APLICACIONES

La gama de introductores Metron es una solución avanzada para las nuevas necesidades de las lavanderías industriales grandes y pequeñas, pues permite tratar prendas diferentes en dimensiones, peso, tipo de confección y tejido.

Los introductores Metron son una alternativa radical a la maquinaria presente en el mercado.

La tecnología de introducción directa, unida a la medición precisa de cada prenda, permite el control ideal de la pieza durante todas las fases de trabajo y garantiza la máxima calidad, flexibilidad y una elevada productividad.

TECNOLOGÍA DE INTRODUCCIÓN

Son varios los dispositivos exclusivos proyectados en el seno de la Empresa:

Grupo de pinzas: es el corazón de la máquina. Se caracteriza por unos movimientos controlados,

muy suaves y estables que reproducen fielmente el movimiento manual.

La superficie de bloqueo de las pinzas es muy grande (38 x 110mm) a fin de proteger las prendas más delicadas.

La fuerza de apriete es limitada a fin de permitir la extracción del tejido sin desgarrarlos en condiciones de emergencia.

Antes de la apertura de la mordaza (orientable para controlar grosores no uniformes), un cinematismo neumático especial gira la pinza 90° hasta ponerla en contacto con la superficie de la cinta de introducción.

Las **estaciones de enganche** ofrecen unas condiciones de trabajo ergonómicamente ideales para los operadores:

- posición vertical de la pinza
- movimiento de abajo hacia arriba
- ningún contacto mecánico
- arranque automático seguro

Modalidad de desenganche de la pieza: la gran superficie de bloqueo y la posición horizontal sincronizada de la sección automática de la cinta de introducción reducen al mínimo las tensiones del tejido y permiten el tratamiento de artículos particularmente difíciles.

Dispositivo de compensación del peso automático: cuando la relación entre elasticidad del tejido y peso/dimensión supera el umbral crítico, se activa un dispositivo de compensación automático de depresión que, mediante diferentes modalidades, evita la deformación de la pieza.

Dispositivo de medición de la pieza: Se trata de un palpador mecánico directo, muy rápido y sensible.

La dinámica de los programas, para tallas grandes y tejidos normales, prevé una velocidad de lectura de 2,4m/seg y una velocidad máxima antes del posicionamiento de 4m/seg.

TRATAMIENTO DE ENSANCHAMIENTO

Las máquinas están equipadas con un potente equipo de aspiración distribuido en 4 circuitos independientes, alimentados por un número igual de aspiradores, cuyas descargas se canalizan en dos conductos insonorizados y filtrados. El equipo alimenta la nueva boca aspirante automática, proyectada para funcionar con 1 y 2 vías, y la superficie de agarre de la pieza de la sección automática de la cinta de introducción.

Escobillas de ensanchamiento: en la boca aspirante han sido alojadas 4 escobillas de ensanchamiento con una doble hoja de peinado móvil especial que pone en contacto el tejido con las escobillas tras la comba.

Esta nueva técnica permite:

- el óptimo empleo de las escobillas;
- la eliminación total del polvo
- el lanzamiento¬inmediato de la siguiente pieza tras la comba anterior

Hoja aspirante: controlada por un programa, interviene por el lado opuesto y junto con las escobillas, ejerciendo sobre el tejido una acción eficaz de peinado a lo largo y ancho de la pieza.

Chorros de aire: unos chorros de aire especiales controlan la comba de la pieza tratada.

CONFIGURACIONES

Ancho de trabajo: 3000 – 3300 – 3500 mm

Introducción: directa /indirecta en la calandra – velocidad de introducción sincronizada con la calandra.

Posiciones: 2-3-4 estaciones de trabajo independientes colocadas lateralmente.

Tratamiento: 1-2 vías derivación total para introducción manual

Ciclo de producción: 3 segundos/pieza en la configuración de 1 vía (si el producto tratado lo permite).

La duración del ciclo, con ropa de idéntica calidad, depende únicamente del ancho del artículo.

Ancho máximo del artículo: 3200 mm

Ancho mínimo del artículo: 1000 mm

Grosor máximo del artículo: 6 mm

Accesorios:

- **contracinta de la zona de desenganche:**controla los orillos defectuosos en la configuración de 1vía.
- **dispositivo hidráulico de elevación de la cinta de introducción directa:** permite el acceso a la calandria para realizar las labores de mantenimiento.

EQUIPOS – DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD – INTERFACES

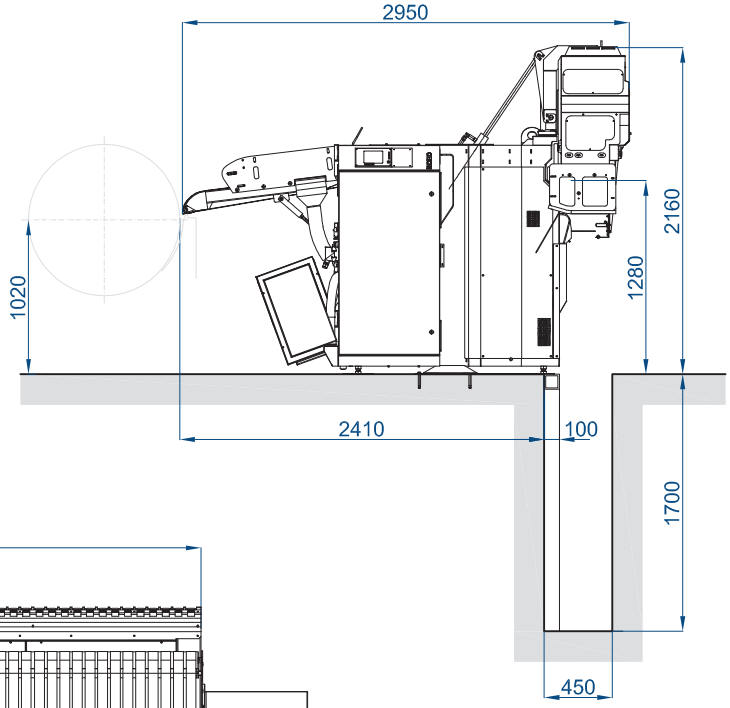
Las ocho pinzas son contraladas por un número idéntico de accionamientos sin escobillas, que son gestionados a su vez por un dispositivo electrónico Pizzardi cableado con tecnología canbus.

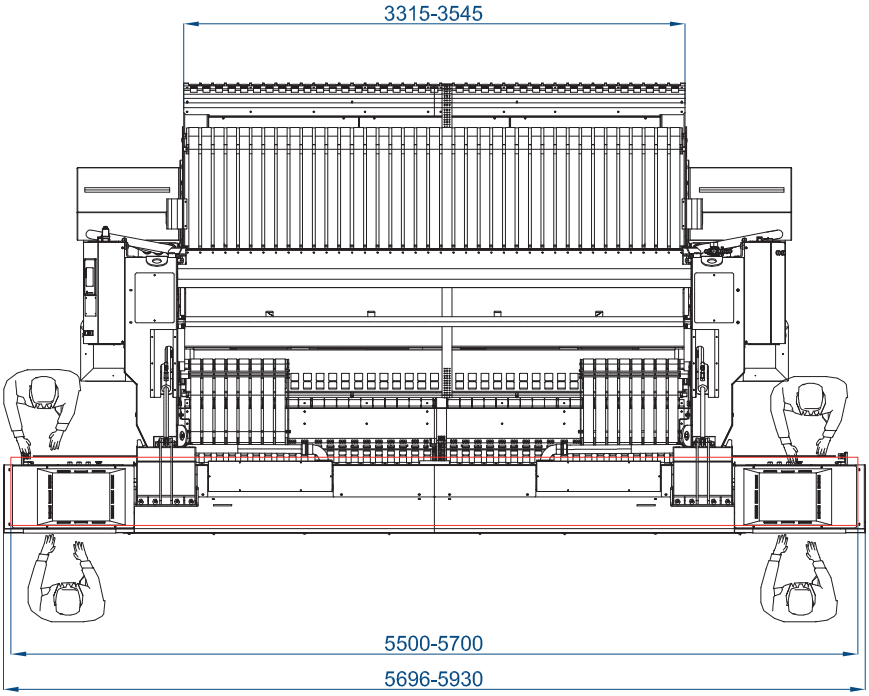
El terminal de mandos consiste en un panel gráfico táctil de 6” preparado con una toma PS2 para un lector óptico de código de barras y para una tarjeta de lector inteligente.

Han sido previstas dos líneas en serie 232 y 485 para establecer comunicaciones con las máquinas en las últimas fases; en cuanto al terminal, ha sido proyectado para su implementación en nuestro sistema de supervisión Mati.

El estudio de los dispositivos de seguridad de los operadores ha sido muy meticuloso: todas las estaciones de trabajo están controladas por unas barreras de fotocélulas de seguridad certificada.

DATOS TÉCNICOS





INFORMACIONES TECNICAS	
Potencia electrica	19 Kw
Tensión electrica	3x400V+T - 50Hz
Presión de aire	6 bar
Consumo de aire	600 Nl/min
Peso 4000 Kg / - 8810 lb	4000 kg (3300)
	4200 kg (3500)