



A.M.P PISANI S.r.l.
Via Ungaretti 6/8
27024 CILAVEGNA (PV) ITALIA
Telefono ++39 0381/96128
Fax ++39 0381/969100
www.amppisani.com
email: info@amppisani.com

GCT/SYNCRO
MODELO 2500

MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA COSER EN TUBULAR TEJIDO ABIERTO

MÁQUINA AUTOMATICA DE COSTURA EN TUBULAR CLASE GCT / SYNCRO MODELO 2500

La máquina automática GCT / SYNCRO MODELO 2500 de alta velocidad para costura en tubular de la tela tiene la función de coser un tejido abierto y formar un rollo tubular. de ancho maximo 250cm (100").

El control numérico de las funciones permite por ejemplo variar el ancho de la puntada en la unidad de costura en tubular o bien sincronizar perfectamente el desenrollador del tubular con la maquina para cortar al bias.

La unidad realiza los pasos siguientes en sucesión:

- Alineación automática de las dos orillas de la tela abierta.
- Costura en tubular de la tela con diferentes máquinas de coser (a elegir de pespunte o de overlock).
- Recorte de los bordes cosidos para obtener una medida constante de las orillas y aspiración neumática de los retales
- * Doblado y planchado del borde cosido con guía en dotación (disponible para diferentes grosores de tela) y rebobinado de la tela cosida en un rollo (o doblado en pliegues para cajas).

EQUIPAMIENTOS DE SERIE

- Inverter digital para control de la velocidad de costura y puller para el transporte de tejido tubular con ajuste neumático de la tensión de transporte.
- Planchado de los bordes doblados con control de temperatura con termostato digital PID hasta 180 °C y regulación de la presión de planchado.
- Regulación por control numérico para variar en continuo el largo de puntada entre 1,5 y 2,5 mm mediante regulación independiente de la velocidad del puller con inverter.
- Nuevo sistema de fotocélulas para la alineación de las dos orillas, centrado automático del rollo respecto al triángulo doblador y rodillos de tracción con inclinación ajustable para la alineación final de las orillas.
- Paro de la máquina al final de la pieza con un sistema de célula fotoeléctrica y sensor. de parada de la maquina tambien antes de terminar el hilo en la canilla (con maquina de coser de tipo pespunte) y sensor de parada de máquina en caso de rotura de hilo.
- Motor para el desplazamiento lateral del soporte vertical de la tela abierta y para el posicionamiento en altura del rollo con sistema automático de enganche superior del eje del soporte.
- Dispositivo GCT/LOAD con servo motor y reductor para levantar en vertical el rollo de tela abierta de la posición horizontal de carga (peso máximo. Kg. 50) y evitar la fatiga del operario.
- Cuenta metros programable múltiple con parada de la máquina al final del hilo de la canilla (en el caso de maquina de pespunte), al final del rollo.
- Máquina controlada por PLC y con un segundo PLC separado de seguridad para controlar solamente los dispositivos de seguridad. La maquina tiene una pantalla táctil grafica de control de la máquina y un completo software de diagnóstico para informar al operador de cualquier posible alarma y mostrar instrucciones para reiniciar la unidad

PRODUCTIVIDAD MÁXIMA DE LA MÁQUINA

La productividad máxima de la máquina depende del tipo de máquina de coser y del largo máximo de la puntada que se puede seleccionar electrónicamente e continuo entre 1,5 y 2,5 mm

La tabla muestra la productividad por largo de puntada de 2 mm. En el caso de longitud de la puntada respectivamente inferior o superior, las productividad disminuye o aumenta en proporción

MAQUINA DE COSER	LARGO DE PUNTADA	MAX VELOCIDAD DE ROTACION (N/min)	MAX VELOCIDAD DE COSTURA (Mt/min)
PESPUNTE	2 mm	4.200	8,4
OVERLOCK	2 mm	6.000	12

DISPOSITIVOS DE BAJO PEDIDO

- GCT/JERSEY Dispositivo de alimentación con rodillos para tejidos de género de punto tipo jersey o muy pesados con la posibilidad de variar la sobrealimentación de la tela antes de la costura y coser la tela sin tension
- GCT/FALD Dispositivo para recoger el tejido tubular cosido doblado en una caja
- GCT/TRI Triángulo doblador suplementario para alimentar la máquina con telas abiertas en pliegues.

TÉCNICO

- Tensión de alimentación : 400V ±5% 50Hz 3 fases o 230V 60Hz 3 fases (especificar)
- Aire comprimido : 6 bar – 300 lt/h
- Diametro eje tubular rebobinado : 49 mm (32 a 75 mm bajo demanda, especificar en el pedido)
- Dimensiones del rollo abierto : h = 70-250 cm (27”½-100”) Diámetro máximo 30cm (11”¼) 50 Kg max.