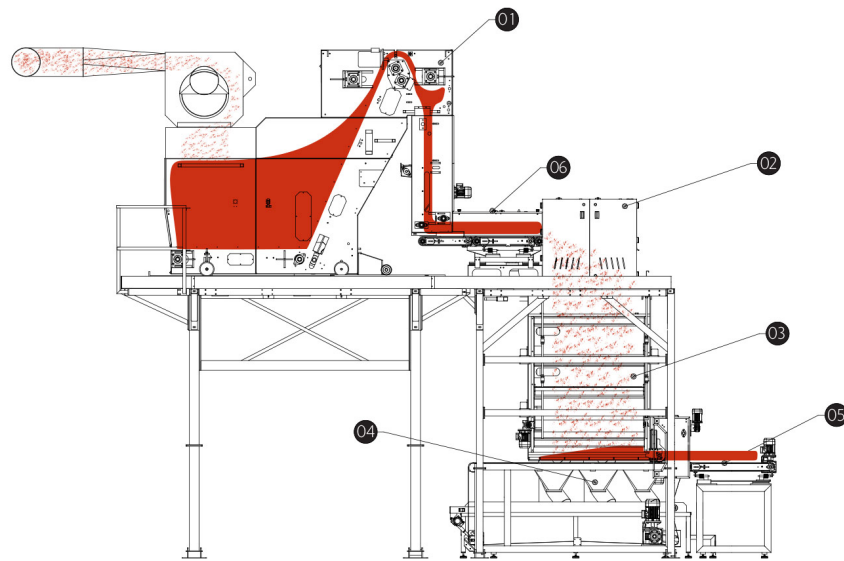


Lap formair h



DESCRIPTION

EN The fiber is pneumatically conveyed to the feeding section consisting of an volumetric feeder (01) where a fiber batt is evenly formed across the working width of the machine. The material proceeds through the opening section (02) and is fed to the forming chamber (03) where the combination of a series of distributing rollers and the vacuum below the perforated belt (04) at the bottom of the chamber guarantees an even distribution of the fibers and a perfectly horizontal stratification. Continuous weighing systems (05) and (06) installed before and after the forming chamber allow a perfect control of the density of the final product, ready for the following thermal or mechanical bonding section.

IT La fibra è trasportata pneumaticamente alla sezione di alimentazione costituita da un caricatore volumetrico (01) che forma un materassino di fibre uniformemente distribuito sull'altezza di lavoro. Il materiale procede così attraverso una sezione di apertura (02) che lo alimenta alla camera di formazione (03), in cui l'azione combinata di una serie di cilindri distributori e l'aspirazione attraverso il nastro perforato (04) posizionato alla base della camera garantisce una uniforme distribuzione del materiale ed una stratificazione delle fibre perfettamente orizzontale. Appositi sistemi di pesatura in continuo (05) e (06) installati in entrata ed uscita dalla camera di formazione permettono il controllo e la regolazione della densità del prodotto in uscita, pronto per le successive fasi di coesione termico o meccanico.

ES La fibra es transportada neumáticamente a la sección de alimentación constituida por un cargador volumétrico (01) que forma un velo de fibras distribuido uniformemente sobre el ancho de trabajo. El material avanza a través de una sección de abertura (02) que alimenta la cámara de formación (03), en el que la acción combinada de una serie de cilindros distribuidores y la succión a través de la telera perforada (04) posicionada en la base de la cámara garantiza una distribución uniforme de la materia y una estratificación de las fibras perfectamente horizontales. Sistemas apropiados de pesaje en continuo (05) y (06) instalados a la entrada y salida de la cámara de formación permiten el control y el ajuste de la densidad del producto en salida, listo para las etapas posteriores de termofijación o de punzonado.

Lap formair h

TECHNICAL DETAILS

- EN**
- Working width: from 1000 to 4000 mm (other options available on request)
 - Production capacity up to 500 kg/h per meter wide
 - Product weight range: from 100 to over 3000 g/m², depending on the material processed
 - Final product thickness up to 200 mm (other options available on request)
 - Fiber length range: from 1 to 60 mm (other options available on request)
 - Maximum density deviation: $\pm 5\%$
 - Fiber orientation: randomly distributed on horizontal layers
- IT**
- Altezza di lavoro: da 1000 a 4000 mm (varianti possibili su richiesta)
 - Produttività fino a 500 kg/h per metro di larghezza
 - Grammature: da 100 a oltre 3000 g/m², a seconda del materiale processato)
 - Spessore prodotti finiti fino a 200 mm (varianti possibili su richiesta)
 - Lunghezza fibre processabili: da 1 a 60 mm (varianti possibili su richiesta)
 - Max variazione densità: $\pm 5\%$
 - Orientamento della fibra: distribuzione random su piani orizzontali
- ES**
- ancho de trabajo: 1000 a 4000 mm (otras opciones disponibles bajo pedido)
 - productividad de hasta 500 kg/h por metro de ancho
 - gramaje: de 100 a mas de 3000 g/m², dependiendo del material procesado
 - el espesor de los productos acabados de hasta 200 mm (otras opciones disponibles bajo pedido)
 - longitud fibras procesables: de 1 a 60 mm (otras opciones disponibles bajo pedido)
 - variación de la densidad máxima: $\pm 5\%$
 - orientación de las fibras: la distribución aleatoria en los planos horizontales