

**We export our machines in :**

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



**Machine technicals specifications**

Machine model	Electronic axes	Electrical connect.	Power Absorbed	Air consumption	Dimension	Weight	Sewing area length	Width of the sewing area	Mop length	Mop weight	Stitches/minute	Sewing cycles/minute	Operators
Modelo máquina	Ejes electrónicos	Conexión eléctrica	Consumo eléctrico	Consumo aire	Dimension.	Peso	Longitud del área de costura	Ancho del área de costura	Largura trapeador	Peso Mop	Puntos/minuto	Ciclos de costura/minuto	Empleados
PONENTE	3	V / Hz 380 / 50 220 / 60	Kw 1,2	L / min. 50	mm A 1950 B 1620 H 1600	kg 600	mm Min. 10 Max. 93,5	mm Min. 100 Max. 165	mm Min. 600 Max. 1200	Oz. Min.12 Max.36	Max. 1500	n° Min. 4 Max. 10	n° 1



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



**PONENTE**

**Electronic 3 axis mop sewing machine**





Macchina automatica a 3 assi elettronici con carico e scarico del prodotto manuali.

Descrizione ciclo di lavoro macchina:

L'operatore posiziona la banda centrale in rete o tessuto già pre-tagliata, manualmente posizione poi il mazzo di filati di cotone o microfibra, piega la banda avvolgendo il mazzo dei filati e posiziona il mop nella stazione di bloccaggio per la fase di cucitura.

Dopo che l'operatore esce dalla zona protetta dalle barriere di fotocellule di sicurezza, queste azionano la chiusura delle 2 presse pneumatiche che bloccano il mop dando automaticamente inizio al ciclo di cucitura.

Due assi cartesiani azionati da motori brushless Siemens provvedono al movimento longitudinale e trasversale del mop.

Un terzo motore Siemens montato sulla macchina da cucire controllato gli assi del cartesiano da PLC Siemens.

Il percorso e il disegno della cucitura è programmabile direttamente da pannello tattile Siemens da 7 pollici a colori così anche la programmazione delle velocità, del passo di cucitura e di altre funzioni utili all'operatore come la programmazione di fine bobina nel crochet.

Una volta disegnato il percorso di cucitura è possibile memorizzarlo nella pagina delle ricette (fino a 100 ricette).

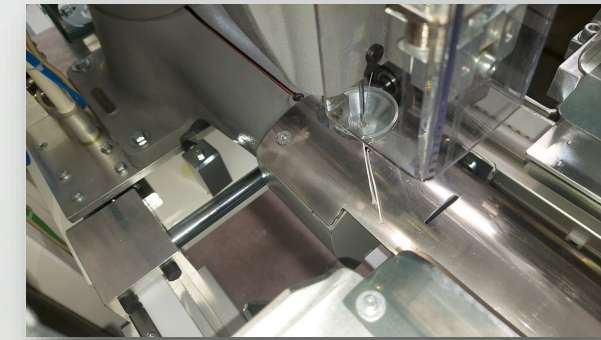
In caso di introduzione accidentale della mano durante la fase di cucitura la macchina si arresta immediatamente, una volta resettata riprende a cucire dal punto in cui è stato interrotto il ciclo di cucitura.

Durante la cucitura l'operatore provvede alla preparazione del mop successivo.

Una volta terminata la cucitura le barriere di sicurezza si disattivano, l'operatore provvede all'estrazione del mop finito e all'introduzione di un altro da cucire.

La macchina cuce fino a 1500 punti / minuto con 240 fili, può arrivare cucire fino a 5-6 cicli di cucitura / minuto con mop con banda larga con 4 cuciture trasversali con lunghezza di 140 mm e passo di cucitura di 6 mm.

Con banda stretta con 2 cuciture trasversali con lunghezza di 140 mm e passo di cucitura di 6 mm si possono raggiungere fino a 10 -12 cicli di cucitura / minuto.



Automatic 3-axis electronic machine with manual loading and unloading of the product.

Machine work cycle description:

The operator positions the pre-cut central band of mesh or fabric, then manually positions the bunch of cotton or microfibre yarns, folds the band by wrapping the bunch of yarns and positions the mop in the blocking station for the sewing phase.

After the operator leaves the area protected by the safety photocell barriers, these activate the closing of the 2 pneumatic presses which block the mop, automatically starting the sewing cycle.

Two Cartesian axes driven by Brushless Siemens motors provide the longitudinal and transversal movement of the mop.

A third Siemens brushless motor mounted on the sewing machine controlled the axes of the Cartesian by Siemens PLC.

The path and design of the stitching can be programmed directly from the 7-inch color Siemens touch panel, as can the programming of the speed, the stitching pitch and other functions useful to the operator such as programming the end of the bobbin in the crochet.

Once the sewing path has been drawn, it can be stored on the recipe page (up to 100 recipes).

In the event of accidental insertion of the hand during the sewing phase, the machine stops immediately, once reset it resumes sewing from the point at which the sewing cycle was interrupted.

During sewing the operator prepares the next mop.

Once the sewing is finished, the safety barriers are deactivated, the operator removes the finished mop and introduces another one to be sewn.

The machine sews up to 1500 stitches / minute with 240 threads, it can sew up to 5-6 stitching cycles / minute with wide band mops with 4 transverse seams with a length of 140 mm and a sewing pitch of 6 mm.

With narrow band with 2 transverse seams with length of 140 mm and sewing pitch of 6 mm up to 10 -12 sewing cycles / minute can be achieved.

