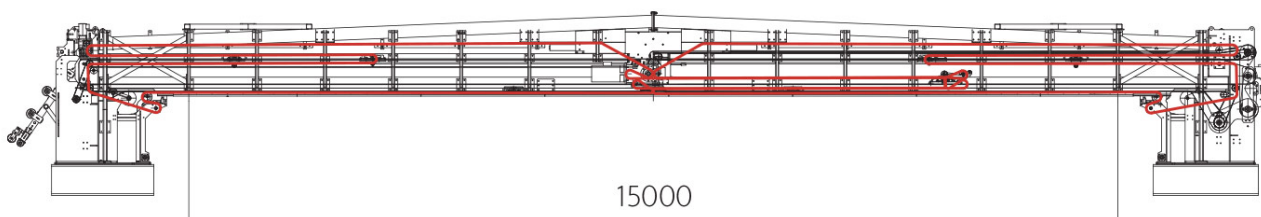


# Cross lapper

поперечный холстораскладчик



## 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.

### RU Конструкция

стальная структура имеет особые основания, подходящие для работы при самых высоких скоростях и при размерах конечного изделия до 15 м. оборудование сертифицировано в соответствии с европейскими нормативами

### Система транспортирования ватки

Для работы на высоких скоростях машина снабжена системой ленточных транспортёров, расположенных в форме сэндвича, которые удерживают и направляют ватку во время её размещения на выходном рукаве. Благодаря такой системе материал предохраняется от любого нежелательного натяжения; в частности, уменьшаются эффекты, возникающие от неконтролируемого перемещения воздуха при движении особенно на большой скорости, и если ватка является очень лёгкой.

### ПРОФИЛИРОВАНИЕ СКЛАДКИ - Система “Profile”

благодаря запатентованной системе profile управление размещением ватки на нижнем рукаве осуществляется запрограммированным способом. каждая компенсационная зона контролируется сложным программирующим устройством, которое в реальном масштабе времени управляет движением узлов. так как конфигурация складки является повторяемой, возможно внесение временных изменений. графическая визуализация процесса отображается на экране в виде несложных диаграмм

# Cross lapper

поперечный холстораскладчик

## 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
- RU**
- входная скорость до 150 м/мин
  - ширина питателя до 3т500 мм
  - ширина раскладки слоя волокна до 15 м
  - система транспортировки и распределения ватки двойной лентой запатентованная система программируемого выравнивания (профилирование) profile распределения ватки
  - автоматическое центрирование
  - программирование параметров и управление машиной с помощью плк siemens s7-300 simotion
  - эксклюзивное программное обеспечение "data 150 cormatex" ленточные транспортёры из токопроводящего полиуретана