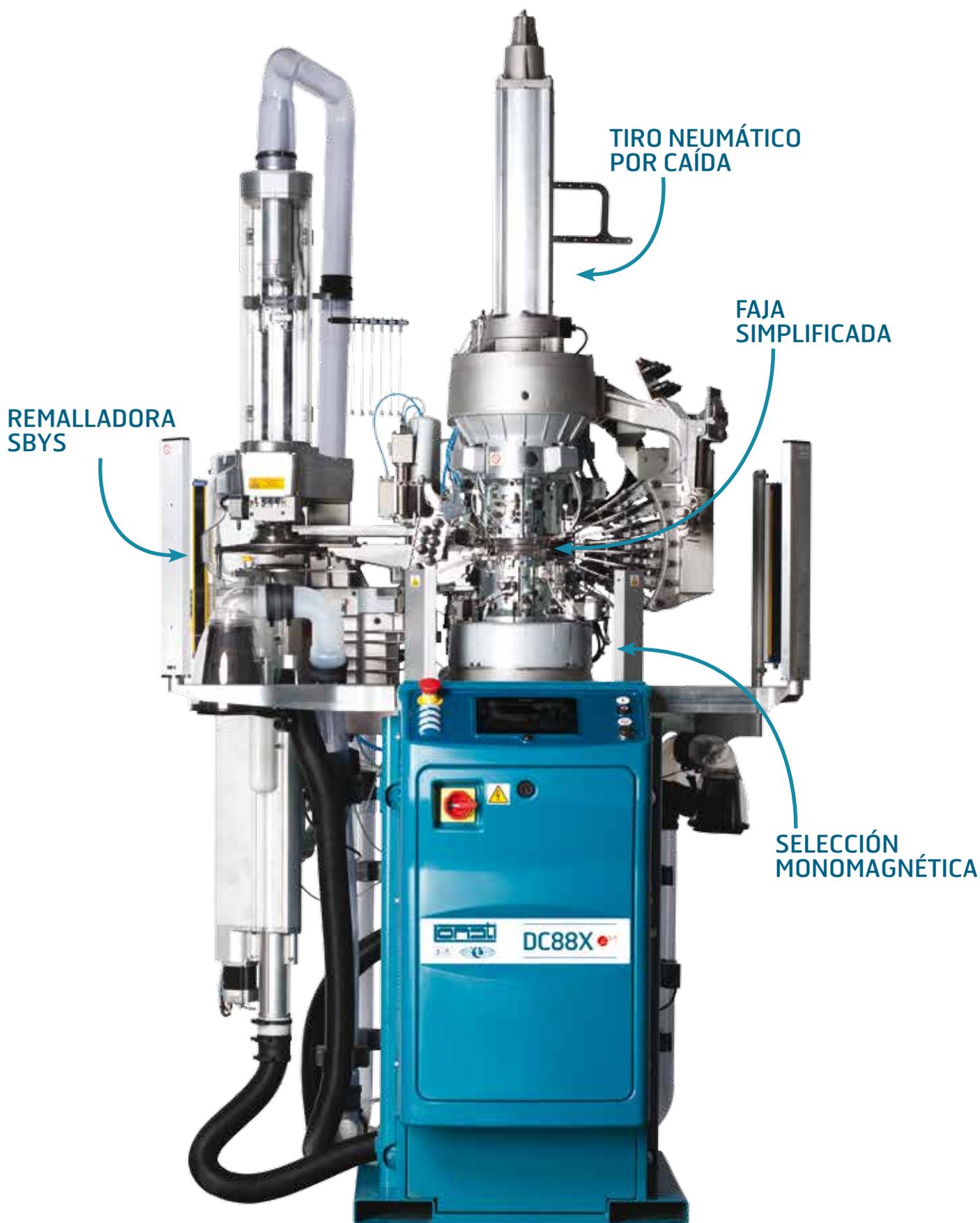


DC88X
DOBLE CILINDRO
E133HX - E143HX - E153HX



DOBLE CILINDRO

E133HX - E143HX - E153HX





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

DOBLE CILINDRO E133HX - E143HX - E153HX

Máquina doble cilindro con dos alimentaciones para producir calcetines de hombre, mujer y niño en malla acanalada, lisa, Links y Links Jacquard. Selección aguja por aguja de tipo monomagneto para distintos tipos de tejido acanalado, dibujos Links y Links Jacquard. Posibilidad de tejer malla retenida envuelta en la primera alimentación en las agujas del cilindro inferior. Motor Brushless integrado en la columna con movimiento alternado en oscilaciones variables para el talón y la puntera. Dos puntos de selección que sustituyen los pickers y lengüetas bajaagujas. Regulación electrónica de la talla con corrección automática de la malla. Máquina disponible en 3" 1/2, 3" 3/4 y 4" y finuras de 7 a 22.

Remalladora SbyS con aguja de distinto espesor según la finura de la máquina.

- Selección monomagnética aguja por aguja en sustitución de los pickers, lengüetas bajaagujas y tambor links para los distintos tipos de tejido acanalado y dibujos links.
- Faja simplificada con reducción de las levas móviles.
- Tiro de la media con control electrónico de su descenso y autocorrección de la talla.
- Triángulos de malla con motores paso a paso independientes.
- Mantenimiento simplificado de las platinas gracias a la rotación de la cabeza tejedora.
- Costura de la puntera efectuada con remalladora SbyS.

DIMENSIONES MÁQUINA



Base 116 cm + fileta 6 cm
Profundidad 104 cm + fileta 69 cm
Altura 226 cm + fileta 34 cm

PESO MÁQUINA



Máquina aprox. 460 kg
Fileta aprox. 30 kg

ADVERTENCIA:

Los datos que se refieren al aspecto exterior, medidas y pesos, consumos, etc. deben considerarse sólo indicativos.

DOBLE CILINDRO

E133HX - E143HX - E153HX

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MODELO	CILINDROS Ø	FINURA	ESPELOR DE LA AGUJA
E133HX	3"1/2	de 9 a 22	0.5 - 0.6 - 0.7 mm
E143HX	3"3/4	de 9 a 22	0.5 - 0.6 - 0.7 mm
E153HX	4"	de 7 a 22	0.5 - 0.6 - 0.7 - 0.9 mm

Los datos anteriores son sólo indicativos y no vinculantes.

EQUIPAMIENTO BÁSICO

- Sistema electrónico de selección aguja por aguja de tipo "monomagneto"
- Tiro del calcetín con control del descenso;
- Volcado automático del calcetín;
- Molli malla ejecutados por medio de motores paso a paso;
- Talón extendido realizado con selección monomagnética;
- Corona de las platinas con lubricación interna;
- 6 guiahilos neumáticos;
- Recuperador de 4 astas;
- Válvula parcializadora mandada por motor paso a paso;
- Entreteje la colilla inicial del calcetín.

SISTEMAS OPTATIVOS

- Ventilador
- Borde en punto Picot
- Control electrónico de la talla
- Refuerzo split
- 7° guiahilo neumático
- Primer posicionamiento del guiahilo en la 5°, 6° y 7° posición.
- Segundo posicionamiento del guiahilo en la 2°, 3° y 4° posición
- Vanisado Lycra
- Lycra desnuda
- Recuperador de 6 astas
- Abreplatillo 1 y 2
- Predisposición para alimentador YoYo
- Predisposición para alimentador LGL
- Sensores Spydery
- Sensores mecánicos Cassefils
- Control de nudos
- Placa Ethernet
- Malla perlé dibujada
- Malla calada

HILADOS UTILIZABLES

La máquina es apta para tejer con los siguientes tipos de hilado

- Hilados naturales
- Hilados sintéticos
- Hilados elásticos

TIPOS DE MALLA OBTENIBLES

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

- Malla lisa
- Acanalada
- Links
- Links Jacquard
- Punto retenido envuelto en la 1° alimentación efectuado sobre el cilindro inferior

CANTIDAD DE COLORES OBTENIBLE

Cantidad de colores obtenible

Tejiendo en Jacquard se pueden obtener dos colores por hilera
Hasta 6 colores en la primera alimentación
Hasta 3 colores en la segunda alimentación

PRESTACIONES

		CILINDROS Ø 4"
FINURA		14 (espesor de la aguja 0,7 mm)
		LINKS = 320 Rpm
TIPO DE ELABORACIÓN		Malla lisa y acanalada = 360 Rpm
		Movimiento alternado = 340 rpm
		Punto retenido = 260 Rpm
		Movimiento alternado con puntos flotados = 260 rpm
		Jacquard = 260 rpm

Los datos anteriores son sólo indicativos y no vinculantes.

FINURAS

		FINURA															
Modelo	Ø	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	22	
133HX	3 1/2				96	108	116	128	140	152	160	172	184	196	216	240	
					100	112	120	132	144	156	164	176	188	200	220	224	
					104	124	136	148									
		Espesor de la aguja 0.7															
Espesor de la aguja 0.6																	
Espesor de la aguja 0.5																	

		FINURA															
Modelo	Ø	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	22	
143HX	3 3/4				104	112	124	136	148	160	172	184	196	208	232		
					108	116	128	140	152	164	176	188	200	212	236		
					120	132	144	156	168	180	192	204	216	240			
		Espesor de la aguja 0.7															
Espesor de la aguja 0.6																	
Espesor de la aguja 0.5																	

		FINURA															
Modelo	Ø	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	22	
153HX	4"	76	84	96	108	120	132	148	160	172	184	196	208	220	248		
		80	88	100	112	124	136	152	164	176	188	200	212	224	252		
			92	104	116	128	140	156	168	180	192	204	216	228	256		
					144										232		
Espesor de la aguja 0.9																	
Espesor de la aguja 0.7																	
Espesor de la aguja 0.6																	
Espesor de la aguja 0.5																	

Los datos anteriores son sólo indicativos y no vinculantes.

ADVERTENCIA:

Para finuras superiores o inferiores a las indicadas en la tabla es indispensable que las velocidades de funcionamiento relativas máximas se reduzcan un 10+15%.

Cada vez que se empleen hilados de fibra discontinua es necesario individualizar las velocidades reales máximas de funcionamiento según el tipo de hilado que se desea utilizar en el artículo. También hay que individualizar las velocidades cada vez que se teja en punto Jacquard o Links Jacquard según el dibujo deseado.

DOBLE CILINDRO

E133HX - E143HX - E153HX

ABSORCIÓN DE ENERGÍA ELÉCTRICA

Con programa de media de largo mediano.

MODELO DE MÁQUINA	CONSUMO kWh
E133HX - E143HX - E153HX	0.51

CONSUMO DE AIRE COMPRIMIDO

Presión de manómetro 6,5 bar con 0% de humedad y temperatura a la salida del secador comprendida entre 18°C y 21°C.

MODELO DE MÁQUINA	TIEMPO DEL CICLO	CONSUMO POR MEDIA ESTÁNDAR	CONSUMO POR MEDIA PANTY *	CONSUMO POR MINUTO POR MEDIA ESTÁNDAR	CONSUMO POR MINUTO POR MEDIA PANTY*
E133HX - E143HX - E153HX	3'13"	NI 120 - ft ³ 4.2	NI 130 - ft ³ 4.6	NI 37.3 - Cfm 1.3	NI 40.4 - Cfm 1.4

*Con soplo para ayudar a expulsar la media abierto.

ASPIRACIÓN

Depresión = Cilindro = 800-850mm/H2O - **Caudal**=2.5 m³/min

RUIDO

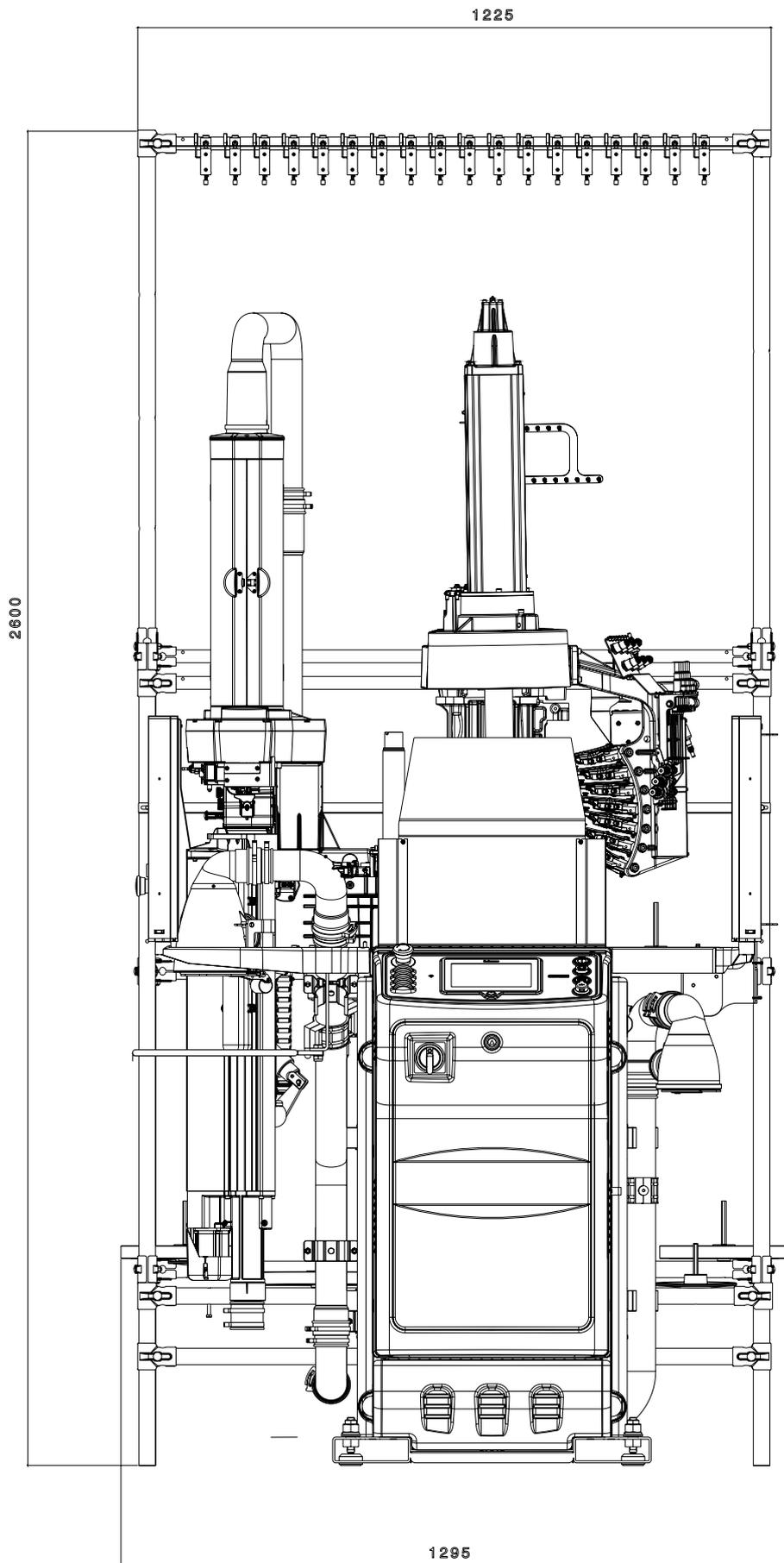
Nivel medio de ruido emitido por la máquina incluso el de la aspiración LpA=81.9 dB LwA=99db

LUBRICANTES

Consumo medio para 100 docenas = 330g. Lonati recomienda: Kluber Madol 183 Supreme

GRASA

Lonati recomienda para guarniciones, rodamientos, etc. Damping grease Nyogel 774F

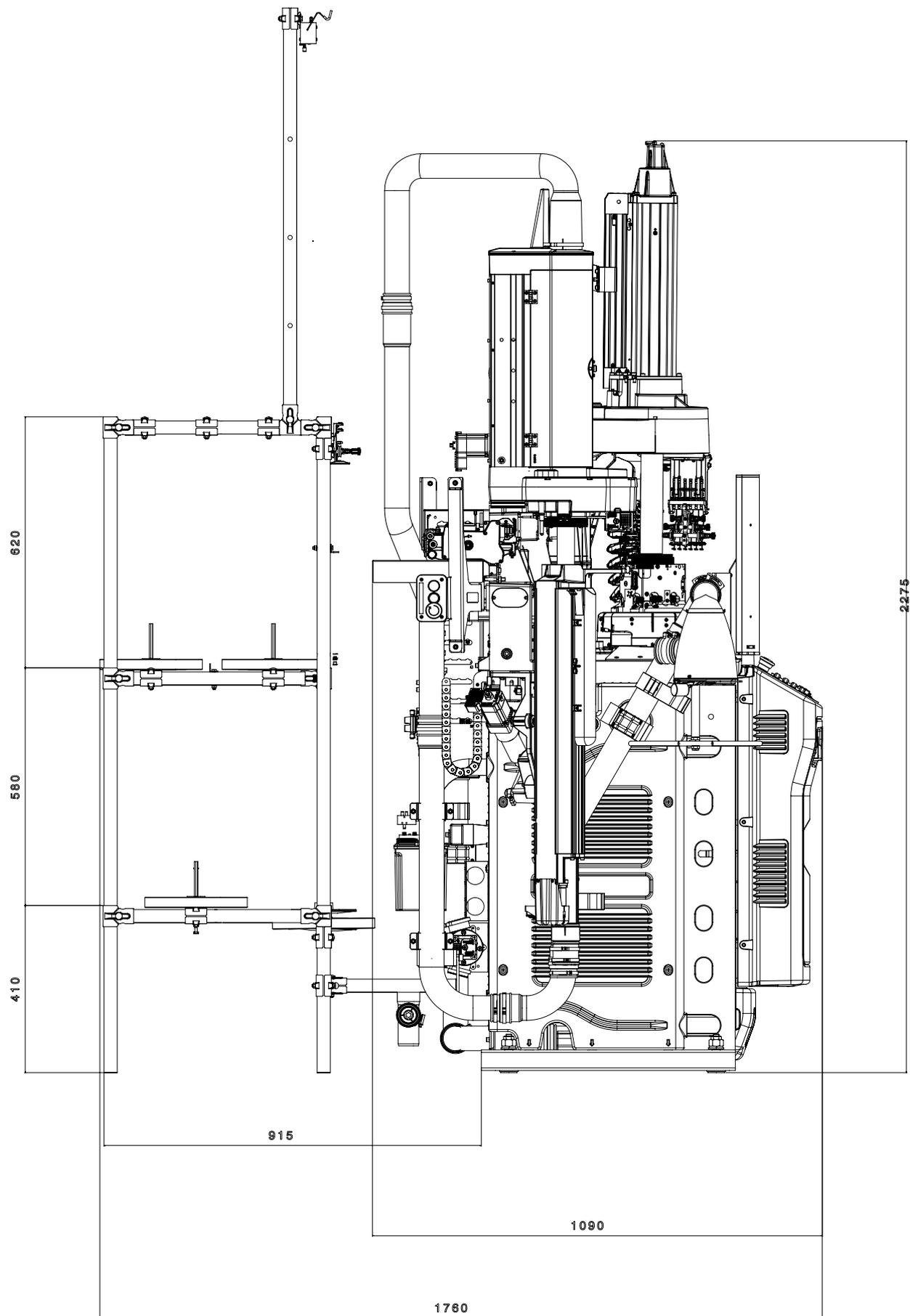


VISTA FRONTAL

Espacio ocupado por la máquina + fileta de 16 posiciones.

ADVERTENCIA:

Las imágenes también pueden ilustrar accesorios y equipos a pedido que no forman parte de los de serie.

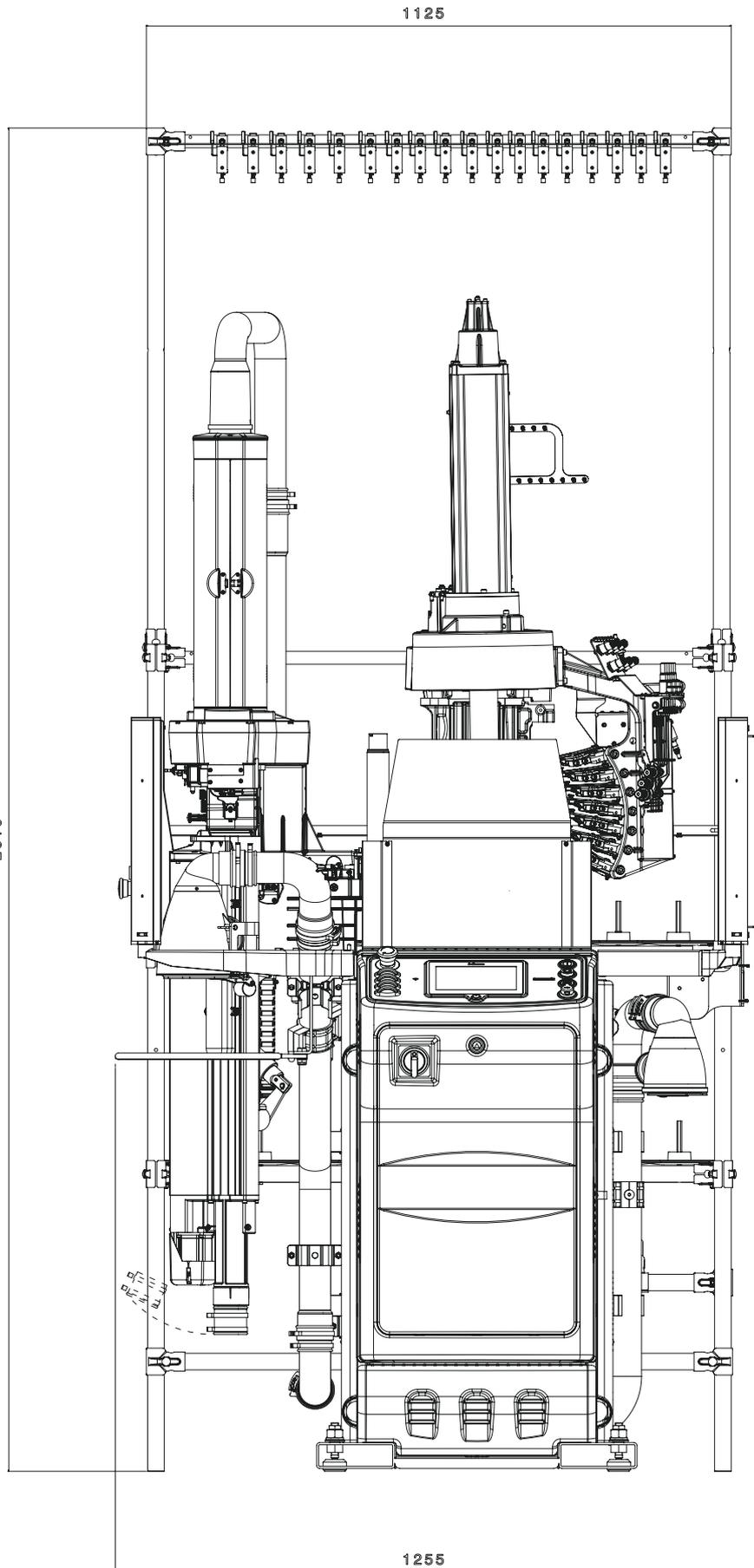


VISTA LATERAL

Espacio ocupado por la máquina + fileta de 16 posiciones.

ADVERTENCIA:

Las imágenes también pueden ilustrar accesorios y equipos a pedido que no forman parte de los de serie.

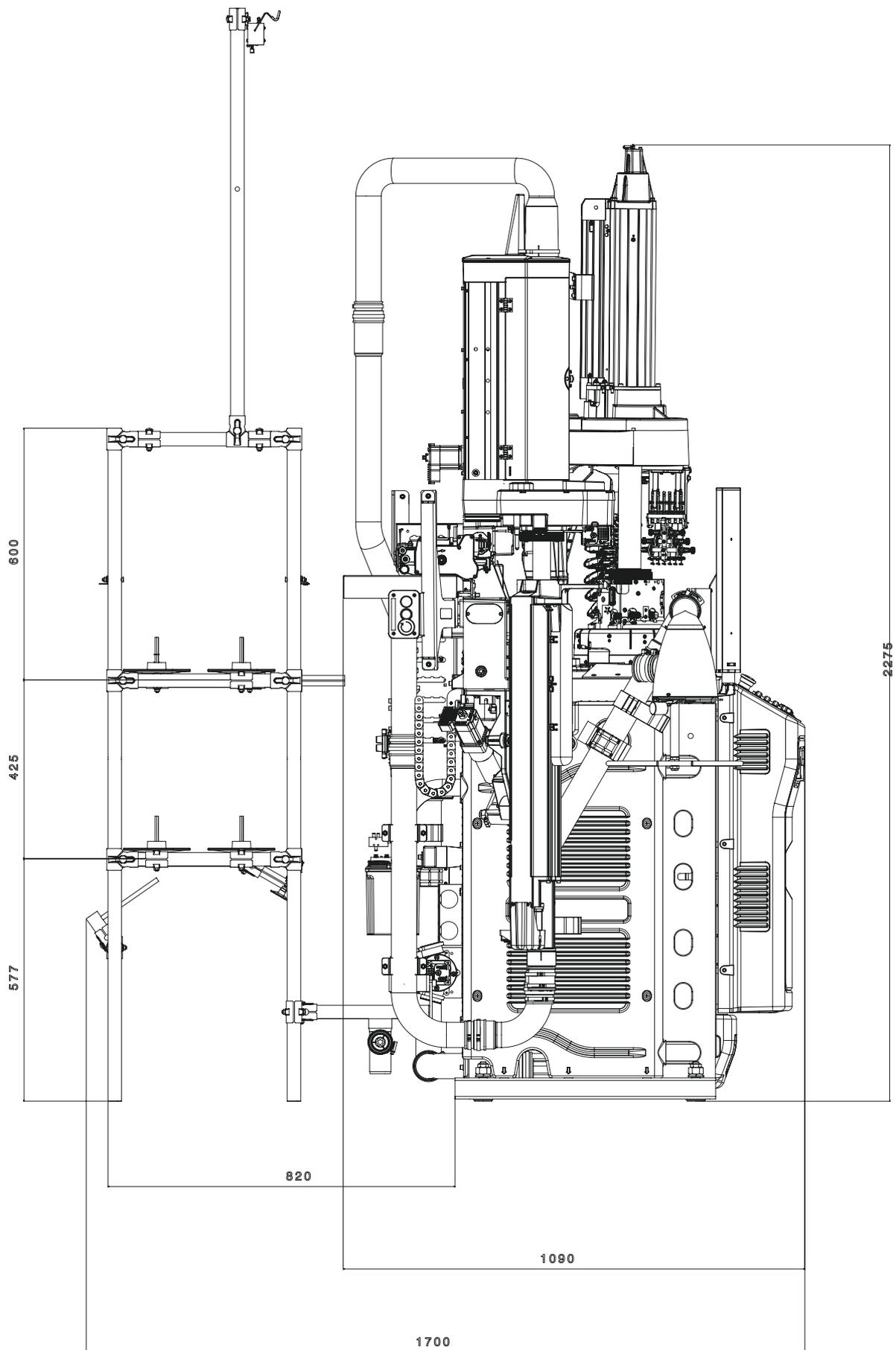


VISTA FRONTAL

Espacio ocupado por la máquina + fileta de 18 posiciones.

ADVERTENCIA:

Las imágenes también pueden ilustrar accesorios y equipos a pedido que no forman parte de los de serie.



VISTA LATERAL

Espacio ocupado por la máquina + fileta de 18 posiciones.

ADVERTENCIA:

Las imágenes también pueden ilustrar accesorios y equipos a pedido que no forman parte de los de serie.





LONATI SPA

Via Francesco Lonati, 3 | 25124 Brescia (Italy)
Tel. +39 030 23901 | Fax +39 030 2310024
C.F.: 01469680175 | P.iva: 02096730961
info@lonati.com - www.lonati.com