

Extinderea orizonturilor cu productia flexibila WHOLEGARMENT

O noua serie "SWG-N2" a fost adaugata clasei compacte de masini de tricatat Shima Seiki WHOLEGARMENT. Echipate cu renumitul ac glisor pe o fontura de 10-, 16-, 24- si respectiv 36 inch, masinile SWG021N2, SWG041N2, SWG061N2 si SWG091N2 pot produce o gama larga de accesorii la moda, de la manusi, ciorapi, palarii, fulare, cravate si alte produse mici, pana la hainute pentru copii si chiar colanti si bustiere, in intregime, fara a fi necesara coaserea acestora(cu exceptia catorva produse care pot necesita o coasere partiala). Ca rezultat, intervalul de utilizare al unui anumit tip de fir poate fi extins pentru a include produse pentru toate varstele. Noua serie SWG-N2 este echipata cu sistemul testat R2CARRIAGE, pentru o productivitate mai mare. Numarul mai mare de conducatori de fir si carlige de retinere pentru taierea firului, cat si suportul separat de retinere fir cu capacitate marita permite o flexibilitate si mai mare in tricotarea multicolora. In completarea reputatiei deja stabilite in industria modei, SWG021N2, SWG041N2, SWG061N2 si SWG091N2 sunt masini capabile s aproduca textile tehnice, cum ar fi materiale pentru industrie, sport, medicina si siguranta, extinzand potentialul afacerii dumneavoastra cu mult peste limitele din prezent.



Ac glisor

In cautarea conditiilor ideale pentru productia WHOLEGARMENT, SHIMA SEIKI a reinventat elementul de baza al tricotarii: acul. Noul ac glisor(SlideNeedle) este rezultatul unei re-evaluari amanuntite a design-ului conventional, vechi de 150 de ani si ofera tricotarii posibilitati care inainte nici nu puteau fi imaginat. Un mecanism glisor flexibil, din doua bucati, imparte si extinde dincolo de carligul acului, pentru un potential marit, in special in cazul transferurilor complexe. Se elimina astfel eficient retinerea pentru transfer si permite pozitionarea acului in centrul canelurii pentru ac, obtinand astfel o formatie perfect simetrica ochiuri, pentru obtinerea de tricoturi de cea mai inalta calitate.

R2CARRIAGE

Sistemul R2CARRIAGE(R2 = Raspuns Rapid) prezinta un mecanism avansat al saniei, combinat cu o programare a software-ului imbunatatita, obtinandu-se intoarceri mai rapide ale saniei dupa fiecare cursa.



Antene superioare si alimentator fir elastic

Dispozitivul de tensionare superioara pe SWG021N2, SWG041N2, SWG061N2 si SWG091N2 utilizeaza un sistem convenabil de infirare la o singura atingere, pentru o pregatire rapida si usoara. Cand se detecteaza un nod in timpul tricotarii, masina se opreste la nodurile mari si incetineste la nodurile mici. Antenele superioare actioneaza asadar ca un senzor eficient de control al calitatii. Alimentatorul cu fir elastic dispunde de o unitate motorizata pentru alimentarea controlata cu fire elastice, ceea ce permite tricotarea de produse cu destinatie sportiva si medicala. Alimentarea cu fir se realizeaza de sus, pentru o eficienta mai mare.



Inserarea firului la margine

Cu un dispozitiv nou de inserare a firului, firele de la margine pot fi curatate nu numai la varful degetelor, dar si intre degete, atat la manusi cat si la ciorapi. SWG021N2, 041N2, SWG061N2 si SWG091N2 prezinta un carlig de inserare actionat de motor si foarfece care asigura inserarea.



Sistem de sinker tip arc

SWG021N2, SWG041N2, SWG061N2 si SWG091N2 sunt echipate cu sistemul original de sinker al SHIMA SEIKI, care functioneaza tot timpul, indiferent de pozitia saniei, si asigura o miscare usoara cu apasare. In consecinta se obtin imbunatatiri semnificative ale calitatii si texturii modelelor complicate.



Conducator de fir automat

La SWG021N2, SWG041N2, SWG061N2 si SWG091N2, numarul de conducatori de fir automati este crescut. Impreuna cu un dispozitiv separat de retinere fir cu o capacitate mai mare se poate obtine si mai multa flexibilitate in tricotarea multicolora. Conducatorii de fir automati sunt motorizati si se misca independent, eliminand necesitatea curselor suplimentare ale saniei pentru a muta conducatorii de pe traseu in timpul tricotarii intarsia. Se imbunatatesc astfel in mod dramatic productivitatea si eficienta



Air Splicer (optional)

Spre deosebire de dispozitivul precedent de innodare care se baza pe un mecanism de taiere si innodare, air splicer-ul optional utilizeaza un jet de aer presurizat pentru a rasuci instant firele impreuna. Dungile si modelele de margine cu mai multe culori se pot produce cu mare eficienta.

i-DSCS+DTC (optional)

Optional pe SWG021N2, SWG041N2, SWG061N2 si SWG091N2 este si i-DSCS+DTC Sistem de control digital al desimii "cu Inteligenta" and Control Dinamic al tensionarii. i-DSCS+DTC duce mai departe beneficiile DSCS, obtinand in acelasi timp performanta suprema in tricotarea digitala. In timp ce DSCS este un sistem pasiv, care controleaza lungimea ochiului limitand mecanic alimentarea cu fir, i-DSCS+DTC are capacitatea de a controla activ alimentarea cu fir atat in directia de alimentare cat si in cea de retragere, dupa cum este necesar, prin control electronic variabil al tensionarii firului. De aici rezulta o calitate inalta si o productivitate superioara, utilizand o varietate mare de fire, inclusiv in tricotarea de mare viteza a firelor dificile, cum ar fi firele speciale, firele care se intind, firele slabe su csmirul mai delicat. Control electronic precis inseamna ca i-DSCS+DTC asigura calitatea consecvent de la o masina la alta, de la un lot de productie la altul, si la comenzi repetate, si este crucial in tricotarea de precizie necesara in productia WHOLEGARMENT.

Tip masina	SWG021N2	SWG041N2	SWG061N2	SWG091N2
Finete	7 · 10 · 15 · 18			
Latime tricotare	Max 10" (25cm)	Max 16" (40cm)	Max 24" (60cm)	Max 36" (90cm)
Viteza tricotare	Max 1.5m/sec. Viteza de tricotare variaza in functie de finete si de conditiile de tricotare. Nivele de viteza ajustabile variabile. 16 viteze programabile aditional.			
Desime	120 nivele, controlate electronic.			
A doua desime	Desime stransa pentru ochiul intarsia si in tricotarea calcaiului.			
Deplasare fontura	Actionat de motor. 7G: deplasare maxim 4-pasi in fiecare parte, 10G: maxim 5-pasi in fiecare parte, 15G: maxim 8 pasi in fiecare parte, 18G: maxim 9 pasi in fiecare parte.			
Sistem de tricotare	Un singur sistem cu came de transfer pe ambele parti. Un singur sistem R2CARRIAGE.			
Transfer	Spate catre fata in timpul cursei din dreapta, fata catre spate in timpul cursei din stanga. Posibilitate de selectare transfer normal sau retinere.			
Sistem sinker	Sistem de sinker mobil, tip arc. Resetare sinker, reglare actiune sinker.			
Ghidaj fir	Ghidaj fir mobil			
Presor tricot	Echipate pe fata si pe spate pe sanie.			
Selectie ac	Selectie Full jacquard cu actuatorii solenoizi speciali.			
Subroler tragere	Reglabil. Deschidere si inchidere automata. Reglabil pe 10 nivele (1-10) cu reglaje aditionale fine in 9 nivele (0.1-0.9) posibile (SWG061N2/091N2 numai).			
Foarfece fir	Pe partea dreapta, pe ambele fonturi, fata si spate.			
	4 carlige retinere fir si 2 foarfeci		5 carlige retinere fir si 2 foarfeci	
Inserare fir	2 carlige inserare fir si 1 foarfece deasupra fonturii.			
Dispozitiv inaintare fir elastic	Controlat de un motor in pasi. Alimenteaza pana la 500% dinlatimea completa de tricotare (reglabila pentru fiecare parte tricotata). Standard partea dreapta (1).			
Air Splicer	Schimbari instantane ale culorilor cu ajutorul aerului cu presiune. 8 culori pe unitate. Optional (2).			
i-DSCS+DTC	DSCS cu control Intelligent+Dinamic al tensionarii. Controleaza activ alimentarea cu fir, atat in directia de alimentare cat si in cea de retragere. Controlul electronic al tensionarii alimentarii cu fir permite tricotarea la mare viteza. Optional (3).			

Tambur alimentare fir	Previne ruperea firului in tricotare cu fire delicate	
	Optional (4)	10 pozitii.
Conducator de fir automat	Conducatori de fir motorizati independent elimina necesitatea curselor saniei.	
	8 conducatori.	10 conducatori.
Tensiuni superioare	8 dispozitive tensionare.	10 dispozitive tensionare.
Senzor rupere fir	Infirare usoara, la o singura atingere. Nodurile mari pot cauza oprirea masinii. Nodurile mici pot cauza 0-9 curse la viteza detectare nod specificat, apoi reia automat viteza setata.	
Oprire miscare	Rupere fir, nod mare, verificare adunare tricot, detectare soc, numarbutati, supracuplu, eroare program, etc	
Sistem de actionare	Curea de transmisie. AC servo motor. Nu este necesara lubrifierea	
Curatare	Curatator special actionat de suflanta	
Dispozitive de siguranta	Capac siguranta completa pentru oprirea zgomotului si contra prafului, cu senzor oprire miscare si mecanism interblocare. Buton stop. Dispozitiv deconectare de la alim. cu energie. Setare viteza ultra-scazuta ” tarare”. Lamp operare (vezi mai jos). Marca CE.	
Lampa operare	Verde/oprare normala. Verde intermitent/ oprire normala. Galben intermitent/ oprire anormala	

Controler

Introducere date	Interfata cu memorie USB. Interfata retea Ethernet 10/100 BASE-T.		
Memorie desen	25,165,824 bits (512 siruri x 16,384 adrese)		
Sistem de control	Program stocat pentru masina de tricotate rectilinie.		
Afisaj control	Monitor 10.4-inch color LCD cu touch screen (800 x 600 pixeli). Editarea posibila via operare afisaj. Functii Ajutor/Mesaj. Disponibil in Engleza, Franceza, Italiana, Spaniola, Portugheza, Germana, Turca, Chineza, Coreana si Japoneza.		
Alimentare de rezerva	Sursa curent pentru reluare tricotare in urma penei de curent. Optional (6).		
Alimentare	Monofazic AC220V/230V (200V-250V)		
	1.1kVA	1.3kVA	1.4kVA

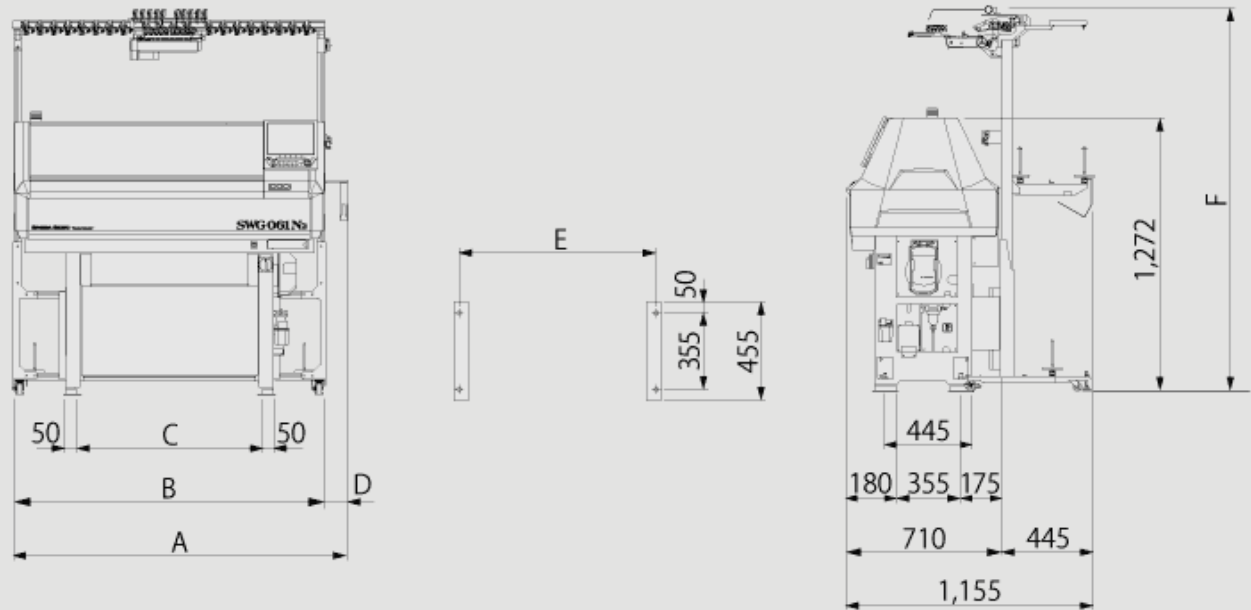
OPTIONAL:

- (1) Dispozitiv inaintare fir elastic in partea stanga.
- (2) Air Splicer (numai la 7G, 10G si 15G) 1 unitate, 2 unitati(numai SWG061N2 si SWG091N2)
- (3) i-DSCS+DTC
- (4) Tambur alimentare fir (numai SWG021N2 si SWG041N2).
- (5) Alimentare rezerva

Greutate medie

	SWG021N2	SWG041N2	SWG061N2	SWG091N2
Masina Kg (lbs.)	315 (694)	315 (694)	358 (789)	424 (934)
Creel Kg (lbs.)	35 (77)	35 (77)	37 (82)	39 (85)

DIMENSIUNI



	A	B	C	D	E	F
SWG 021N2	1,362	1,250	870	112	920	1,815
SWG 041N2	1,362	1,250	870	112	920	1,815
SWG 061N2	1,557	1,450	870	107	920	1,797
SWG 091N2	1,857	1,750	1,020	107	1,070	1,797