou de microfibre, plie la bande en enroulant la botte de fils et positionne la serpillière au poste de blocage pour la phase de couture.

Une fois que l'opérateur quitte la zone protégée par les barrières photocellulaires de sécurité, celles-ci activent la fermeture des 2 presses pneumatiques qui bloquent la serpillière, démarrant automatiquement le cycle de couture.

Deux axes cartésiens entraînés par des moteurs Siemens brushless assurent le mouvement longitudinal et transversal de la serpillière. Un troisième moteur sans balais Siemens monté sur la machine à coudre contrôlait les axes du cartésien par Siemens PLC.

Le parcours et le dessin de la couture peuvent être programmés directement à partir de l'écran tactile couleur Siemens de 7 pouces, tout comme la programmation de la vitesse, du pas de couture et d'autres fonctions utiles à l'opérateur comme la programmation de la fin de la canette dans le crochet.

Une fois le chemin de couture dessiné, il peut être stocké sur la page de recette (jusqu'à 100 recettes).

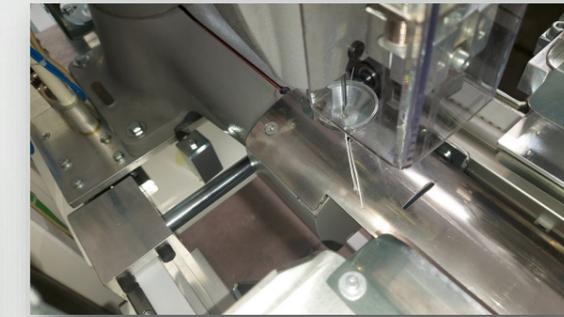
En cas d'insertion accidentelle de la main pendant la phase de couture, la machine s'arrête immédiatement et, une fois réinitialisée, elle reprend la couture à partir du point où le cycle de couture a été interrompu.

Pendant la couture, l'opérateur prépare la prochaine vadrouille.

Une fois la couture terminée, les barrières de sécurité sont désactivées, l'opérateur retire la vadrouille terminée et en introduit une autre à coudre.

La machine coud jusqu'à 1500 points/minute avec 240 fils, elle peut coudre jusqu'à 5-6 cycles de couture/minute avec des vadrouilles à large bande avec 4 coutures transversales d'une longueur de 140 mm et un pas de couture de 6 mm.

Avec une bande étroite avec 2 coutures transversales d'une longueur de 140 mm et un pas de couture de 6 mm, jusqu'à 10 à 12 cycles de couture/minute peuvent être réalisés.



Automatic 3-axis electronic machine with manual loading and unloading of the product.

Machine work cycle description:

The operator positions the pre-cut central band of mesh or fabric, then manually positions the bunch of cotton or microfibre yarns, folds the band by wrapping the bunch of yarns and positions the mop in the blocking station for the sewing phase.

After the operator leaves the area protected by the safety photocell barriers, these activate the closing of the 2 pneumatic presses which block the mop, automatically starting the sewing cycle.

Two Cartesian axes driven by Brushless Siemens motors provide the longitudinal and transversal movement of the mop.

A third Siemens brushless motor mounted on the sewing machine controlled the axes of the Cartesian by Siemens PLC.

The path and design of the stitching can be programmed directly from the 7-inch color Siemens touch panel, as can the programming of the speed, the stitching pitch and other functions useful to the operator such as programming the end of the bobbin in the crochet.

Once the sewing path has been drawn, it can be stored on the recipe page.

In the event of accidental insertion of the hand during the sewing phase, the machine stops immediately, once reset it resumes sewing from the point at which the sewing cycle was interrupted.

During sewing the operator prepares the next mop.

Once the sewing is finished, the safety barriers are deactivated, the operator removes the finished mop and introduces another one to be sewn.

The machine sews up to 1500 stitches / minute with 240 threads, it can sew up to 5-6 stitching cycles / minute with wide band mops with 4 transverse seams with a length of 140 mm and a sewing pitch of 6 mm.

With narrow band with 2 transverse seams with length of 140 mm and sewing pitch of 6 mm up to 10 -12 sewing cycles / minute can be achieved.

