

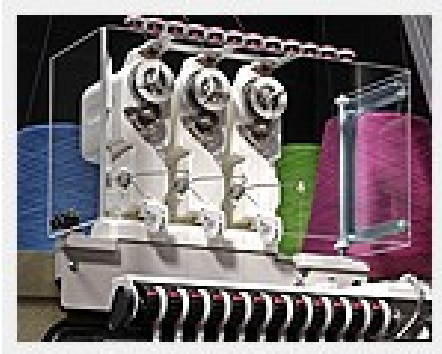
Posibilitatile evoluate ale masinii pilot de tricotare integrala- WHOLEGARMENT Shima Seiki

Tehnologia exclusiva WHOLEGARMENT de la SHIMA SEIKI a evoluat chiar mai mult. Noua masina specializata WHOLEGARMENT M153XS este dotata cu 4 fonturi si acul glisor original Shima Seiki, combinatie considerata ideala pentru productia de tricotaje WHOLEGARMENT pe toate acele. Mai mult, M153XS este dotata cu prima aplicatie din lume a platinelor tip arc, patentate Shima Seiki, pe o masina cu 4 fonturi, permitand tricotarea de inalta calitate a tricoturilor complexe si oferind capacitati neintalnite pana acum in tricotarea WHOLEGARMENT. Structura "flechage" este in mod special mai usor de tricotat, permitand controlul mai bun asupra scaderilor in zona gatului. Dupa cum sugereaza numele "MACH", viteza si productivitatea sunt dramatice. M153XS atinge o viteza maxima de 1.6 metri pe secunda. Sistemul R2CARRIAGE permite intoarceri mai rapide ale saniei pentru o eficienta mare pe cursa de tricotare. Metoda Split Stitch permite deasemeni eficientizarea productiei WHOLEGARMENT prin eliminarea curselor in gol. Calitatea inalta este asigurata cu Sistemul i-DSCS+DTC de control digital al desimii cu Control Inteligent si Dinamic al tensiunii. Un monitor touch-screen LCD de control complet nou, color, cu o diagonala mai mare, este o imbunatatire considerabila fata de versiunea precedenta, monocromatica. Pozitionat tot la nivelul ochilor si nebazandu-se numai pe controlul prin atingere, noul panou de control mentine beneficiile ergonomice prin dotarea in continuare cu butoanele pentru utilizare simultana cu ambele maine. Unitatea de control este incorporata in masina pentru simplificarea expedierii, instalarii, intretinerii si utilizarii eficiente a spatiului. Calitatea, productivitatea si posibilitatile imbunatatite fac din noua M153XS masina ideala pentru productia WHOLEGARMENT.

Sistemul cu raspuns rapid R2CARRIAGE

Sistemul R2CARRIAGE(R2=Raspuns Rapid) este dotat cu un mecanism avansat al saniei combinat cu software-ul de programare imbunatatit prin care se obtin intoarceri mai rapide ale saniei dupa fiecare cursa. Pentru o latime de tricotare data, o sanie mai mare si mai grea necesita mai mult spatiu la fiecare terminatie a masinii pentru a scadea viteza, pentru a schimba directia si pentru a accelera la viteza necesara, astfel ca portiunea concreta pe care sania merge la viteza maxima devine limitata. Cu o sanie compacta, usoara, este nevoie de mai putin spatiu pentru intoarcere, permitand actionarea la viteza completa pe o portiune mai mare. Aceasta permite tricotarea mai rapida/ cursa, rezultand o productivitate mai mare.

i-DSCS+DTC



Standard pe M153XS este i-DSCS+DTC Sistemul de control digital cu “ Inteligenta” si sistemul de control dinamic al tensionarii. i-DSCS+DTC continua beneficiile DSCS in timp ce obtine performanta maxima in tricotarea digitala. In timp ce DSCS este un sistem pasiv care limiteaza 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 un control si mai bun al calitatii si o productivitate mai mare utilizand o varietate mai mare de fire, incluzand tricotarea la viteza mare a firelor dificile, cum sunt firele scumpe, firele stretch, firele slub si fierele delicate din casmir. Control electronic precis inseamna ca i-DSCS+DTC asigura calitate constanta de la o masina la alta, de la un lot la altul si la comenzile repetate si este crucial in tricotarea de precizie necesara in productia WHOLEGARMENT.

Configuratia de 4-fonturi

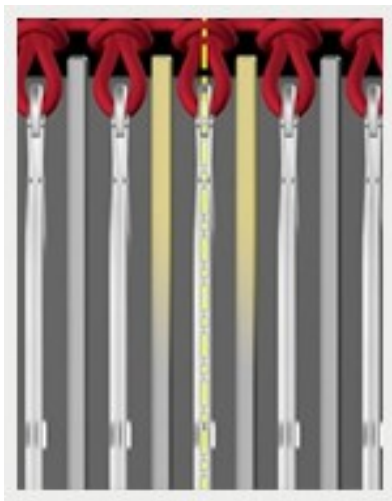


M153XS prezinta o descoperire tehnologica in tricotarea rectilinie computerizata moderna, in configuratia de 4-fonturi, prezentand 2 fonturi in plus, in partea superioara a fonturii conventionale in V. Aceasta dispunere permite obtinerea unor posibilitati fara precedent in tricotare si transfer, marind semnificativ posibilitatile de design si realizare a modelelor in productia WHOLEGARMENT. Drept rezultat, numai masinile cu 4 fonturi SHIMA SEIKI WHOLEGARMENT sunt capabile sa realizeze tricotare reala WHOLEGARMENT pe toate acele.

Sistem de platine tip arc (Spring-Type Sinker System)

M153XS prezinta pentru prima data la o masina cu 4 fonturi un sistem de platine tip arc. Tipul conventional de platine operate prin forta sunt activate numai la trecerea saniei in fiecare cursa si tind sa supuna tricotel unui stres inutil, putand cauza compresarea ochiurilor si chiar ruperea firului. In contrast evident, mecanismul de eplatina tip arc al SHIMA SEIKI poate lucra tot timpul, indiferent de pozitia saniei si asigura miscari usoare de retinere. Drept urmare se obtine o imbunatatire semnificativa a calitatii tricotelui in modelele complicate.

Acul glisor original



Preocuparea continua de a realiza productia WHOLEGARMENT ideala, SHIMA SEIKI a reinventat cel mai de baza element al tricotelui- acul. Noul Ac Glisor este rezultat al re-evaluarii atente a modelului vechi de 150 ani al acului conventional cu zavor. Un mecanism glisor flexibil din 2 bucati inlocuieste zavorul si ofera posibilitati de tricotare ce nu puteau fi imaginabile anterior. Utilizarea mecanismului glisor pentru transfer eficient elimina efectiv clipul de transfer, permitand acului glisor sa fie montat in centrul canelurii acului, obtinand astfel formarea ochiului perfect simetric pentru un tricot de cea mai inalta calitate.

Dispozitiv de tragere



Noul sistem de tragere controlat de computer al M153XS consta in panoul frontal si cel din spate peste care sunt distribuiti pini mici pentru controlul separat al tensionarii tragerii pentru fata si pentru spate in tricotarea produselor WHOLEGARMENT. In plus, fiecare panou este separat in sectiuni de 1.5-inch care pot fi controlate individual pentru tensionarea specifica pe intreaga latime a produsului. Acest control precis al tensionarii tragerii permite conturarea tridimensionala a elementelor WHOLEGARMENT— de exemplu, permitand pozitionarea liniei umerilor pentru manecile fizate, peste umar, inspre spate- rezultand un produs mult mai exact ca dimensiuni, care este in conformitate cu linia naturala a spatelui.

Air Splicer (optional)



Spre deosebire de sistemele conventionale de innodare care leaga mecanic capetele de fir, Air Splicer taie atunci cand leaga firele cu o explozie de aer aer presurizat cu o acuratete de fractiune de secunda. Lucrand in perfecta coordonare cu i-DSCS+DTC, Air Splicer poate sa sincronizeze fiecare innodare astfel incat schimbarile perfecte de culori sa aiba loc conform programarii. Cu ajutorul Air Splicer, tricotarea integrala de inalta calitate cu o multitudine de culori poate fi realizata cu usurinta si cu rezultate deosebit de frumoase.

Masina usor accesibila utilizatorului



M153XS prezinta un monitor touch-screen LCD de control complet nou, color, cu o diagonala mai mare, este o imbunatatire considerabila fata de versiunea precedenta, monocromatica. Pozitionat tot la nivelul ochilor si nebazandu-se numai pe controlul prin atingere, noul panou de control mentine beneficiile ergonomice prin dotarea in continuare cu butoanele pentru utilizare simultana cu ambele maini. Interfata usor accesibila USB si legarea in retea continua sa asigure un acces imbunatatit la datele stocate si usureaza transferul acestora..

TIP	M153XS
Finete	8 gg si 15 gg
Latime tricotare	Cursa variabila. Max 60" (150cm)
Viteza tricotare	Max 1.6m/sec. (8: Max 1.4m/sec.) Viteza de tricotare variaza in functie de fir, de finete si de conditiile de tricotare. Viteza poate fi programata pentru 16 categorii separate.
Desime	120 nivele, controlate electronic.
Second stitch	Cama pentru a doua desime controlata de motor permite reglari individuale ale ochiurilor largi/stranse. Numai sania inferioara.
Racking	Actionat de motor. Deplasare de Max 1.5-inch in fiecare parte (3 inch in total) pentru fonturile din spate si fontura pentru loop presser. Deplasarea fonturilor superioare, inferioare si a fonturii loop presser se realizeaza unitar
Sistem de tricotare	Sistem triplu ultra compact (1 sistem tricotare+ 2 sisteme de transfer) Sistem cu o singura sanie R2CARRIAGE.
Ac Glisor	Mecanismul glisor din doua parti permite realizarea de transferuri complexe. Montat in centrul canelurii acului pentru a obtine formarea ochiului perfect simetric pentru a tricota materiale de cea mai buna calitate posibila.
Transfer	Fonturi inferioare: transfer simultan fata si spate, independent de directia saniei. Tricotare vanisata posibila fara schimbarea conductorilor. Fonturi superioare: transfer simultan de la oricare fontura superioara la cea inferioara opusa, independent de directia saniei
Sistem sinker	Sistem sinker fix + sinker mobil tip arc (numai la fonturile inferioare). Sinkerul mobil tip arc asigura o retinere fina a firului in loc de apasarea in forta a acestuia
Stitch presser	Sistem special actionat de motor. Reglare On/off. Valoare de apasare poate fi deasemeni setata in functie de tricotare, transfer, etc.
Loop presser	Selectie individuala si control independent. Fontura loop presser pozitionata deasupra fonturii superioare din spate.
Selectie ace	Selectie directa electromagnetica
Dispozitiv de inceput	Pieptene de tragere cu ace de inceput speciale.
Dispozitiv de tragere	Mecanism special de tragere, cu operare independenta fata spate. Control preci asupra latimii intregului produs, in cresteri de 1.5-inch
Role iesire	Role speciale pentru tragerea in jos a tricotului si eliberarea

	lui. Consta in 2 role.
Foarfece fir	Sistem cu o singura unitate, include un foarfece si 2 yarn grippere. Standard in ambele parti. Dispozitiv indepartare scame.
Air Splicer(1)	Schimbari instant ale culorii utilizand aerul presurizat. 2 unitati in stanga; 1 unitate in dreapta. 8 culori pe unitate.
DSCS	Lungime ochi consecventa prin metoda de control digital. 8 encodere usoare, compacte. Standard partea stanga
i-DSCS+DTC	DSCS cu control Intelligent+Dinamic al tensiunii. Controleaza activ alimentarea cu fir in ambele directii: in cea de alimentare si in cea de retragere. Controlul electronic al tensiunii de alimentare a firului permite tricotarea la viteza mare. 3 unitati. Partea dreapta standard (2).
Tambur alimentare fir	8 pozitii in fiecare parte. Partea stanga tambur dublu standard. 8 pozitii in partea dreapta dispozitiv oprire fir.
Tensiuni laterale	12 pe fiecare parte. Disc de franare cu rotite de ajustare in mai multi pasi
Conducatori de fir	12 conducatori normali (3)(4)
Tensiuni superioare	24 unitati. Infiltrare usoara la o 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, numarare bucati, supracuplu, eroare program, etc.
Sistem actionare	Curea de transmisie. AC servo motor. Nu este necesara lubrifierea
Curatare	Curator special actionat de suflanta. Operare automata disponibila la tricotarea unui numar setat de bucati. Operarea manuala este deasemeni disponibila.
Dispozitive 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".Lampi indicatoare (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	50,331,648 bits (1,024 siruri x 16,384 adrese)

Unitate control	Controler incorporat. Program stocat pentru masina de tricatat rectilinie..
Afisaj control	Monitor color LCD touch 10.4-inch (800 x 600 pixels). Editarea posibila via operare afisaj panou. Functie ajutor/mesaj. Disponibil in Engleza, Franceza, Italiana, Spaniola, Portugheza, Germana, Turca, Chineza, Coreeana si Japoneza
Alimentare de rezerva	Furnizare energie pentru reluare tricotate in urma penei de curent
Alimentare	Monofazic AC220V/230V (200V-250V)
	3.2kVA (1.5-2.2kW: consumul variaza in functie de finete si de conditiile de tricotate)

OPTIONAL:

- (1) Air Splicer
- (2) i-DSCS+DTC 4 unitati in fiecare parte
- (3) Conducator vanisare suportat
- (4) Conducator Inlay

Greutate medie

	M153XS
Kg (lbs.)	1,300 (2,860)

DIMENSIUNI

