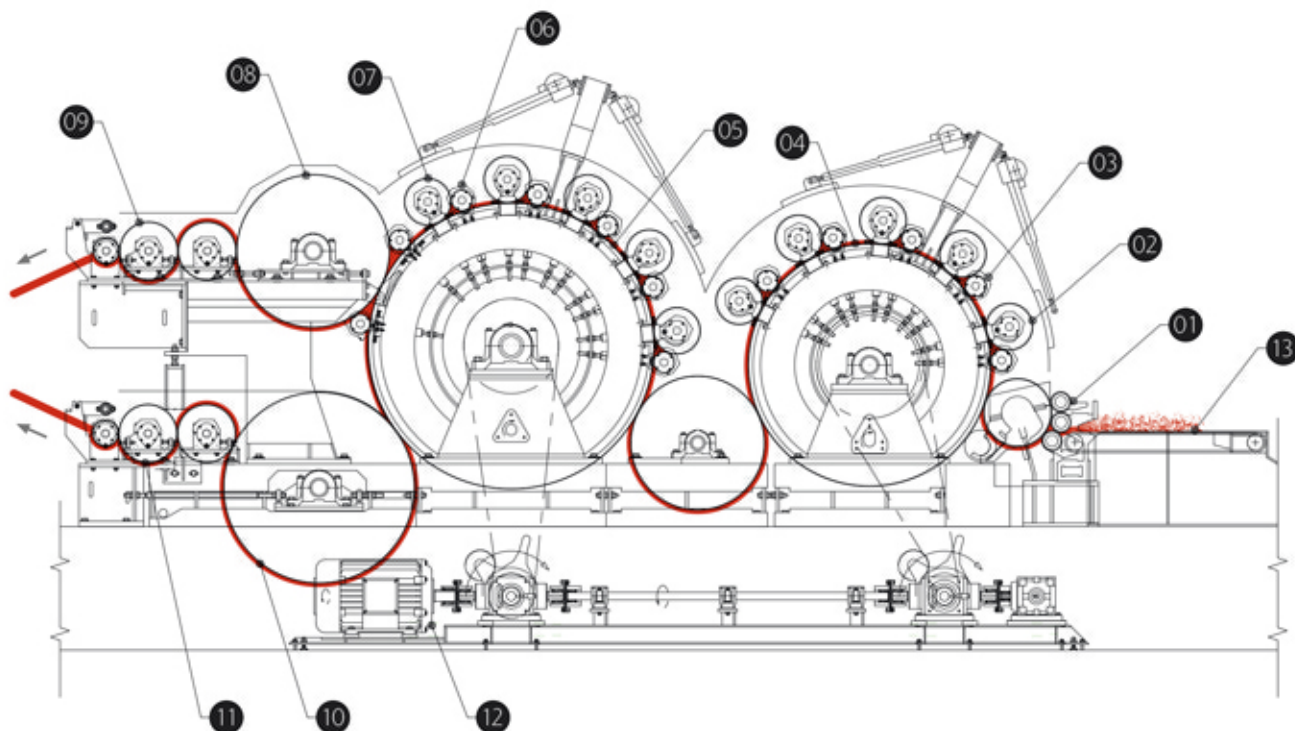


carding machine/чесальная машина

process flow/схема функционирования



BASE AND LOAD-BEARING STRUCTURE IN HEAT-TREATED STEEL (870°C) / CYLINDER MADE OF RECTIFIED AND REINFORCED THICK STEEL SHEET / WORKER ROLLERS MADE OF CENTRIFUGED DURALUMINIUM / ELECTRONIC-DIGITAL DYNAMIC AND STATIC BALANCING OF ALL CYLINDERS AND ROLLERS / CAST IRON ROLLER SUPPORTS ASSEMBLED WITH SPECIAL PATENTED SHOCK-ABSORBERS / UNIBLOCK ANTI-VIBRATION CONSTRUCTION SYSTEM FOR MODULAR UNITS / POSSIBILITY OF INSTALLATION ON SEPARATE BASEMENTS IN STEEL, OR ON CONCRETE WALLS OR ON PIT FOUNDATION / WORKING WIDTHS: 2500 MM - 3000 MM - 3500 MM (OTHERS ON REQUEST) / INDEPENDENT FEED BY ELECTRONIC MICRO-WEIGH HOPPERS, VOLUMETRIC FEEDERS OR CONTINUOUS FEED TOWERS / OFF-TAKE UNIT WITH DOUBLE DOFFER AND/OR SINGLE DOFFER / RANDOMIZING ROLLERS AVAILABLE UPON REQUEST FOR EACH DOFFER / WEB TAKEOFF WITH DOFFING COMB (VARIOUS MODELS), OR DOFFING ROLLERS / CENTRALIZED CONTROL AND MANAGEMENT OF THE MACHINE BY STANDING CONTROL PANEL

PLC PROGRAMMER FOR PROGRAM MANAGEMENT WITH EXCLUSIVE SOFTWARE (ON REQUEST) / ELECTRICAL WIRING AND ELECTRONIC CIRCUITRY TO IP STANDARD (UL IN THE U.S.) / SAFETY CUTOFFS AND SAFETY MECHANISMS CERTIFIED ACCORDING TO EC STANDARDS / AC MOTORS AND INVERTER ADJUSTABLE FROM THE CONTROL PANEL

01. FEED GROUP / 02. BREAST ROLLER WORKERS / 03. BREAST ROLLER STRIPPERS / 04. BREAST ROLLER / 05. CARD / 06. CARD WORKERS / 07. CARD STRIPPERS / 08. TOP DOFFER / 09. TOP RANDOM GROUP / 10. BOTTOM DOFFER / 11. BOTTOM RANDOM GROUP / 12. MAIN TRANSMISSION DRIVE / 13. CARD FEED TABLE WITH CONTINUOUS WEIGHING SYSTEM

INDEPENDENT DRIVE

THE MAIN TRANSMISSION DRIVE IS PROVIDED OF A LATEST GENERATION ELECTRONIC CONTROL SYSTEM THAT ALLOWS DRIVING THE MACHINE FROM THE CONTROL PANEL DIRECTLY, THUS PERMITTING THE MAXIMUM OPERATIVE FLEXIBILITY BY GRANTING THE BEST MACHINE PERFORMANCE BOTH IN TERMS OF QUALITY AND PRODUCTION CAPACITY WITH ANY TYPE OF FIBER PROCESSING. THE DRIVE OF THE VARIOUS MACHINE GROUPS IS INDEPENDENT AND INVERTER DRIVEN, SO AS TO GUARANTEE INDEPENDENT SPEED SETTINGS. THE MAIN MOTOR DRIVE (12) ALLOWS ADJUSTING THE GENERAL MACHINE PERFORMANCE BY SETTING THE SPEED OF THE BREAST ROLLER (04) AND THE ONE OF THE MAIN CYLINDER (05)

РАМА И НЕСУЩИЕ ЧАСТИ СТАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ, ПРОШЕДШИЕ ТЕРМООБРАБОТКУ ПРИ 870°C / ГЛАВНЫЙ БАРАБАН ИЗ ОТШЛИФОВАННОГО ТОЛСТОГО СТАЛЬНОГО ЛИСТА / РАБОЧИЕ ВАЛИКИ ИЗ ДЮРАЛУМИНИЯ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ МЕТОДОМ ЦЕНТРОБЕЖНОГО ЛИТЬЯ / ЭЛЕКТРОННАЯ ЦИФРОВАЯ ДИНАМИЧЕСКАЯ И СТАТИЧЕСКАЯ БАЛАНСИРОВКА ВСЕХ БАРАБАНОВ И ВАЛОВ / УГЛУБЛЕННЫЕ ОПОРЫ ВАЛОВ В СОБОРЕ СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ ЗАГЛУБЛЕННЫМИ АМОРТИЗАТОРАМИ / ВИБРОПОГЛОТИТЕЛИ UNIBLOCK ДЛЯ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ / ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВКИ НА ОТДЕЛЬНОЕ СТАЛЬНОЕ ОСНОВАНИЕ, ЦЕМЕНТНЫЕ СТЕНЫ, ИЛИ НА ЯМУ / РАБОЧАЯ ШИРИНА: 2500 ММ - 3000 ММ - 3500 ММ (ДРУГАЯ ШИРИНА ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЗАЯВКЕ) / АВТОНОМНАЯ ПОДАЧА ЧЕРЕЗ ЭЛЕКТРОННЫЙ ВЕСОВОЙ УПРАВЛЕНИЯ И КОНТРОЛЯ С КОНСОЛЬНОЙ КОМАНДНОЙ ПАНЕЛЬЮ / ПРОГРАММИРУЕМОЕ УСТРОЙСТВО ПЛК С ЭКСПЛУАТАЦИОННЫМ ОБЕСПЕЧЕНИЕМ (ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЗАЯВКЕ) / ЭЛЕКТРОННОЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМ IP (НОРМАТИВЫ UL США) / ЗАЩИТНЫЕ СИСТЕМЫ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА СЕРТИФИЦИРОВАННЫ В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАМИ CE / УПРАВЛЕНИЕ ДВИГАТЕЛЯМИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА С ИНВЕРТЕРОМ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С КОМАНДНОЙ ПАНЕЛИ

01. группа входа / 02. рабочие валики передней части / 03. чистильные валики передней части / 04. передняя часть / 05. карда / 06. рабочие валики карды / 07. чистильные валики карды / 08. верхний гребень / 09. верхняя группа рандомизации / 10. нижний гребень / 11. нижняя группа рандомизации / 12. ведущая трансмиссия / 13. стол питания чесальной машины с весовой системой непрерывного действия

АВТОНОМНАЯ ТРАНСМИССИЯ

ВЕДУЩАЯ ТРАНСМИССИЯ ОБАВЕНА ЭЛЕКТРОННОЙ ТЕХНИКОЙ ПОСЛЕДНЕГО ПОКОЛЕНИЯ И ПОЛНОСТЬЮ УПРАВЛЯЕТСЯ С КОМАНДНОГО ПУЛЬТА. БЛАГОДАРИ ЭТОМУ ДОСТИГАЕТСЯ МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ РАБОЧЕГО ПРОЦЕССА, А ТАКЖЕ ОБЕСПЕЧИВАЮТСЯ ПОВЫШЕННЫЕ КАЧЕСТВЕННЫЕ И КОЛИЧЕСТВЕННЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ НЕЗАВИСИМО ОТ ВИДА ОБРАБАТЫВАЕМОГО ВОЛОКНА. УСТРОЙСТВА МЕХАНИЗАЦИИ РАЗЛИЧНЫХ УЗЛОВ ЯВЛЯЮТСЯ АВТОНОМНЫМИ И УПРАВЛЯЮТСЯ ИНВЕРТЕРОМ ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТО ИХ СКОРОСТИ МОГУТ РЕГУЛИРОВАТЬСЯ НЕЗАВИСИМО. ПЕРЕДАЧА ЖЕ ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ (12) РЕГУЛИРУЕТ ОБЩИЕ РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ, ИЗМЕНЯЯ СКОРОСТЬ ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ (04) И КАРДЫ (05)