

N.SVR 123 SP/ 183 SP



Ridicarea standardelor cu noile Loop Pressere

Seria SVR® de la Shima Seiki a fost reinnoita, inclusiv modelele SVR123®SP si SVR®183SP , masini echipate cu loop pressere. N.SVR123®SP si N.SVR®183SP sunt capabile sa produca modele fara precedent in materialele tricotate, in special modelele inlay, care combina tricotelul si caracteristicile materialelor tesute pentru a produce textile hibrid. In plus, noua optiune i-Plating™ poate fi combinata atat cu modele inlay cat si cu modele platine-sinker- produse cu sistemul patentat de platine(sinkere) mobile, deschizand o intreaga lume total noua in realizarea modelelor pentru tricotate cu un design cu totul diferit. Intre timp, o sanie mai usoara, mai compacta, duce la obtinerea unei productivitati mai mari. N.SVR®/123SP/183SP duc mai departe tehnologia deja cunoscuta cum ar fi sistemul R2CARRIAGE®, DSCS®, stitch presser, pieptenele de tragere si dispozitivul de prindere si taiere fir. Un panou de control LCD tactil, full-color, cu un ecran mare, o imbunatatire mult peste monitoarele monocromatice anterioare. Tehnologia deja dovedita, calitatea Made in Japan, fiabilitatea, productivitatea, utilizarea facila si capacitatea de realizare a modelelor sunt combinate pentru a satisface asteptarile inalte ale modei, sportului, industriei medicale, incaltaminte, decor interior si a altor industrii la nivel mondial.

Optiunea i-Plating™

i-Plating™ ofera capacitatea de vanisare inversa, prin care fire diferite pot fi prezentate alternativ pe suprafata tricotelului pentru un efect stil jacquard in tricotate simpla jersey. Aceasta se poate realiza in aceeasi cursa si pentru ace individuale, pentru o eficienta mai mare si pentru o capacitate extinsa.

Fontura cu loop pressere

N.SVR®/123SP/183SP prezinta o fontura cu loop pressere plasata deasupra fonturii din spate. Impreuna cu sinkerele cu arc si cu stitch presserele, se obtine o retinere stabila a ochiurilor, permitand controlul complet, in special in producerea modelelor inlay. Tricotelul inlay se produce

inserand fir intr-un tricot existent, in stil tesut, obtinand tricoturi unice care nu sunt tipice nici tricotajelor, nici materialelor tesute. Inlay desfiinteaza efectul de intindere caracteristic tricotajelor si, din moment ce pentru structurile inlay se pot folosi fire si materiale noi, noi aplicatii, in plus fata de sectorul de moda, cum ar fi sectorul medical, sectorul sportiv cat si alte aplicatii industriale pot fi anticipate.

Sistem de sinkere tip arc

Spre deosebire de tipul de sinkere conventionale cu operare fortata care tind sa supuna materialele tricotate unui stres suplimentar si pot cauza strangerea ochiurilor si chiar ruperea firului, mecanismul tip arc de la Shima Seiki asigura o miscare fina de retinere, rezultand formarea ochiului ideal. De aici rezulta o imbunatatire semnificativa a calitatii tricotului la modelele complicate.

Sistemul Raspuns Rapid R2CARRIAGE®

Sistemul R2CARRIAGE- Sanie R2 (R2= Rapid Response- raspuns rapid) prezinta un mecanism avansat al saniei, combinat cu software-ul de programare imbunatatit, care rezulta in intoarceri mai rapide dupa fiecare cursa. Impreuna cu un sistem de tricotare imbunatatit se poate obtine o productivitate totala mai mare.

Tricotarea WIDEGAUGE®

Acele speciale de tricotat pe N.SVR®123SP/183SP stau la baza WideGauge® prin care o varietate de fineti- de la finetile foarte fine utilizand tricotare pe toate acele, pana la fineti mai joase, utilizand tricotarea pe jumatate de finete- pot fi tricotate 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 complexa de conversie a finetei, operatiune care necesita foarte mult timp.

DSCS®

DSCS, primul dispozitiv de desime digital din lume, considerat a fi una dintre cele mai importante realizari in industria tricotajelor din perioada moderna, sistemul nostru patentat de control digital al desimii (DSCS) ofera consistenta cu o toleranta de $\pm 1\%$ si este crucial in tricotarea conturata.

Cu DSCS este asigurata calitatea uniforma intre loturi diferite si incazul comenzilor repetate. DSCS este deasemeni singurul sistem digital testat in productie si dovedit pe piata in industrie de peste 35 de ani. Nici un alt producator nu poate pretinde acest tip de experienta sau nivel de rafinament.



SPECIFICATII

Tip	N.SVR 123 SP		N.SVR 183 SP
Variante	V	C	V
Finete	12-14	16-18	12-14
Latime tricotare	Cursa variabila. Max 48" (122cm)		Cursa variabila. Max 72" (180 cm)
WideGauge	Interval larg al finetei de tricotare pe o singura masina.(Numai varianta V)		
Viteza tricotare	Max 1.4m/sec. Viteza de tricotare variaza in functie de fir si de alte conditii de tricotare. Viteza poate fir programata pentru 10 categorii separate.		
Desime	120 nivele, controlate electronic.		
Racking	Mecanism racking actionat de motor. Deplasare de max 1-inch in fiecare parte(2 inchii in total). ½ si ¼ pasi disponibil din orice pozitie.		
Sistem de tricotare	Sistem triplu KNITRAN. Sistem cu o singura sanie(sistemR2CARRIAGE)		
Transfer	Tranfer simultan, fata sau spate, independent de directia saniei. Tricotare vanisata posibila prin schimbarea conductorilor.		
Sistem sinker	Sistem sinker tip arc, mobil .		
Stitch presser	Actionat de motor special. Reglare on/off. Valoarea de presare poate fi setata in functie de tricotare, transfer, etc.		
Conversie carlig ac	Conversia intre carligele marimilor LL, L si MM posibila fara schimbarea camelor (V 14G). Conversia intre marimile LL si MM posibila fara schimbarea camelor(12g).		
Loop presser	Selectia individuala posibila. Pozitionate pe fontura superioara spate.		
i-Plating®	i-Plating™ ofera capacitatea de vanisare inversa in aceeasi cursa, pentru fiecare ac. ¹		
Selectie ace	Selectie Full jacquard cu actuatorii solenoizi speciali.		
Dispozitiv de inceput	Pieptene de tragere cu ace de inceput speciale.		
Dispozitiv tragere	Role principale/ secundare. 99 nivele schimbabile, ajustabile automat pe fiecare nivel. Deschidere si inchidere automata, la comanda		

Foarfece fir	Sistem cu o singura unitate, include un foarfece si 2 yarn grippere. Standard partea stanga. ²	
DSCS	Lungime ochi consecventa prin metoda de control digital. Standard partea stanga ³ . 8 encodere compacte, usoare	
Tambur alimentare fir	10 pozitii in partea stanga(V12G,V14G, C16G) ⁴ . Tambur dublu 10 pozitii(fara opritor de fir), standard partea stanga(C 18G)	
Tensiuni laterale	12 pe fiecare parte ⁴ . Disc de franare cu rotite de ajustare in mai multi pasi. Standard in ambele parti.	
Conducatori de fir	16 conducatori normali + 2 conducatori inlay(accesoriu)	
Tensiuni superioare	24 unitati ⁴	
	Infirare 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.	
Suport de fir suplimentar	Optional ⁶	-
Oprire miscare	Rupere fir, nod mare, adunare tricot, detectare soc, numarare bucati, supracuplu, eroare program, etc.	
Sistem actionare	Curea de transmisie. AC servo motor. Nu este necesara lubrifierea	
Curatare	Aer pentru curatatorul spatiului de la fonturi. Numai partea din fata a saniei	
Dispozitive siguranta	Capac siguranta completa pentru oprirea zgomotului si contra prafului, cu senzor oprire miscare si mecanism interblocare. Buton oprire urgenta. Dispozitiv deconectare de la alim. cu energie de urgenta. Setare viteza ultra-scazuta” tarare”.Lampi indicatoare (vezi mai jos). Marca CE	
Lampa operare	Verde/operare normala. Verde intermitent/ oprire normala. Galben intermitent/ oprire anormala.	

Controler

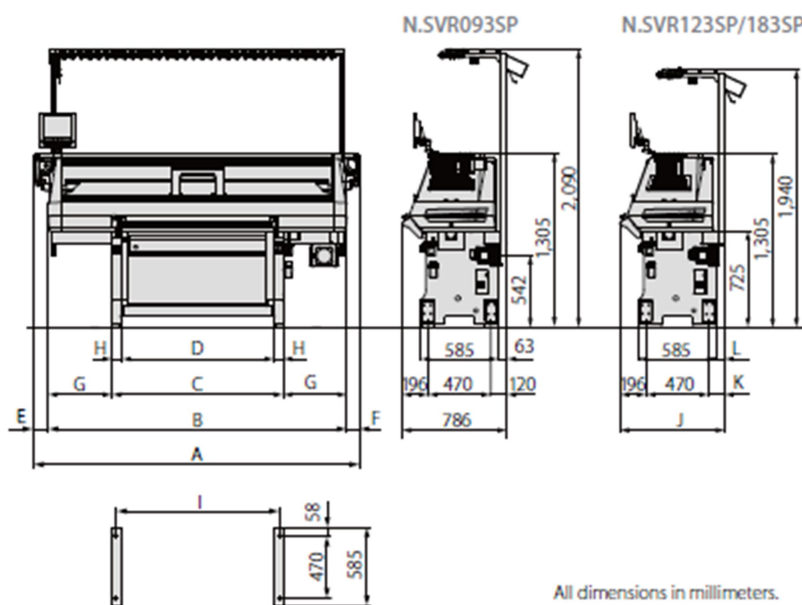
Introducere date	Interfata cu memorie USB. Interfata retea Ethernet 10/100 BASE-T.
Memorie desen	25,165,824 bits (1,024 siruri x 8,192 adrese)
Unitate control	Controler incorporat. Program stocat pentru masina de tricatat rectilinie.
Afisaj control	Monitor 10.4-inch color LCD cu touch screen (800 x 600 pixeli). Editarea posibila via operare afisaj. Functii Ajutor/Mesaj (pentru

	curatare si lubrifiere). Disponibil in Engleza, Franceza, Italiana, Spaniola, Portugheza, Turca, Araba, Rusa, Chineza, Coreeana si Japoneza.
Alimentare de rezerva	Furnizare energie pentru reluare tricotare in urma penei de curent
Alimentare	Monofazic AC220V/230V(200V-250V)
	2.2kVA (0.6-1.2 kW: Consumul variaza in functie de conditiile de tricotare)

OPTIUNI:

- 1.I-Plating™(optiune din fabrica: V14G, C16G, C18G)
- 2.Foarfece in partea dreapta
- 3.DSCS 8 unitati in partea dreapta-numai NSVR183SP
- 4.Tensiuni laterale(16 in fiecare parte)+tambur alimentare fir partea dreapta+Tensiuni superioare(8 unitati suplimentare)(numai NSVR123SP/183SP V12G, V14G, C16G)
- 5.Suport suplimentar fir: 2 randuri jos sau 1 rand deasupra si unul jos
6. Suport suplimentar fir: 8(1 rand deasupra) sau 16(2 randuri jos).

N.SVR®093SP/123SP/183SP DIMENSIONS



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
N.SVR®093SP	2,450	2,246	1,285	1,145	110	94	480.5	70	1,235	-	-	-
N.SVR®123SP	2,700	2,656	1,610	1,470	38	6	523	70	1,560	786	120	63
N.SVR®183SP	3,475	3,266	2,240	2,080	113	96	513	80	2,180	812	146	89

Average Weight

N.SVR®093SP	728kg (1,601 lbs.)
N.SVR®123SP	814kg (1,791 lbs.)
N.SVR®183SP	1,109 kg (2,440 lbs.)

Actual weight is dependent upon gauge and optional equipment.