

全自动样品裱装机

«FX»



- 质量上乘,全自动瀑布式色卡和吊卡样品裱装机,特别适合于服装面料
- 可编程序指定色彩的数量,样品的规格,样品的间距和样品系列的长度
- 可编程序存储达100种不同的样品系列
- 最高生产量为17500摺叠式或单面阶梯式瀑布样品,又或者是6750个横向阶梯式的颜色吊卡样品系列
- 电子感应安全装置。
- 可以转换成全自动生产线,只需要另选购自动吊卡长度裁切机便可

技术资料

样品尺寸 (长x宽x高)	250 x 550 x 400 mm (10 x 22 x 16")
样品长度 (单面)	60-250 mm (2½-10")
样品长度 (摺叠)	60-250 mm (2½-10")
样品间距	10-250 mm
生产速度 (最高)	每小时1350小块
送入样品	全自动
熨压设备	电力驱动-气动
加热组件	3段可调温
供电资料	3 x 400 V / 50 Hz
供电量	16 A
气压需求	每分钟150 l, 5 bar
整体尺寸	180 x 170 x 190 cm (71" x 67" x 75")
重量	600 kg (1320 lb.)

资料可能因设计的需要而修改

灵活性高及极大生产量

每台机器能生产3种不同型号的样品系列:摺叠或单面阶梯瀑布式色卡。吊卡式瀑布样品和垂直阶梯式吊卡样品系列。极高的生产量,可高达每小时生产1350幅的550mm长的样品:

- 长度为110mm的吊卡样品系列达6750幅。
- 宽度为40mm的单面阶梯或摺叠式瀑布样品达17500幅。

至少是手工制作色卡的15倍。在生产过程中由始到终都保持一定的精确度。



编程简易

以对话框形式编程,用户只需通过几个简易步骤便可在极短的时间内创建新的样品系列模式。编程序存储可储存达100多种不同的样品系列,可供日后重复使用。

准确无误

样品放错位置是一件非常可怕的事情,因此而造成的样品次序错乱和错误交付等,会严重影响生意上的合作,甚至会造成经济损失,更糟糕是影响了商誉。与手工操作相比,详细排列工作的步骤,诸如将布块层迭,按照需要的色序初步裁切,在宝利特的样品裁切机裁切好,将样品自动装置在承托布上,把产生错误的可能降到最低。

高效加热器

根据样品需粘贴尺寸的大小,可渐进调节三个部份的加热器,来加热承托布上的热熔胶。自动调温器保证恒定准确的加热温度。

POLYTEX 宝利特热熔胶承托布

建议只用知名品牌和宝利特已认许的热熔承托布,可以确保有高的生产量,并可避免任何因使用其它资料不详的承托布而对机器和样品造成的损害。(详情见宝利特的产品清单#605e的承托布)

吊卡样品系列

专为吊卡样品系列的特殊附件,包括有上下5个滚轴承载器,上面的滚轴设有独立可调温的加热组件,可提供高效能生产吊卡样品系列。

自动裁切装置

样品被粘贴在热熔胶纸带上之后,自动裁切装置将需要的尺寸进行纵向和横向裁切,而达到同时产生5个样品。然后,将这些样品置于手感布样品上,最终用组合式钉装机SE装入样品壳内。

操作的流程如下:

- 样品会送起在样品裁切机上进行裁切,然后用装置设备加载库存格
- 机器会自动进行以下操作:
 - 从库存格中提取样品
 - 摺叠样品
 - 整齐排列间距
 - 粘贴在卷纸上(可分别选择:
 - 将样品纵向和/或横向裁切)
- 将瀑布式/吊卡式样品裁至需要的尺寸,并粘贴到样品卡或装入样品壳内