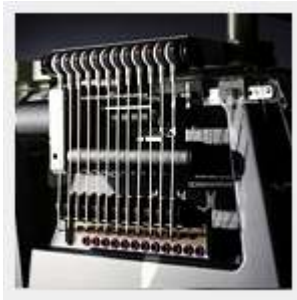


Satisfactie printr-un nou sens al valorii

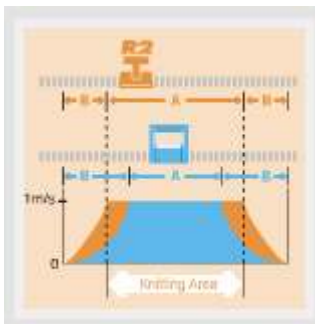
Masina SSR produsa de SHIMA SEIKI mosteneste cunostintele si experienta acumulate de-a lungul anilor ca principal producator de masini de tricatat rectilinii computerizate. Productivitatea este crescuta de o viteza maxima de 1.2 metri pe secunda, combinata cu sistemul R2CARRIAGE, care imbunatateste eficienta in fiecare cursa prin intoarceri mai rapide ale saniei. Deasemeni, este dotata cu tehnologii Shima Seiki care si-au dovedit deja valoarea, cum ar fi renumitul Sistem de control digital al desimii (DSCS), Sistemul de platine complete tip arc, Stitch Presser, Dispozitivul de prindere si taiere fir si Pieptenele de tragere.

Calitatea Made in Japan, fiabilitatea, productivitatea, usurinta utilizarii si raportul cost-performanta sunt combinate pentru a satisface asteptarile mari din industria modei, la nivel mondial.



DSCS

DSCS, primul dispozitiv de desime digital din lume, poate fi programat cu lungimea dorita a ochiului, dupa care acesta monitorizeaza continuu consumul de fir si regleaza alimentarea cu fir si tensionarea pentru a se obtine consistenta pe toata suprafata tricotelui, cu o remarcabila toleranta de $\pm 1\%$. Rezultatul este controlul calitatii, esential in productia de tricoturi conturate si integrale



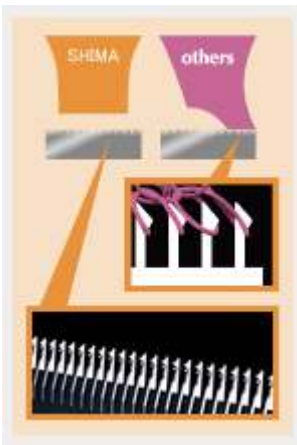
R2CARRIAGE-- sania R2

SSR este echipata cu sania cu sistem Raspuns Rapid R2CARRIAGE care realizeaza intoarceri mai rapide dupa fiecare cursa, rezultand o crestere semnificativa a productivitatii. Alte imbunatatiri de hardware si software au crescut deasemeni viteza maxima de tricotare.



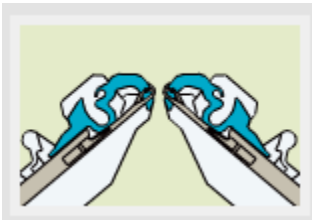
WIDEGAUGE- finete variabila

Varianta SV a SSR ofera posibilitatea WideGauge- finete variabila, care permite tricotarea unei varietati de fineti pe o singura masina. Se obtine astfel libertatea de a manevra schimbarile de sezon si de tendinte fara a investi intr-o masina pentru fiecare finete si fara a fi nevoie sa se recurga la operatiunea de conversie a finetei, operatiune care necesita foarte mult timp.



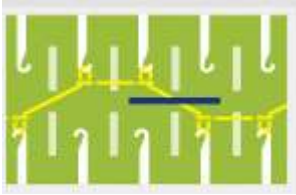
Sistemul de tragere

Alte sisteme de tragere utilizeaza ace orientate in lateral, cu tendinta de a aduna tricotelul fara a-l elibera. Pe de alta parte, pieptenele de tragere patentat al masinii SSR utilizeaza un rand special de ace de inceput orientate spre inainte, cu un mecanism activ de eliberare, pentru o calitate constanta si pentru eliberarea completa, sigura si fara adunare a tricotelului. Pieptenele de tragere poate asigura si reglaje fine, in functie de tipul tricotelului, pentru o calitate stabila in diverse conditii de productie.



Spring-Type Full Sinker-Platine complete tip arc

Platinele tip arc actioneaza tot timpul, indiferent de pozitia saniei, si asigura o miscare fina de retinere, aducand imbunatatiri semnificative calitatii si texturii tricotelurilor complicate tridimensionale.



Stitch Presser-Presor tricot

Sistemul patentat de stitch presser(presor tricot) prezinta un sistem special actionat de motor care permite presorilor sa realizeze reglaje individuale on/off atat in tricotare cat si in transfer, in orice directie a cursei. Presorii pot apasa fin tricotul pentru consistenta si control imbunatatite, contribuind semnificativ la realizarea conturarii de calitate.



Yarn Gripper- dispozitiv prindere fir si foarfece

Sistemul nostru unic de prindere fir si foarfece consta in doua dispozitive de prindere a firului si un foarfece care lucreaza in perfecta coordonare. Deoarece dispozitivul de prindere al firului si foarfecele sunt unitati separate, pot fi activate independent pentru a intarzia taierea in timpul retinerii sau pentru a efectua numai retinerea firului.



O masina de tricatat mai accesibila utilizatorului

Eficientizarea spatiului este imbunatatita in timpul instalarii prin integrarea tavii de colectare a tricotului in interiorul cadrului masinii. Conectorul la retea este repositionat in laterala controlerului pentru acces mai facil in timpul administrarii datelor productiei cu Shima Network Solutions. Interfata USB este deasemeni positionata direct sub monitorul de control pentru imbunatatirea accesului la schimbul de date.

SSR112		
Tipul	SV	SC
Finete	7.12.14	7.12.14.16
Latime de tricotare	Cursa variabila. Max. 45"inch (114cm)	
Widegauge®	Interval larg al finetei de tricotare pe o singura masina	
	○	-
Viteza de tricotare	Max. 1.2 m/sec. Viteza de tricotare variaza in functie de finete si de conditiile de tricotare. Nivele de viteza reglabile variabil. 10 viteze programabile aditional.	
Desime	120 nivele, controlate electronic.	
Deplasare fontura	Mecanism deplasare fontura cationat de motor. Deplasare max 2 inch. Deplasare de 1/2 si 1/4 pas disponibila din orice pozitie.	
Sistem de tricotare	Sistem dublu KNITRAN. Sistem cu o singura sanie R2CARRIAGE	
Transfer	Transfer simultan, fata sau spate, independent de directia saniei. Este posibila tricotarea vanisata.	
Sistem de sinker	Sistem de sinker complet, mobil, tip arc.v-Sinker® standard pe 14G si 16G.	
Stitch presser	Sistem special actionat de motor, permite reglare individuala pentru pornire/oprire in tricotare si transfer.	
Conversia carligului acului	Este posibila conversia intre marimile LL si MM fara schimbarea camelor.	
	○	-
Selectia acelor	Selectie jacquard complet prin intermediul solenoizilor speciali pentru actuatori	
Dispozitiv de inceput	Pieptene de tragere cu ace speciale de inceput.	
Dispozitiv de tragere	Role principale. 99 nivele care pot fi schimbate, cu ajustare automata pe fiecare nivel. Inchidere si deschidere automata.	
Foarfece fir	Sistem alcatuit dintr-u singura unitate, include 1 foarfece si 2 dispozitive prindere fir. Standard pentru partea stanga.	
DSCS	Lungime constanta a ochiului prin metoda de control digital. Standard pentru partea stanga. 4 encodere usoare, compacte. Standard pentru partea stanga.	
Tambur alimentare fir	6 pozitii(numai la finete 7- 10 pozitii) in partea stanga, standard	6 pozitii in partea stanga, standard
Antene laterale de fir	8 pe fiecare parte(numai la finete 7: 12 pe fiecare parte)	8 pe fiecare parte
	Discuri de franare cu rotite de reglare in trei moduri. Standard pentru ambele parti.	
Numar de conducatori	7 conducatori normali. Conducatori de vanisare standard numai pe sinele de conducatori nr 5 si nr 6(numai la finete 7: 9 conducatori normali).	

Antene superioare de fir	10 dispozitive de tensionare(numai la finete 7: 16 dispozitive)	10 dispozitive de tensionare
	Infirare facila dintr-o singura miscare. Nodurile mari opresc masina. Nodurile mici produc 0-9 curse la viteza specificata pentru detectarea nodurilor, apoi se reia automat viteza setata.	
Oprirea miscarii	Rupere fir, noduri mari, verificarea infasurarii, detectarea de soc, finalizare numar bucati, supra-cuplu, eroare program, etc.	
Sistem de actionare	Actionare prin curea. AC servo motor. Nu e necesara lubrifierea.	
Dispozitive de siguranta	Capac de siguranta totala pentru oprirea zgomotului si contra prafului cu senzor de oprire a miscarii si mecanism de interblocare. Buton de stop. Dispozitiv de intrerupere a alimentarii cu energie. Setare de viteza ultra-scazuta. Marca CE. Lampi indicatoare(vezi mai jos).	
Lampa operare	Verde/ operare normala. Verde intermitent/ oprire normala. Galben intermitent/ oprire anormala.	

CONTROLLER

Introducerea datelor	Interfata cu memorie USB. Interfata retea Ethernet 10/100 Base-T
Memorie modele	25 165 824 biti(1 024 siruri x 8 192 adrese)
Unitate de control	Controller incorporat. Program stocat pentru masini de tricatat rectilinii.
Afisaj control	Panou LCD monocrom. Editarea este posibila prin intermediul operarii panoului de afisare. Functii Ajutor/Mesaj(pentru curatare si lubrifiere). Disponibil in engleza, franceza, italiana, spaniola, portugheza, turca, araba, rusa, chineza, coreeana si japoneza.
Alimentare de rezerva	Alimentare cu energie pentru reluarea tricotarii dupa pana de curent.
Alimentare	Monofazic AC220V/230V
	1.6kVA(0.5~1.0kW: consumul de electricitate variaza in functie de finete si de conditiile de tricotare).