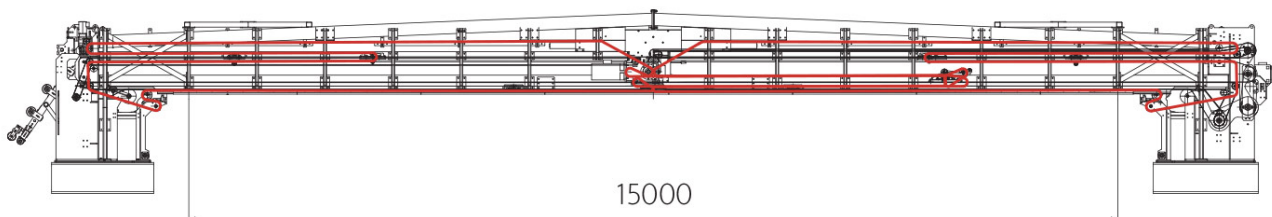


# Cross lapper

Plegador de velo



## DESCRIPTION

### EN Frame

Entirely made of steel, with properly sized bases projected for high speed performance and finished product width up to 15 m. CE-certified machine.

### Web transporting system

High production speed is obtained by means of conveyors, arranged in a sandwich pattern (double belt web transporting system); they hold and guide the web throughout the whole run until the web is deposited on the floor apron. This system prevents any undesirable web tensioning and minimises the effects caused by the air turbulences due to mass displacement during web laydown. This function is very important at high speed and when very light webs are handled.

### Fiberlap programmed configuration – “profile” system

The profile (patented system) is used to control the deposition of the web on the floor apron in a continuous and programmed way. Each compensation zone is individually controlled by a complex programmer, which controls the web laydown carriage speed in real time. The fiberlap configuration is repeatable and temporary corrections are possible. Graphic display of the fiberlap configuration by simple reading diagrams reproducible on the screen.

### ES Estructura

Totalmente en acero con bancadas dimensionadas y estructuradas para soportar las más altas velocidades y para dimensiones de hasta 15 mt de producto acabado. máquina certificada

### Ce sistema de transporte velos

Para conseguir altas velocidades, la máquina está dotada de un sistema de cintas transportadoras dispuestas en “sandwich” que bloquean y guían el velo durante toda la fase de deposición en la cinta de salida. Este sistema protege el velo contra cualquier tensión indeseada y sobre todo anula los efectos provocados por el desplazamiento incontrolado de masas de aire durante el movimiento, especialmente, a altas velocidades y con velos muy ligeros

### Configuración programada de la manta de fibras – sistema “profile”

El sistema (patentado) profile permite modificar la disposición del velo en la cinta de salida, en continuo y de forma programada. cada zona de compensación está controlada individualmente mediante un sofisticado programador que dirige el avance de los carros, actuando en tiempo real. Se pueden repetir las configuraciones de las mantas de fibras y realizar correcciones temporales. Visualización gráfica en vídeo mediante diagramas reproducibles de fácil lectura.

# Cross lapper

Plegador de velo

## TECHNICAL DETAILS

- EN**
- Feed speed up to 150 m/min
  - Feed width up to 3500 mm
  - Fibre lap delivery width up to 15 m
  - DOUBLE-BELT web transporting conveyor system (sandwich type)
  - Profile Programmed compensation (fiber lap profiling) system for web distribution on the floor apron(patented)
  - Automated belt centring
  - Siemens S7-300 Simotion PLC- controlled parameter programming and machine control
  - Exclusive "DATA 150 CORMATEX" software
  - Conductive PU conveyors
- ES**
- Velocidad de entrada hasta 150 m/min.
  - Cinta de entrada hasta 3.500 mm.
  - Cinta de salida hasta 15 m.
  - Sistema de transporte y disposición de los velos con DOBLE CINTA
  - Sistema Profile de compensación programada (perfilado) en la distribución de los velos (sistema patentado)
  - Centrado automático de las Cintas
  - Programación de los parámetros y gestión máquina mediante PLC Siemens S7-300 Simotion
  - Software exclusivo "DATA 150 CORMATEX"
  - Cintas transportadoras en PU conductivo