

G E series

MONOCILINDRO

GE725S - GE625S - GE525S



MONOCILINDRO

GE725S - GE625S - GE525S



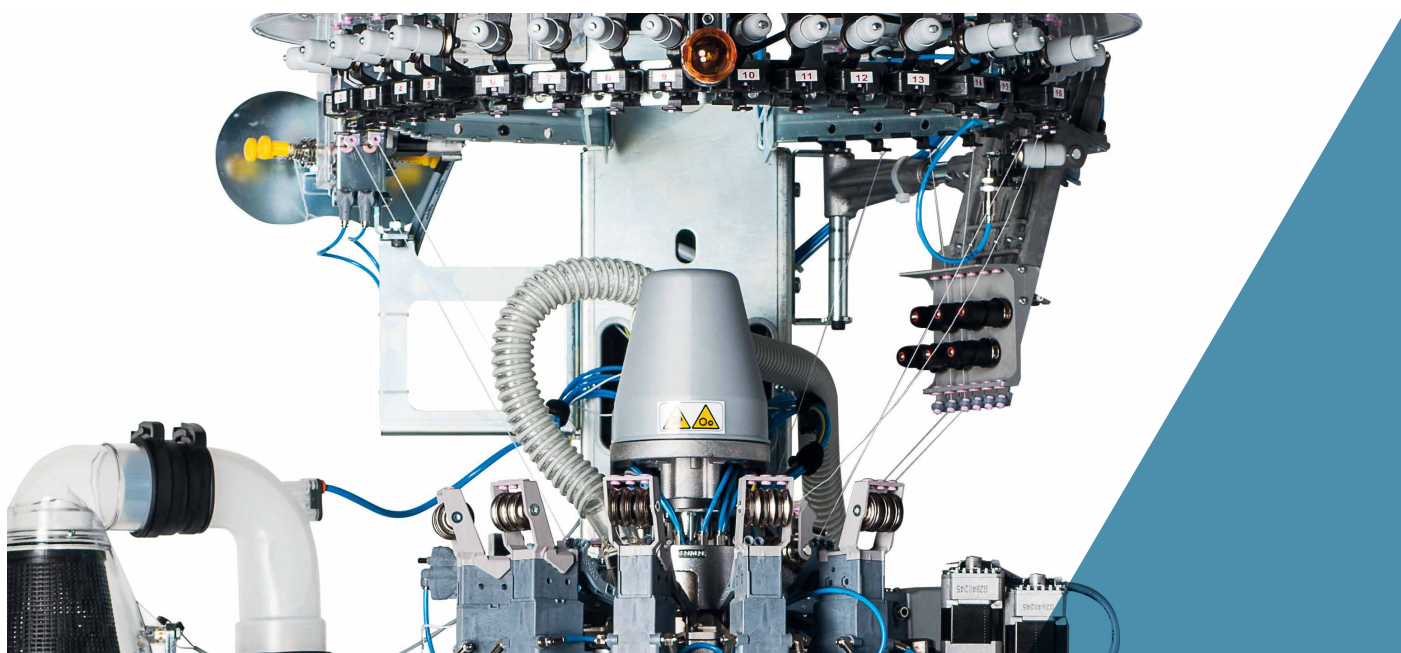
CABEZA TEXTIL estudiada para producir artículos de alta calidad y para garantizar confiabilidad constante en el tiempo

TAPA DE LAS PLATINAS toalla normal o vanisada

NUEVA ELECTRÓNICA pantalla táctil de 9" de alta resolución. Nueva interfaz fácil de usar, Conexiones Ethernet, WiFi y NFC, Bluetooth también está disponible para desarrollos futuros

enati

GE series



Las imágenes que contiene este folleto tienen carácter sólo indicativo y no vinculante.

MONOCILINDRO

GE725S - GE625S - GE525S

Los modelos en dos alimentaciones de la línea monocilindro para calcetines de hombre han sido estudiados para aumentar la productividad manteniendo siempre óptima la calidad del producto.

Disponibles en distintos diámetros y cantidad de agujas. Una nueva electrónica permite controlar y ejecutar todos los mandos de la máquina. Los dibujos y artículos se crean y gestionan a través del software Digraph 3 Plus que contiene una librería de estilos para que el operador, combinándolos de distinta manera, pueda obtener el resultado deseado.

- Dibujo en cinco colores en la hilera en cada alimentación en malla lisa o toalla.
- Talón y puntera en movimiento alternado con dimensiones variables y efectos tridimensionales.
- Cantidad de guiahilos: veintiocho.
- Dispositivo alzaborde y plato de los guiahilos con motor paso a paso.
- Nueve actuadores con control electrónico para seleccionar las agujas.
- Motor brushless para mover el cilindro coaxial con el portacilindro.

DIMENSIONES MÁQUINA



Base max. cm 94.5
Profundidad max. cm 103.3
Altura max. cm 180

PESO MÁQUINA

Aprox. 230 kg



MONOCILINDRO

GE725S - GE625S - GE525S

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MODELO	CILINDROS Ø	FINURA	ESPESOR DE LA AGUJA
GE725S	3 1/2	7 1/2 a 14	0.85 - 0.70 - 0.60 mm
GE625S	3 3/4	de 9 a 17	0.85 - 0.70 - 0.60 mm
GE525S	4"	de 6 1/2 a 16	0.85 - 0.70 - 0.60 mm

Los datos anteriores son sólo indicativos y no vinculantes.

EQUIPAMIENTO BÁSICO

- Borde eléctrico de altura variable a través de motor paso a paso;
- Leva de formación de la malla 1ª y 2ª alimentación con tres alturas de trabajo;
- Tapa de las platinas motorizada para presionar las platinas y posición angular;
- Pantalla táctil de 9" en colores de alta definición;
- Dispositivo para limpiar el cárter con sensores para controlar el deslizamiento del hilo;
- Dispositivo para recuperar el hilo en el talón en cuatro posiciones;
- Catorce guiahilos para hilos de color;
- Nueve guiahilos en la alimentación principal, seis en la segunda;
- Fileta;
- Puerta USB;
- Sierrita para cortar el hilo al ras con tope mecánico;
- Un guiahilo en la alimentación para el elástico tramado;
- Válvula parcializadora de abertura variable a través de motor paso a paso.

PRINCIPALES SISTEMAS OPTATIVOS

- Alimentadores de hilo por acumulación Eco Power o Eco Compact, by LGL también disponible en la versión con freno Attivo
- Alimentadores de hilo positivos, GRYF by Dinema
- Alimentadores de elástico positivos para medias de compresión
- Alimentadores positivos para elastán Plus by Dinema
- Levas de formación de la malla motorizadas
- Dispositivo antitorsión
- Dispositivo para salvapié
- Dispositivo G-Flot
- Dispositivo G-Flot 2
- Dispositivo pinza auxiliar para elastán
- Dispositivo recuperador del hilo en seis posiciones
- Dispositivo sierrita corta hilo al ras de velocidad variable
- Lámparas LED de inspección
- Predisposición para alimentadores de hilo BTSR modelo UNIFEEDER 2
- Placa ethernet para conectarse al sistema de levantamiento de datos Nautilus by Dinema
- Segundo guiahilo para el elástico en la segunda alimentación
- Sensores para controlar el deslizamiento de los hilos ISPY by Dinema
- Tensionadores de mando neumático para elastán recubierto
- Ventilador de aspiración

TIPOS DE MALLA OBTENIBLES

La máquina «estándar» puede efectuar los siguientes tipos de malla

- Red, punto retenido y flotado jacquard en dos alimentaciones en malla lisa o toalla.
- Dibujo en cinco colores más el fondo, red, punto retenido y flotado en una alimentación en malla lisa o toalla.
- En las zonas con elástico tramado dibujo en cinco colores por hilera más el fondo, punto retenido y flotado en una alimentación, en malla lisa o toalla.
- En las zonas con elástico tramado, malla de red, punto retenido y flotado con dibujo en cuatro colores por hilera más el fondo, en una alimentación, en malla lisa o toalla.
- Elástico tramado en dos alimentaciones, equivalente a una hilera de elástico cada dos de malla, en malla lisa o toalla.
- Usando el segundo guiahilo de elástico, dibujo en cuatro colores por hilera más el fondo, punto retenido y flotado en una alimentación, en malla lisa o toalla.
- Usando el segundo guiahilo de elástico, malla de red, punto retenido y flotado, con dibujo en tres colores por hilera, más el fondo, en una alimentación, en malla lisa o toalla.

CANTIDAD DE COLORES OBTENIBLE

Cantidad de colores obtenible

Cinco colores por hilera más el fondo en una alimentación.

PRESTACIONES

	CILINDROS Ø 3"1/2 - 3"3/4 - 4"
TIPO DE ELABORACIÓN	Dibujo, selecciones o toalla: 300 rpm
VELOCIDAD MÁXIMA	Malla lisa sin dibujo, con tapa de las platinas a alta velocidad: 350 rpm 350 rpm

Los datos anteriores son sólo indicativos y no vinculantes.

ADVERTENCIA: Las velocidades máximas que se pueden alcanzar dependen de distintos factores como el tipo de hilado, de tejido, de lubricante, etc.

FINURAS

Modelo	Ø	FINURA																						
		6½	7	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13	13½	14	14½	15	15½	16	16½	17	
GE525S	4"	84	88	96		108 112		116 120		128 132	136	144		156 160		168	176	180	188	192	200			
		Espesor de la aguja 0.85 mm										Espesor de la aguja 0.70 mm					Espesor de la aguja 0.60 mm							
		Espesor de la aguja 0.70 mm										Espesor de la aguja 0.70 mm					Espesor de la aguja 0.60 mm							
GE625S	3"3/4		84	88	96		108	112	116	120 128	132		144		156	160	168		176	180	188	192	200	
		Espesor de la aguja 0.85 mm										Espesor de la aguja 0.70 mm										Espesor de la aguja 0.60 mm		
		Espesor de la aguja 0.70 mm										Espesor de la aguja 0.70 mm										Espesor de la aguja 0.60 mm		
GE725S	3"1/2			84	88	96	100		108 112	116	120	128	132		144		156							
		Espesor de la aguja 0.85 mm										Espesor de la aguja 0.70 mm												
		Espesor de la aguja 0.70 mm										Espesor de la aguja 0.70 mm												

Los datos anteriores son sólo indicativos y no vinculantes.

ADVERTENCIA:

Las características descritas en este folleto son sólo indicativas y podrían variar sin ningún aviso.

Para obtener la lista completa de las opciones dirijase a la red de ventas Lonati.

Se excluye cualquier responsabilidad por el uso errado de la máquina.

MONOCILINDRO

GE725S - GE625S - GE525S

RUIDO (Máxima emisión acústica para modelos de la serie GE)

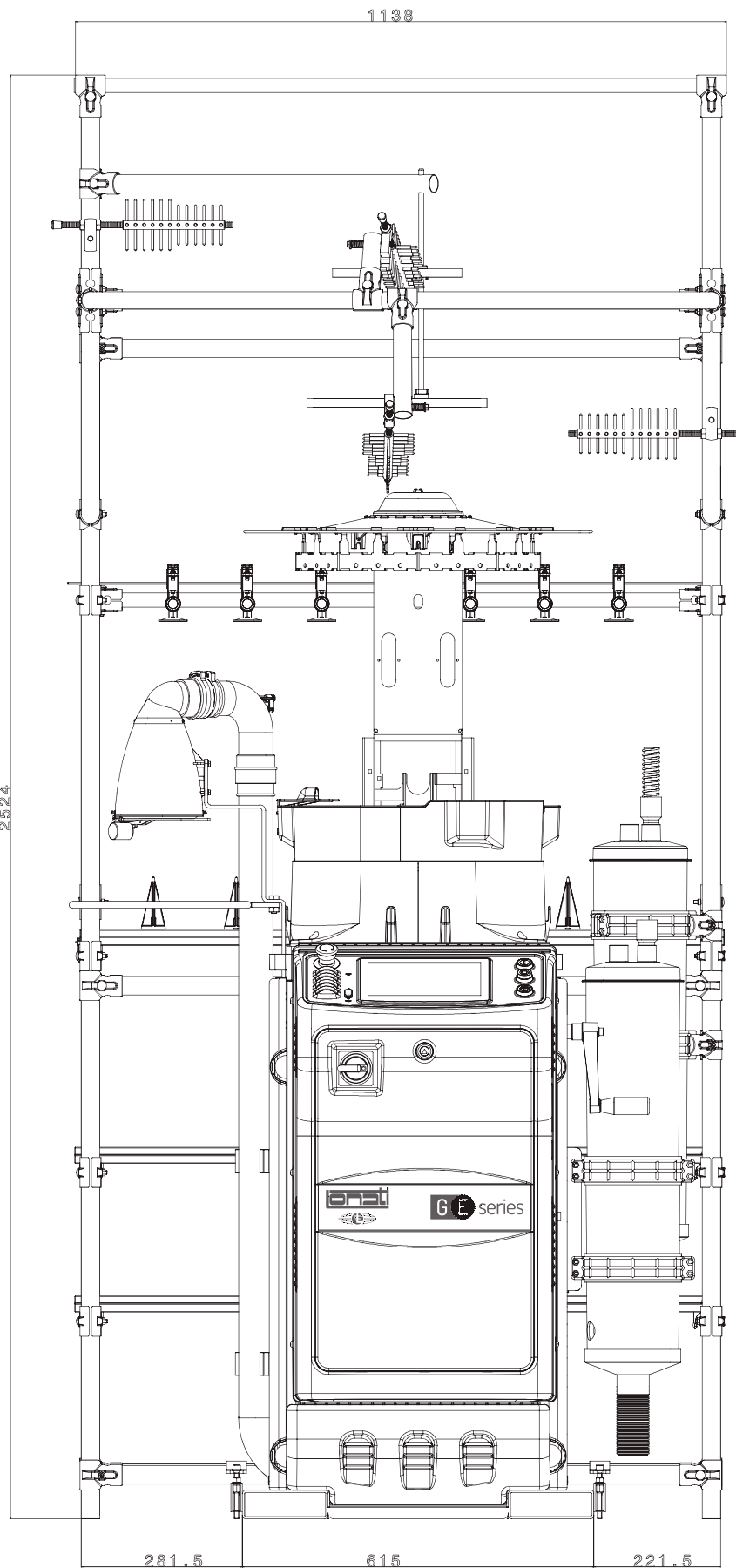
Nivel de la presión acústica sobre la superficie de referencia = LPA 79,5 dB - Nivel de intensidad acústica = LWA 96,6 dB - Peak = 109,3 dB

LUBRICANTES

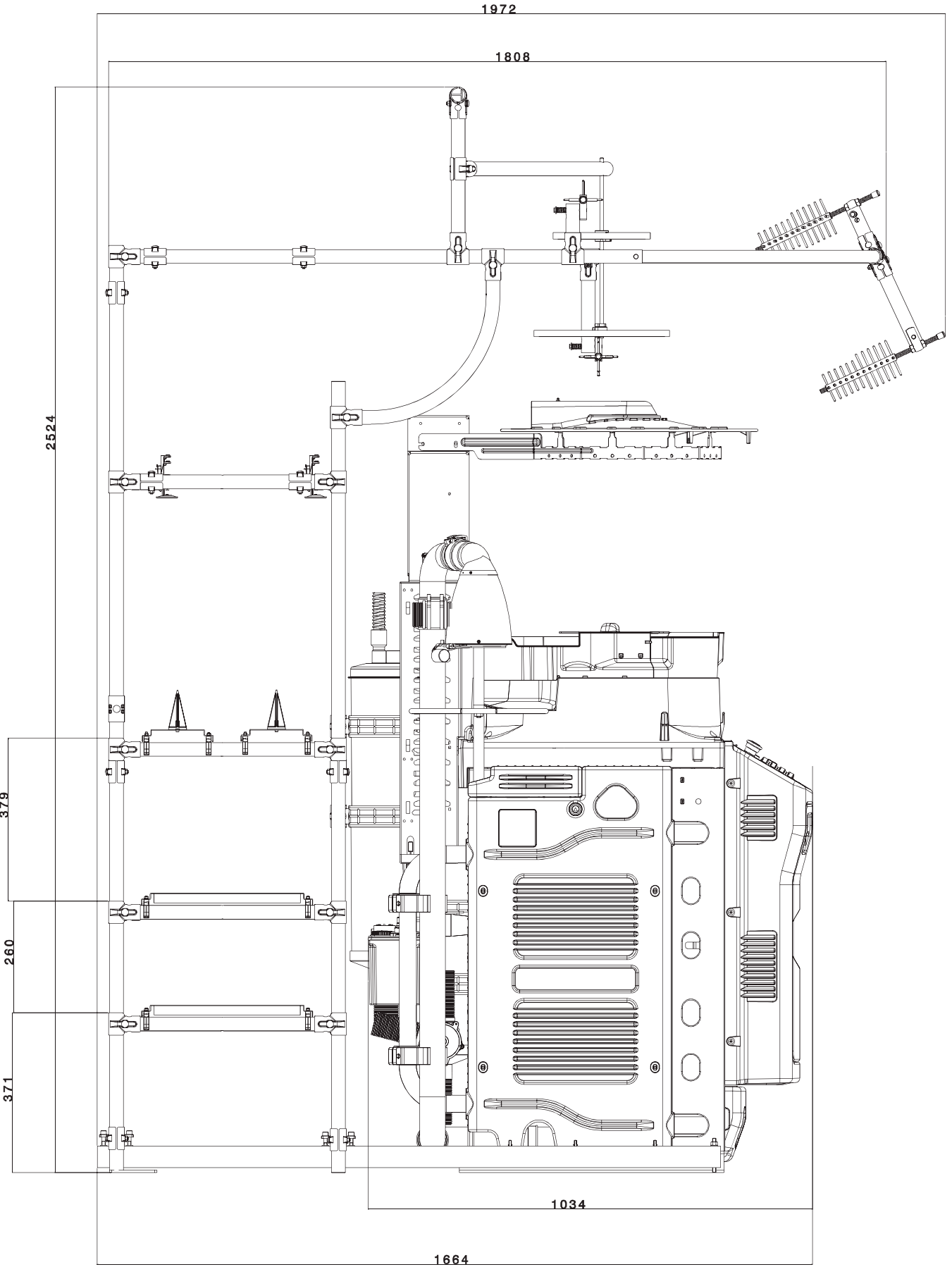
Consumo medio para 100 docenas = 270g. Lonati recomienda: Kluber Madol 183 Supreme - Fuchs Renolin Trax 16C - VICKERLUBE SOCK 46

GRASA

Lonati recomienda: para guarniciones, cojinetes, etc.: Technolube Seals Damping grease Nyogel 774F-1



DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	NR DE BOBINAS	PESO KG.	NOTAS
Fileta	63930706	23	20	Versión estándar
Fileta	63930707	23	20	Versión con antidesgarrones by BTR



DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	NR DE BOBINAS	PESO KG.	NOTAS
Fileta	G3930706	23	20	Versión estándar
Fileta	G3930707	23	20	Versión con antidesgarrones by BTR





LONATI SPA

Via Francesco Lonati, 3 | 25124 Brescia (Italy)

Tel. +39 03023901 | Fax +39 030 2310024

C.F.: 01469680175 | P.iva: 02096730961

info@lonati.com - www.lonati.com