

- We export our machines in :**
- Australia
 - Argentina
 - Algeria
 - Brasil
 - Bulgaria
 - Canada
 - Cyprus
 - Chile
 - China
 - Colombia
 - Czech Republic
 - Dubai
 - Ecuador
 - Egypt
 - El Salvador
 - England
 - Germany
 - Greece
 - Guatemala
 - Hungary
 - Honduras
 - India
 - Israel
 - Jordan
 - Malaysia
 - Marocco
 - México
 - Peru
 - Poland
 - Portugal
 - Kenya
 - Korea
 - Romania
 - Russia
 - Serbia
 - Syria
 - Slovenia
 - South Africa
 - Sultanate of Oman
 - Spain
 - Sri Lanka
 - Tunisia
 - Turkey
 - USA
 - Venezuela



Technical components utilized		
PC - PLC and electronics	SIEMENS	made in Germany
Brushless motors and drivers	SIEMENS	made in Germany
Electric components	SIEMENS	made in Germany
Electric brakemotors	MGM	made in Italy
Electric motors	CME	made in Italy
Pneumatics valves	SMC	made in Japan
Pneumatics	CAMOZZI	made in Italy
Bearing elements	SKF	made in Germany
Linear actuators	ROLLON	made in Italy
Coaxial gear reducers	WITTENSTEIN	made in Germany



GIORI s.r.l. - Via Francesca 2942 A / B - 51036 - Larciano - Pistoia - Italy
 www.giori.it - info@giori.it



Automatic line for the production of Loop Mops



Loop Matic

Loop Matic est une ligne automatique modulaire pour la production de mops à boucles, composée de 3 unités :

- Une machine Cyclon Loop.
- Un carrousel pour le transfert automatique de la vadrouille.
- Une machine Kentucky4 Loop.

Capacité de production maximale :

- 5 mops / minute pour les mops à bande étroite avec une double couture,
- 4 mops / minute pour les mops à large bande avec deux points doubles,
- 3 vadrouilles/minute pour une vadrouille à large bande avec trois points doubles,

La modularité du Loop Matic lui permet d'être intégré à un boîtier NEMO placé en ligne avec le boîtier Kentucky4 Loop. Avec l'ajout du système NEMO (en option), l'usine est capable de produire automatiquement des vadrouilles en boucle et en bout coupé.

Dans le cas d'une production Cut End Mop, la LOOP MATIC peut être associée à une machine flow pack horizontale (en option).

La chaîne de production ne nécessite pas l'utilisation de main-d'œuvre.

Une CPU centrale contrôle les communications entre les différentes unités qui composent le système.

Loop Matic est équipé d'un système d'assistance technique à distance avec connexion directe à Internet via un câble Ethernet, une solution qui permet un service après-vente excellent et rapide.

Description de la composition de la ligne :

Cyclon Loop :

La machine est équipée d'un bras rotatif mû par un moteur brushless, elle distribue les fils de coton sur deux unités équipées de chaînes pour l'avancement des fils, les unités de chaîne sont réglables en largeur pour faire varier la longueur de la vadrouille.

Lors de l'avancement des fils de coton sur les caténaires, deux machines à coudre à double aiguille avec point de chaînette cousent automatiquement les deux extrémités en plaçant un ruban de tissu polyester.

Possibilité de faire varier la distance entre les caténaires pour obtenir différentes largeurs de vadrouille.

Deux unités mobiles équipées de ciseaux pneumatiques coupent les deux bandes latérales séparant les franges obtenues.

La machine est également équipée d'un deuxième système de coupe automatique à ciseaux pour la séparation et l'élimination des fils d'une vadrouille à l'autre.

Le déchargement de la vadrouille est automatique.

Noter:

Plier les extrémités des bandes et fixer les coutures au point de chaînette avec une machine à coudre à point noué est une opération à effectuer manuellement séparément de la machine.



TR4 Unité rotative de transfert automatique de vadrouille :

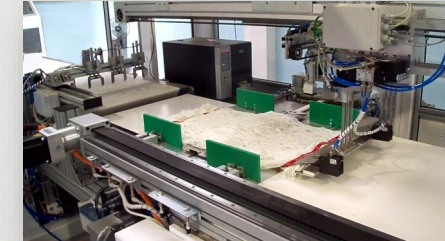
Unité tournante équipée de 4 ou 2 stations indiquant respectivement 90° ou 180°.

Les stations carrousel sont constituées de deux bras équipés de préhenseurs spécifiques pour collecter et positionner les sous-ensembles de boucle de vadrouille

Les bras de la station pivotent vers l'intérieur et l'extérieur de la plaque tournante ; Les bras s'étendent vers l'extérieur lorsque vous retirez les sous-ensembles de vadrouille du Cyclon Loop et placez les sous-ensembles de vadrouille sur la machine Kentucky 4 Loop. Les bras se rétractent au fur et à mesure que le carrousel se déplace d'une station à l'autre.

Les mouvements des axes sont effectués par des moteurs asynchrones équipés d'onduleurs ou par des moteurs sans balais avec des unités d'entraînement

La commande de la machine TR4 agit comme la commande centrale gérant toutes les activités de communication entre les machines d'assemblage Cyclon Loop et Kentucky 4 Loop



Kentucky 4 Loop:

Machine équipée d'un tapis roulant de chargement où sont positionnées les extrémités de la boucle de vadrouille à coudre.

Le tapis roulant place les mops dans la zone de préhension de l'unité d'insertion.

Unité avec axe électronique équipé d'une pince spéciale pour le positionnement longitudinal de la serpillière dans la zone centrale de formation de la bande.

Unité automatique pour charger, couper et appliquer la bande centrale au centre de la vadrouille.

La bande centrale est alimentée depuis la bobine via un dérouleur motorisé, la machine est équipée pour utiliser deux types de bande étroite ou large.

Une unité automatique pour l'impression, le chargement, la découpe et l'application de l'étiquette avec possibilité de réglage directement depuis l'écran tactile.

Le bras automatique déplace la vadrouille, l'introduit dans la machine à coudre et décharge les vadrouilles cousues

La machine à coudre ADLER-DURKOPP (made in Germany) avec l'aiguille double 12 mm pour appliquer un point noué (ISO 301) pour coudre la bande centrale.

Élévation maximale du pied 25 mm. Vitesse de couture maximale 1200 points/minute.

Machine à coudre équipée d'un coupe-fil automatique pour terminer automatiquement le processus de couture.

Système de déchargement automatique du produit fini.

