

# VORTEX

MERKEZ  
Zafer M. İmalat 7. S. No :7  
Çorlu / Tekirdağ

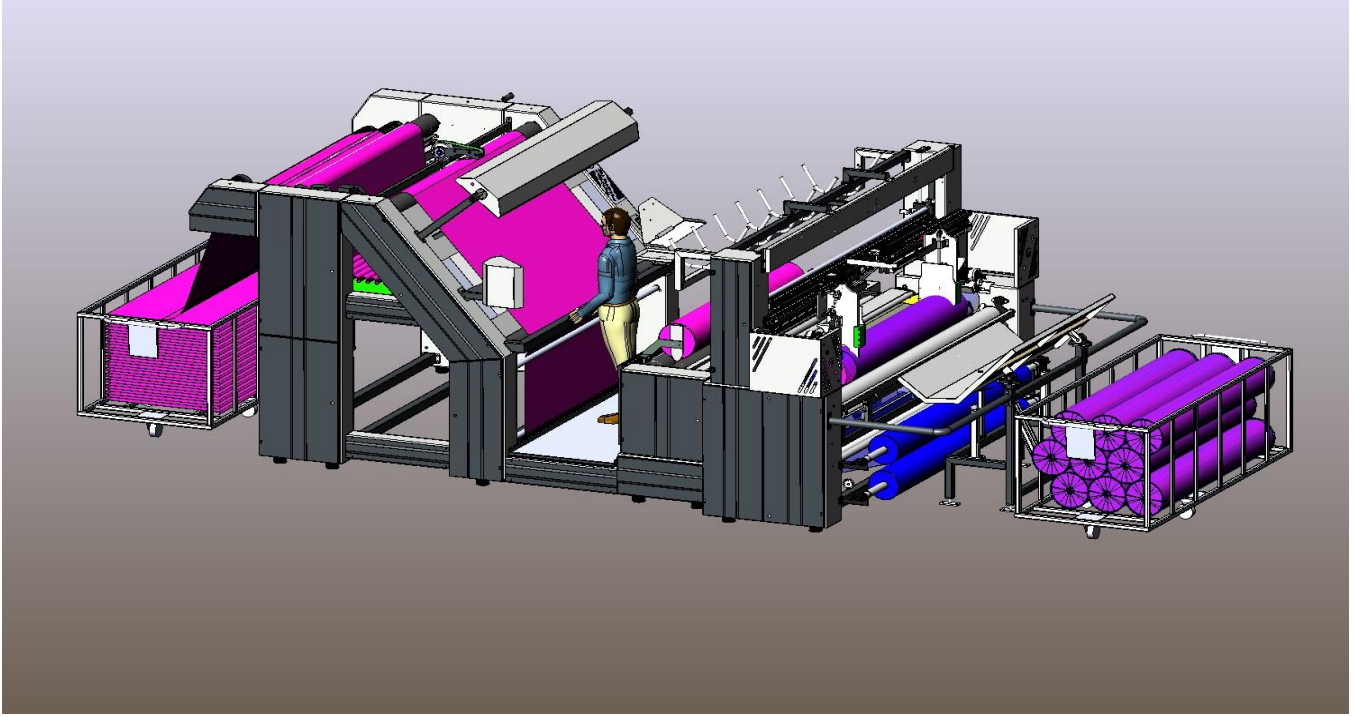
[www.vortexglobal.com.tr](http://www.vortexglobal.com.tr)  
[info@vortexglobal.com.tr](mailto:info@vortexglobal.com.tr)  
+9 0282 502 50 07 / 673 60 59

İRTİBAT OFİS  
Ballıoğlu Business Center  
No : 1203 Çorlu / Tekirdağ

OTOMATİK PAKETLEMELİ KALİTE KONTROL MAKİNESİ

TARİH

1.11.2020



## MAKİNE AKSAM VE ÖZELLİKLERİ

KUMAŞ GİRİŞ	* Kumaş giriş ünitesinde bulunan çiftli açıcılar sayesinde kenar kıvrımları düzeltilir ve kumaşın makineye sağlıklı bir şekilde girişi sağlanır.
RELAX BANDI	* Çekim silindiri ile arabadan çekilen kumaşın, çarpıcı vasıtası ile rahatlama bandına aktarımına sağlanır. Bu sayede kumaşın üzerindeki gerginlik minimize edilir.
METRAJ ÖLÇÜM	* Rahatlama bandından çıkışta kenarları kıvrılan kumaş tekrar açıcı silindirlerden geçirilir ve metraj ölçümü yapılarak kalite kontrol camına gelir.
KALİTE KONTROL	* Kalite kontrol camına gelen kumaş alttan yada üstten aydınlatmaları kullanılarak üzerinde ki kusurların tespiti gerçekleştirilir.
ROLİK SARIM	* Kalite kontrol camından çıkan kumaş operatör platformunun alt kısmından rolik sarım ünitesine gelir. Bu ünite de operatör rolükleri manuel olarak beslemektedir. İstenilen ölçüde sarılan kumaş, operatörün manuel olarak ağırlık ölçüm istasyonuna ittirmesi ile, otomatik bıçak yardımıyla kesilir.
AĞIRLIK ÖLÇÜM	* Loadceller vasıtası ile ağırlığı ölçülen kumaş rulosu, ALLinONE PC ye bağlı etiket yazıcıdan çıkarılan etiketin üzerine yapıştırılmasının ardından, naylon sarım ünitesine manuel olarak aktarılır. (Etiket programı fiyata dahil değildir.)
NAYLON SARMA	* Kumaşın açık ucunun içinden başlayarak makine otomatik olarak naylon sarma işlemini gerçekleştirir.
BOY KAPAMA	* Naylon sarılan rulo boydan rezistans vasıtası ile otomatik olarak kapanması sağlanır.
ALIN KAPAMA	* Boy kapama işlemi gerçekleştirilen rulo kumaşımız sıcak hava yardımıyla (Leister Vulkan) shrink naylonu ısıtılarak kenarlarının kapatılması sağlanır.
BİTİŞ	* Boy ve alın kapama işlemi gerçekleştirilen rulo kumaş otomatik olarak transfer tablasına ve oradan da kumaş arabasına aktarımı sağlanır. Tüm bu aşamalar esnasında diğer ruloların sarımı, naylonlanması gibi işlemler eş zamanlı olarak devam etmektedir.



MERKEZ  
Zafer M. İmalat 7. S. No :7  
Çorlu / Tekirdağ

[www.vortexglobal.com.tr](http://www.vortexglobal.com.tr)  
[info@vortexglobal.com.tr](mailto:info@vortexglobal.com.tr)  
+9 0282 502 50 07 / 673 60 59

İRTİBAT OFİS  
Balloğlu Business Center  
No : 1203 Çorlu / Tekirdağ

OTOMATİK PAKETLEMELİ KALİTE KONTROL MAKİNESİ

TARİH

1.11.2020

TEKNİK ÖZELLİKLERİ

ÇALIŞMA ENİ	1200 - 2400 mm Arası
ÇALIŞMA HIZI	Sarılacak malın cinsine, durumuna göre değişkenlik gösterebilir.
ÜRETİM MİKTARI	60 Rulo / Saat / Ortalama
RULO ÇAPI	Ø100 mm / Ø500 mm Arası
RULO AĞIRLIĞI	Max 60 kg
SHRİNK NAYLONU	80 / 120 mic Tavsiye edilir. Kalın Naylonlar üretim hızına etki eder.
MALZEME KALİTELERİ	HMI : DELTA
	PLC : DELTA
	İNVERTER : DELTA
	ŞALT GRUBU : SIEMENS
	LOADCELL : PULSE
	SENSOR : SICK
	PNOMATİK : SMC / FESTO
	MOTOR REDUKTOR : YILMAZ REDUKTOR
	RULMAN : FAG
AKTARMA ORGANLARI : TOS	
MAKİNE RENGİ	GÖVDE : RAL 7035 / KAPAKLAR : RAL 7016
NAKLİYE	Alıcı'ya aittir.
KURULUM MONTAJ	Satıcı'ya aittir.
GARANTİ	İmalat hatalarına karşı 1 yıldır. Satın alınan ürünler kendi garantileri altındadır.