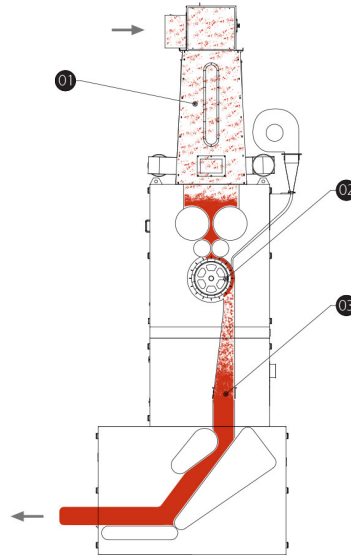


# Lap formair v



## DESCRIPTION

**EN** The fiber is pneumatically fed to the upper forming chamber (01) where it is condensed to form a fiber batt evenly distributed across the width of the machine. A special modulating feeding system (intermediate feed silo) guarantees an even and consistent level of material into the upper forming chamber. The material is then fed through the opening section (02) into the lower forming chamber (03) where it evenly stratifies. The lower forming chamber is pressurized by motorfans and a special controlled and autolevelling air separation system allows to perfectly control the fiber distribution as well as the final product density, even when processing heterogeneous materials.

**IT** La fibra è alimentata pneumaticamente alla camera di formazione superiore (01) che condensa il materiale a formare un materassino di fibre distribuito su tutta l'altezza di lavoro. uno speciale sistema di alimentazione modulata (silo di alimentazione) garantisce il riempimento uniforme e costante della camera superiore. Il materiale passa poi attraverso la sezione di sfocatura (02) e viene alimentato alla camera di formazione inferiore (03) dove si stratifica uniformemente. La camera inferiore è messa in pressione da appositi ventilatori che, grazie ad un sistema di evacuazione d'aria controllato e autolivellante, permettono il controllo perfetto della distribuzione del materiale nonché della densità del prodotto in uscita, anche in presenza di miste molto eterogenee. Il materiale in uscita sul nastro inferiore presenta una stratificazione delle fibre perfettamente verticale.

**ES** La fibra es transportada neumáticamente a la sección de alimentación constituída por un cargador volumétrico (01) que forma un velo de fibras distribuído 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 v

## 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 300 to over 8000 g/m<sup>2</sup>, depending on the material processed
  - Final product thickness up to 200 mm (other options available on request)
  - Fiber length range: from 20 to 150 mm (other options available on request)
  - Maximum density deviation:  $\pm 5\%$
  - Fiber orientation: randomly distributed on vertical 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 300 a oltre 8000 g/m<sup>2</sup>, a seconda del materiale processato
  - Spessore prodotti finiti fino a 200 mm (varianti possibili su richiesta)
  - Lunghezza fibre processabili: da 20 a 150 mm (varianti possibili su richiesta)
  - Max variazione densità:  $\pm 5\%$
  - Orientamento fibra: distribuzione random su piani verticali
- 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/m<sup>2</sup>, 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