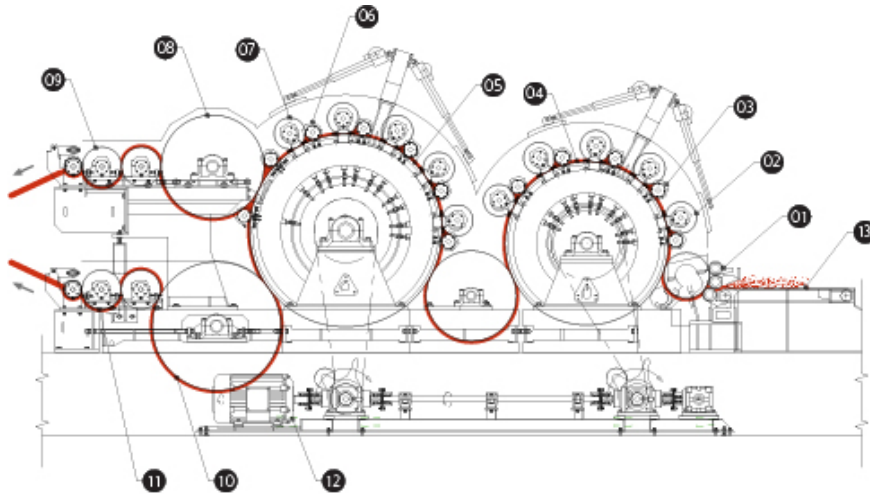


Carding machine

чесальная машина



DESCRIPTION

EN 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).

RU 01. группа входа / 02. рабочие валки передней части / 03. чистильные валки передней части / 04. передняя часть / 05. карда / 06. рабочие валки карды / 07. чистильные валки 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 снабжена электронной техникой последнего поколения и полностью управляется с командного пульта. благодаря 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).

Carding machine

чесальная машина

TECHNICAL DETAILS

- EN**
- 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 antivibration 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
- RU**
- рама и несущие части стальной конструкции, прошедшие термообработку при 870°c
 - главный барабан из отшлифованного толстого стального листа
 - рабочие валики из дюралюминия, изготовленные методом центробежного литья
 - электронная цифровая динамическая и статическая балансировка всех барабанов и валов
 - угунные опоры валов в сборе со специальными запатентованными 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 бункерный питатель, через питатели объёмного или башенного типа
 - группа выхода с двойным или одинарным гребнем
 - система рандомизации и уплотнения слоя волокна
 - устройство отделения ватки с помощью отделительных гребней (различных моделей) или отделительных валиков
 - централизованная система управления и контроля с консольной командной панелью
 - программирующее устройство плк с эксклюзивным программным обеспечением (по дополнительной заявке)
 - электронное и электрическое оборудование соответствует требованиям норм ip (нормативы ul cша)
 - защитные системы и предохранительные устройства сертифицированы в соответствии с нормами се
 - управление двигателями переменного тока с инвертером осуществляется с командной панели