

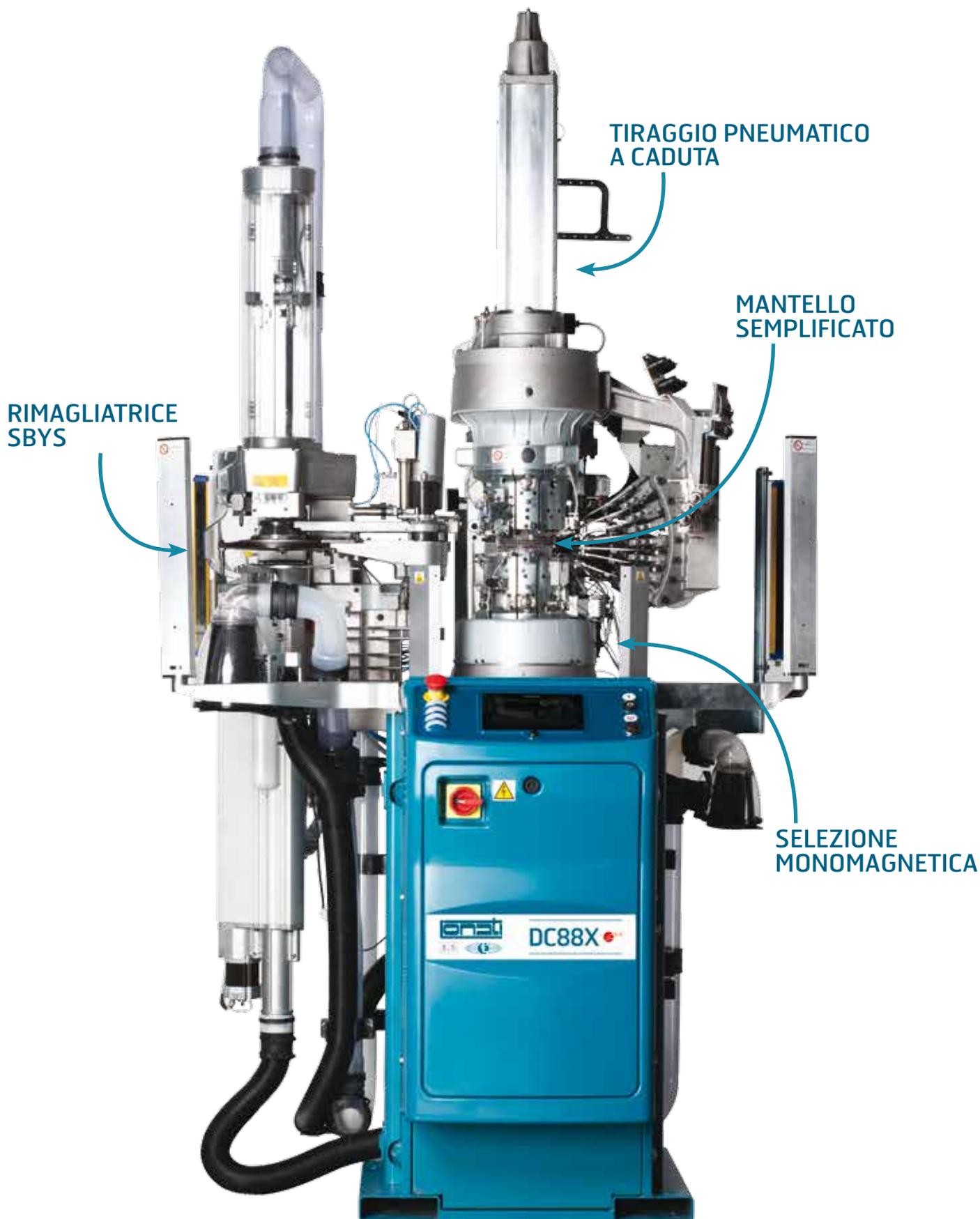
DC88

DOPPIO CILINDRO

DC88 E136HX3 - DC88 E146HX3 - DC88 E156HX3

DOPPIO CILINDRO

DC88 E136HX3 - DC88 E146HX3 - DC88 E156HX3





Le immagini contenute nel presente depliant hanno natura indicativa e non vincolante.

DOPPIO CILINDRO

DC88 E136HX3 - DC88 E146HX3 - DC88 E156HX3

Macchina doppio cilindro mono caduta ad alta velocità per la produzione di calze da uomo, donna e bambino in costa, maglia liscia e Links. Selezione ago-ago del tipo mono magnete per i diversi tipi di costa e disegni Links. Possibilità di maglia trattenuta avvolta sugli aghi del cilindro inferiore. Motore Brushless integrato nella colonna con moto alternato a pendolazioni variabili per tallone e punta; Due punti di selezione in sostituzione dei pickers e palette abbassa aghi. Regolazione elettronica della taglia con correzione automatica della maglia. Macchina disponibile 3" 1/2, 3" 3/4 e 4" e finezze da 7 a 22. Rimagliatrice SbyS con ago di diverso spessore a seconda della finezza della macchina.

- Selezione ago-ago monomagnetica in sostituzione dei pickers, palette abbassa aghi e tamburino links per i diversi tipi di coste e disegni links
- Mantello semplificato con riduzione delle camme mobili usate solo nella procedura di punta chiusa
- Tiraggio calza con controllo elettronico della discesa della calza ed autocorrezione della taglia
- Triangoli maglia con motori passo passo indipendenti
- Manutenzione platine semplificata grazie alla rotazione della testa tessile
- Cucitura punta eseguita con rimagliatrice SbyS

DIMENSIONI



Base cm 116
Profondità cm 104 + porta rocche cm 60
Altezza cm 260

PESO



Macchina ca. 440 Kg
Porta rocche ca. 24 Kg

CERTIFICAZIONE



Green
Label

DOPPIO CILINDRO

DC88 E136HX3 - DC88 E146HX3 - DC88 E156HX3

CARATTERISTICHE TECNICHE

| MODELLO | CILINDRI Ø | FINEZZA | SPESSORE AGO |
|----------------|------------|-----------|--------------------------|
| DC88 - E136HX3 | 3"1/2 | da 9 a 22 | 0.5 - 0.6 - 0.7 mm |
| DC88 - E146HX3 | 3"3/4 | da 9 a 22 | 0.5 - 0.6 - 0.7 mm |
| DC88 - E156HX3 | 4" | da 7 a 22 | 0.5 - 0.6 - 0.7 - 0.9 mm |

I dati che precedono sono indicativi e non vincolanti.

EQUIPAGGIAMENTO DI BASE

- Sistema elettronico di selezione ago-ago del tipo "mono magnete";
- Tiraggio calza con controllo della discesa;
- Rovesciamento calza automatico;
- Molli maglia eseguiti mediante motori passo passo;
- Tallone esteso eseguito con selezione monomagnetica;
- Corona platine con lubrificazione interna;
- 6 guidafile pneumatici;
- Recuperatore a 4 aste;
- Valvola parzializzatrice comandata con motore passo passo;
- Immaglia codino inizio calza;

SISTEMI OPZIONALI

- Ventola
- Bordo Picot
- Controllo elettronico della taglia
- Rinforzo split
- 7° guidafile pneumatico
- Primo posizionamento guidafile sulle posizioni 5,6 e 7
- Secondo posizionamento guidafile sulle posizioni 2,3 e 4
- Vanisé Lycra
- Lycra nudo
- Recuperatore a 6 aste
- Apri piattello 1 e 2
- Predisposizione alimentatore YoYo
- Predisposizione alimentatore LGL
- Sensori Spyders
- Sensori meccanici Cassefils
- Controllo nodi
- Scheda Ethernet
- Predisposizione Air Booster

FILATI UTILIZZABILI

La macchina è atta all'utilizzo dei seguenti tipi di filato

- Filati naturali
- Filati sintetici
- Filati elastici

TIPOLOGIE DI MAGLIE OTTENIBILI

La macchina «standard» ha la possibilità di eseguire le seguenti tipologie di maglia

- Maglia Liscia
- Costa
- Links
- Punto trattenuto avvolto eseguito sul cilindro inferiore
- Punto flottato

NUMERO COLORI OTTENIBILI

Numero colori ottenibili

Un colore sullo stesso rango
Fino a 6 colori sulla prima caduta

PRESTAZIONI

| | CILINDRI Ø 4" |
|-----------------------|---|
| FINEZZA | 14 (spessore ago 0,7mm) |
| TIPOLOGIA LAVORAZIONE | LINKS = 340 |
| | Costa e maglia liscia = 380 |
| | Moto alternato = 360 |
| | Moto alternato con punti flottati = 280 |
| | Punto trattenuto = 260 |
| | Jacquard = 280 |

I dati che precedono sono indicativi e non vincolanti.

FINEZZE

| Modello | Ø | FINEZZA | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------|------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 20 | 22 |
| 136HX3 | 3"1/2 | | | | 96 | 108 | 116 | 128 | 140 | 152 | 160 | 172 | 184 | 196 | 216 | 240 |
| | | | | | 100 | 112 | 120 | 132 | 144 | 156 | 164 | 176 | 188 | 200 | 220 | |
| | | | | | 104 | | 124 | 136 | 148 | | 168 | 180 | 192 | | 224 | |
| | | Spessore ago 0.7 | | | | | | | | | | | | | | |
| Spessore ago 0.6 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Spessore ago 0.5 | | | | | | | | | | | | | | | | |

| Modello | Ø | FINEZZA | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------|------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| | | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 20 | 22 |
| 146HX3 | 3"3/4 | | | | 104 | 112 | 124 | 136 | 148 | 160 | 172 | 184 | 196 | 208 | 232 | |
| | | | | | 108 | 116 | 128 | 140 | 152 | 164 | 176 | 188 | 200 | 212 | 236 | |
| | | | | | | 120 | 132 | 144 | 156 | 168 | 180 | 192 | 204 | 216 | 240 | |
| | | Spessore ago 0.7 | | | | | | | | | | | | | | |
| Spessore ago 0.6 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Spessore ago 0.5 | | | | | | | | | | | | | | | | |

| Modello | Ø | FINEZZA | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|----|---------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| | | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 20 | 22 |
| 156HX3 | 4" | 76 | 84 | 96 | 108 | 120 | 132 | 148 | 160 | 172 | 184 | 196 | 208 | 220 | 248 | |
| | | 80 | 88 | 100 | 112 | 124 | 136 | 152 | 164 | 176 | 188 | 200 | 212 | 224 | 252 | |
| | | | 92 | 104 | 116 | 128 | 140 | 156 | 168 | 180 | 192 | 204 | 216 | 228 | 256 | |
| | | | | | | | 144 | | | | | | | 232 | | |
| Spessore ago 0.9 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Spessore ago 0.7 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Spessore ago 0.6 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Spessore ago 0.5 | | | | | | | | | | | | | | | | |

I dati che precedono sono indicativi e non vincolanti.

AVVERTENZA:

Per finezze superiori / inferiori a quelle indicate nella tabella, è indispensabile che le relative velocità massime di funzionamento siano ridotte del 10÷15%.

Nei casi di impiego di filati a fibra discontinua, le velocità reali massime di funzionamento devono essere individuate di volta in volta, in funzione del tipo di filato da utilizzare e dell'articolo da eseguire. Per le lavorazioni in maglia Jacquard / LINKS Jacquard le velocità devono essere trovate di volta in volta in funzione del disegno richiesto.

Lonati raccomanda aghi

GROZ-BECKERT®



LONATI SPA

Via Francesco Lonati, 3 | 25124 Brescia (Italy)
Tel. +39 030 23901 | Fax +39 030 2310024
C.F.: 01469680175 | P.iva: 02096730961
info@lonati.com - www.lonati.com