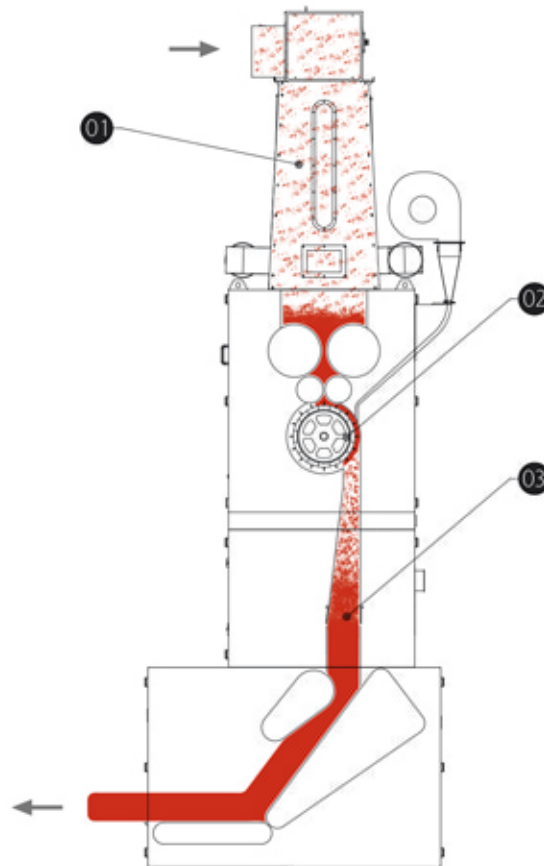


lap formair V

process flow/схема функционирования



THE FIBER IS PNEUMATICALLY FED TO THE UPPER FORMING CHAMBER (01) WHERE IT IS CONDENSED TO FORM A FIBER BATT EVENLY DISTRIBUTED ACROSS THE WIDTH OF THE MACHINE. A SPECIAL MODULATING FEEDING SYSTEM (INTERMEDIATE FEED SILO) GUARANTEES AN EVEN AND CONSISTENT LEVEL OF MATERIAL INTO THE UPPER FORMING CHAMBER. THE MATERIAL IS THEN FED THROUGH THE OPENING SECTION (02) INTO THE LOWER FORMING CHAMBER (03) WHERE IT EVENLY STRATIFIES. THE LOWER FORMING CHAMBER IS PRESSURIZED BY MOTORFANS AND A SPECIAL CONTROLLED AND AUTOLEVELLING AIR SEPARATION SYSTEM ALLOWS TO PERFECTLY CONTROL THE FIBER DISTRIBUTION AS WELL AS THE FINAL PRODUCT DENSITY, EVEN WHEN PROCESSING HETEROGENEOUS MATERIALS

ВОЛОКНО ПНЕВМАТИЧЕСКИ ПОДАЕТСЯ В ВЕРХнюю ФОРМИРУЮЩую КАМЕРу (01), где НАКАПЛИВАЕТСЯ, ФОРМИРУЯ ПАРТИЮ ВОЛОКНА, РАВНОМЕРНО РАСПРЕДЕЛЕННУЮ ВДОЛЬ РАБОЧЕЙ ШИРИНЫ МАШИНЫ. СПЕЦИАЛЬНАЯ МОДУЛИРУЮЩАЯ СИСТЕМА ПИТАНИЯ (ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ БАШЕННЫЙ ПИТАТЕЛЬ) ГАРАНТИРУЕТ РАВНОМЕРНЫЙ И ПОСТОЯННЫЙ УРОВЕНЬ МАТЕРИАЛА В ВЕРХНЕЙ ФОРМИРУЮЩЕЙ КАМЕРЕ. ЗАТЕМ МАТЕРИАЛ ПОДАЕТСЯ ЧЕРЕЗ СЕКЦИЮ РАЗРЫХЛЕНИЯ (02) В НИЖНЮЮ ФОРМИРУЮЩую КАМЕРу (03), где он РАВНОМЕРНО НАСЛАИВАЕТСЯ. В НИЖНЕЙ ФОРМИРУЮЩЕЙ КАМЕРЕ СОЗДАЕТСЯ ПОВЫШЕННОЕ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА ЭЛЕКТРОВЕТИЛЯТОРАМИ И СПЕЦИАЛЬНОЙ СИСТЕМОЙ АВТОМАТИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ УДАЛЕНИЯ ИЗБЫТОЧНОГО ВОЗДУХА, ПОЗВОЛЯЮЩИМИ ТОЧНО КОНТРОЛИРОВАТЬ РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ВОЛОКОН И ПЛОТНОСТЬ ОКОНЧАТЕЛЬНОГО ПРОДУКТА ДАЖЕ ПРИ ОБРАБОТКЕ НЕОДНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

WORKING WIDTH: FROM 1000 TO 4000 MM
(OTHER OPTIONS AVAILABLE ON REQUEST)

PRODUCTION CAPACITY UP TO 500 KG/H PER METER WIDE

РАБОЧАЯ ШИРИНА ОТ 1000 ДО 4000 ММ
(ДРУГИЕ ОПЦИИ ДОСТУПНЫ ПО ЗАЯВКЕ)

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ДО 500 КГ/Ч НА МЕТР ШИРИНЫ

PRODUCT WEIGHT RANGE: FROM 300 TO OVER 8000 G/M²,
DEPENDENT ON THE MATERIAL PROCESSED

FINAL PRODUCT THICKNESS UP TO 200 MM
(OTHER OPTIONS AVAILABLE ON REQUEST)

FIBER LENGTH RANGE: FROM 20 TO 150 MM
(OTHER OPTIONS AVAILABLE ON REQUEST)

MAXIMUM DENSITY DEVIATION: ± 5%

ДИАПАЗОН ПОВЕРХНОСТНОЙ ПЛОТНОСТИ ПРОДУКТА:
ОТ 300 И БОЛЕЕ 8000 Г/М², В ЗАВИСИМОСТИ ОТ
ПЕРЕРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА ДО 200 ММ
(ДРУГИЕ ОПЦИИ ДОСТУПНЫ ПО ЗАЯВКЕ)

ДИАПАЗОН ДЛИН ВОЛОКОН: ОТ 20 ДО 150 ММ
(ДРУГИЕ ОПЦИИ ДОСТУПНЫ ПО ЗАЯВКЕ)

МАКСИМАЛЬНОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ПЛОТНОСТИ: ± 5%

FIBER ORIENTATION: RANDOMLY DISTRIBUTED ON VERTICAL LAYERS

ОРИЕНТАЦИЯ ВОЛОКОН: БЕСПОРЯДОЧНО РАСПРЕДЕЛЕННОЕ
ВЕРТИКАЛЬНЫМИ СЛОЯМИ