

description | descrizione | descripción



Newly-designed machine for continuous feeding of fibres to nonwoven lines. The fine opening of the fibres guarantees the homogenous and constant feeding to the following process stages. The fibres are gradually opened between the feed roller (or feed rollers, depending on the fibre) and the main roller, as well as between the main roller and the adjustable stripping plates. The final result will be the pre-carding of the materials. The fibres are now in the optimal condition to be either fed to Card for the following fibre parallelization phase and also for the formation of the lap of fibre by the airlay systems, with an optimised efficiency and quality

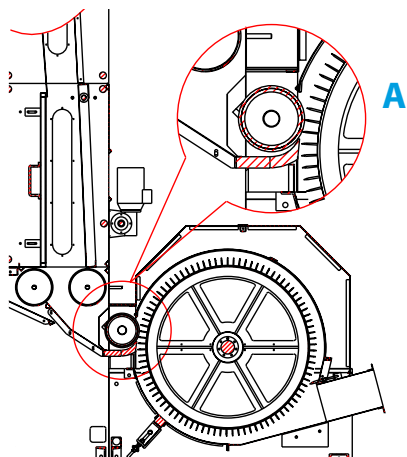
Si tratta di una macchina di nuova progettazione studiata per alimentare in continuo le linee di tessuto non tessuto. Garantisce un'alimentazione omogenea e costante alle successive fasi di lavorazione grazie ad una profonda sfioccatura delle fibre processate. L'azione di apertura avviene gradualmente fra il cilindro introduttore (o i cilindri introduttori a seconda della fibra in lavorazione) ed il cilindro principale e fra il cilindro principale e le piastre cardanti regolabili. L'effetto che si ottiene è quello di una pre-cardatura del materiale con le fibre che si presentano nelle condizioni ottimali sia per l'azione di parallelizzazione della successiva fase di cardatura, sia per la formazione aerodinamica del materasso di fibre nei sistemi airlay, aumentandone notevolmente produttività e qualità.

Se trata de una máquina de nuevo diseño específicamente estudiada para alimentar en continuo líneas de telas no tejidas. Garantiza una alimentación homogénea y constante en las sucesivas fases de trabajo, gracias a la profunda abertura que ejerce en las fibras procesadas. La acción de abertura se produce, de forma gradual, entre el cilindro introductor (o los cilindros introductores dependiendo del tipo de fibra en trabajo) y el cilindro principal, y entre el cilindro principal y las placas cardadoras regulables. De esta forma se obtiene un precardado del material, en aquellas fibras que se presentan en perfectas condiciones, sea por la acción de paralelización de la siguiente fase de cardado, que por la formación aerodinámica de la manta de fibras en los sistemas airlay, aumentando en gran medida tanto la productividad como la calidad del producto final.

technical data | dati tecnici | datos tecnicos

- Standard working width 1000, 1200, 1500, 2000 mm (other dimensions available upon request)
- Feeding system by means of feed condenser or aspirated cyclone
- Feed chamber with fibre flow adjustment
- Pair of feed rollers or "dish feed" system, both covered with metallic wire.
- Main cylinder covered with conical pins or metallic wire, depending on the material being processed and the degree of fibre opening to be achieved
- Adjustable stripping plate
- Inverter-controlled drive
- Larghezza lavoro standard 1000, 1200, 1500, 2000 mm (altre su richiesta)
- Alimentazione tramite condensatore o ciclone aspirato
- Camera di alimentazione con regolatore di afflusso di fibre
- Introduzione materiale tramite cilindri introduttori o con sistema a "culla" con guarnizione metallica
- Cilindro principale guarnito con punte coniche o guarnizione metallica a seconda del materiale in lavorazione e del grado di apertura da ottenere
- Piastra cardante regolabile
- Motorizzazione comandata con Inverter
- Ancho de trabajo estándar 1000, 1200, 1500, 2000 mm (otras medidas opcionales)
- Alimentación mediante condensador o ciclón aspirado
- Cuarto de alimentación con regulador de aflujo fibras
- Alimentación del material mediante cilindros introductores o sistema a "cuna" con guarnición metálica
- Cilindro principal dotado de puntas cónicas o guarnición metálica en función del material en trabajo
- Placa cardadora regulable
- Motorización pilotada con Inverter

details | dettagli | detalles

**Dish type feeding system**

The dish feeding system (A) is highly recommended to achieve high degree of fibre opening, especially when short fibres are present, because the single feed roller can be gauged as close as possible to the main cylinder, thus increasing its opening efficiency.

Sistema di alimentazione a culla

L'alimentazione a culla (A) è ideale per l'apertura profonda delle fibre, soprattutto in presenza di fibre corte, in quanto consente di avvicinare notevolmente il cilindro introduttore al tamburo sfioccatore, potenziandone al massimo l'azione di sfioccatura.

Sistema de alimentación a cuna

La alimentación a cuna (A) es ideal para la abertura profunda de las fibras, especialmente en presencia de fibras cortas ya que permite que el cilindro introductor se acerque considerablemente al tambor abridor principal, potenciando al máximo la acción de abertura de las fibras.

details | dettagli | detalles



Adjustable stripping plate

Covered with metallic wire or conical pins, depending on the main cylinder cover type, it guarantees obtaining a very high opening degree of the fibres being processed.

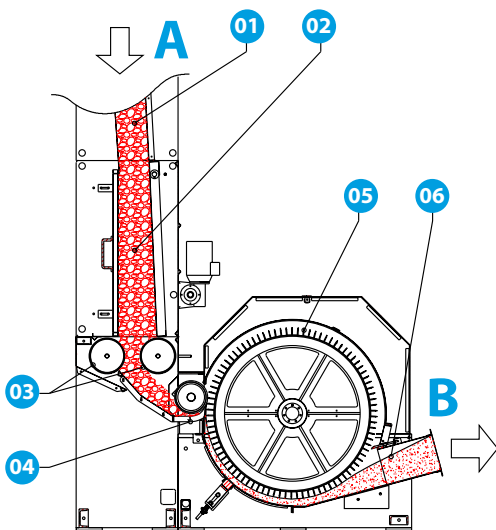
Piastra cardante regolabile

Munita di guarnizione metallica o di punte coniche a seconda del rivestimento del cilindro sfiocatore, garantisce un'azione profonda di apertura delle fibre in lavorazione.

Placa cardadora regulable

Dotada de guarnición metálica o de puntas cónicas en función del tipo de revestimiento del cilindro abridor, garantiza una acción de abertura profunda de las fibras en trabajo.

process flow | schema di funzionamento | esquema de funcionamiento



A Material infeed	A Ingresso materiale	A Entrada material
B Material delivery	B Uscita materiale	B Salida material
01 Infeed chamber	01 Camera d'ingresso	01 Cuarto de entrada
02 Volumetric chamber	02 Camera volumetrica	02 Cuarto volumétrico
03 Feed rollers	03 Cilindri introduttori	03 Cilindros introductores
04 Feeding system	04 Sistema di introduzione	04 Sistema de introducción
05 Main cylinder	05 Cilindro sfiocatore	05 Cilindro abridor
06 Fibre delivery hopper	06 Tramoggia uscita materiale	06 Tolva salida material

The fibres coming from the feed condenser being assembled on the top of the feed chamber (01) drops into the volumetric chamber (02), gets compacted and is fed to the feeding system (04) by means of the feed rollers (03). The feeding system conveys the fibres to the main cylinder (05) by working at a very narrow distance, so as to obtain a fine fibre opening degree. The fibres are delivered to the machine that follows in line by a fibre delivery hopper (06) and a motorfan.

Il materiale proveniente da un condensatore posto sopra la camera di ingresso (01), scende nella camera volumetrica (02) dove viene compattato e alimentato al sistema di introduzione (04) tramite i cilindri introduttori (03). Il sistema di introduzione cattura le fibre e le presenta al cilindro sfiocatore (05) lavorando ad una distanza molto ridotta in modo che avvenga una apertura estremamente fine del materiale. Quest'ultimo viene quindi espulso tramite la tramoggia d'uscita (06) per mezzo di un aspiratore.

El material proveniente de un condensador ubicado en el cuarto de entrada (01), desciende hasta el cuarto volumétrico (02) donde es compactado y alimentado en el sistema de introducción (04) mediante los cilindros introductores (03). El sistema de introducción captura las fibras y las dirige al cilindro abridor (05) trabajando a una distancia muy reducida que permite una apertura muy fina del material. Después este último es expulsado, mediante un aspirador, a través de la tolva de salida (06).

reference lines | linee di riferimento | líneas de referencia

to be installed on

NW01 needle punching line
NW02 thermobonding line
NW03 airlaying line

si installa in

NW01 linea di agugliatura
NW02 linea di termofissaggio
NW03 linea airlay

de instalar en

NW01 línea de punzonado
NW02 línea de termofijación
NW03 línea airlay

