

Przemysłowe magle

IC64819, IC64821, IC64825, IC64828, IC64832



Ilustracje służą wyłącznie przedstawieniu produktu, możliwe jest występowanie rozbieżności.



Proces projektowania magli uwzględniający człowieka



Certyfikowana ergonomia

Redukcja obciążenia pracą, obniżenie stresu, intuicyjność i przyjazność dla użytkownika



Optymalna wydajność

Doskonałe wyniki przy zoptymalizowanych kosztach pracowniczych i utrzymaniu najwyższych standardów higieny



Pełna elastyczność

Wiele rozwiązań zaprojektowanych dla Twoich konkretnych potrzeb



Wypróbowana i przetestowana trwałość

Gwarancja powtarzalnych wyników bez żadnych przerw

OPCJE ORAZ OBSZARY, KTÓRYCH OPCJE DOTYCZĄ

Model podstawowy

Podawanie ręczne:

| | | |
|--|---|-------|
| Feed Alone + Stół podawczy z odciąganiem | Zatrzymanie stołu podawczego (podczas maglowania), aby podać jedną dużą rzecz | Opcja |
| Stół podawczy z odciąganiem | Optymalizacja podawania, a w konsekwencji jakości prasowania | Opcja |

Składanie:

| | | |
|--------------------|--|-------|
| Pręt antystatyczny | Zapobieganie przywieraniu poliestru do walca | Opcja |
|--------------------|--|-------|

Wydajność:

| | | |
|----------|--|-------|
| Feed Now | Informowanie operatora o tym, kiedy oraz który walec magla jest gotowy do prasowania | Opcja |
| Dubixium | Utrzymywanie zawsze jednorodnej temperatury walca oraz optymalizacja wydajności | Opcja |
| DIAMMS | Automatyczna praca z optymalną prędkością przy doskonałym zarządzaniu wilgotnością prania | Opcja |
| CMIS | System Informacji Zarządczej Certus (Certus Management Information System™ - CMIS) zapewnia najwyższy poziom kontroli oraz identyfikowalności poprzez monitorowanie i śledzenie każdego etapu procesu prania | Opcja |

Podstawowe dane techniczne

| | IC64819 | IC64821 | IC64825 | IC64828 | IC64832 | | |
|---|---|------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Przepustowość*, maksymalne odparowywanie wody** | l/h | 38/57/35 | 40/63/37 | 48/75/46 | 51/81/51 | 59/93/59 | |
| Cylinder, | średnica (zasilanie elektryczne, gazowe / parowe) | mm | 479/457 | 479/457 | 479/457 | 479/457 | |
| | | długość | mm | 1910 | 2120 | 2540 | 2750 |
| Prędkość prasowania | m/min. | 1.5-9 | 1.5-9 | 1.5-9 | 1.5-9 | 1.5-9 | |
| Grzanie, | elektryczne | kW | 33 | 37 | 44 | 47 | 54 |
| | parowe (900 kPa) | kg/h | 83 | 92 | 110 | 123 | 141 |
| | gaz | jedn. BTU/h (kW) | 133100(39) | 150100(44) | 177400(52) | 191100(56) | 221800(65) |

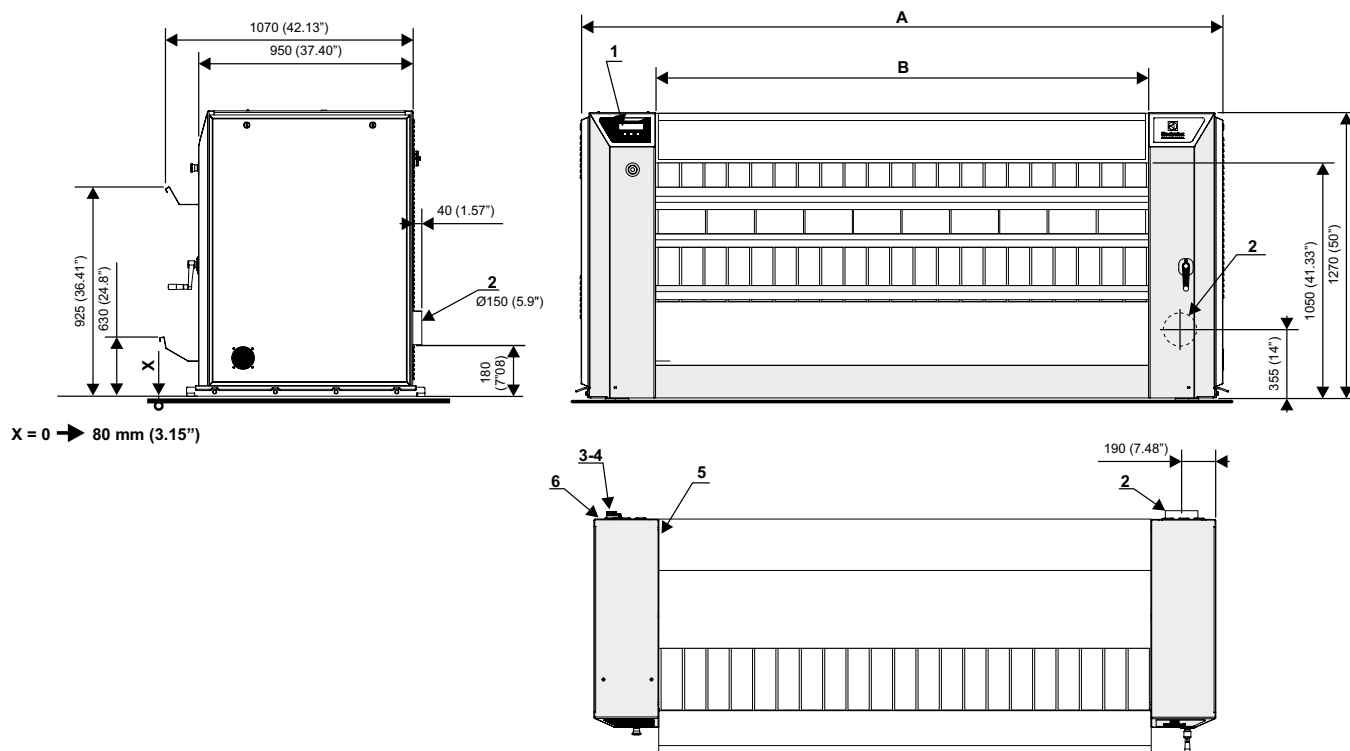
* Bawełna o zawartości wilgoci 50%, 180 g/m², wykorzystanie cylindra 100% (ISO 9398-1).

** El./parowe/gazowe

| Podłączenia elektryczne* | | IC64819 | IC64821 | IC64825 | IC64828 | IC64832 |
|------------------------------------|-----------------------------|-------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Możliwe rodzaje podgrzewania | | | | | | |
| Podgrzewanie elektryczne | 400-415V 3AC 50/60 Hz kW(A) | 35 (63) | 38 (63) | 45 (80) | 49 (80) | 56 (100) |
| Podgrzewanie gazem / | 208-240V 3AC 60 Hz kW(A) | 2 (16) | 2 (16) | 2 (16) | 2 (16) | 2 (16) |
| Podgrzewanie parą | 400V 3 AC 50/60 Hz kW(A) | 2 (16) | 2 (16) | 2 (16) | 2 (16) | 2 (16) |
| Przyłącza pary, gazu i powietrza | | | | | | |
| Para | DN | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| Ciśnienie pob. pary | kPa | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 |
| Skropliny | DN | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Gaz | DN | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| Ciśnienie gazu, | | | | | | |
| gaz ziemny (G20/G25) | Pa | 2000/2500 | 2000/2500 | 2000/2500 | 2000/2500 | 2000/2500 |
| propan (G31) | Pa | 3700/5000 | 3700/5000 | 3700/5000 | 3700/5000 | 3700/5000 |
| Wylot powietrza | Ø mm | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Przepływ odprowadzanego powietrza, | | | | | | |
| gaz | m ³ /h | 800 | 830 | 950 | 980 | 1010 |
| el, para | m ³ /h | 740 | 740 | 880 | 920 | 960 |
| Spadek ciśnienia | maks. w Pa | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Poziomy hałas | | | | | | |
| Poziom hałas w powietrzu | dB(A) | 73 | 73 | 73 | 73 | 73 |
| Ciepło emitowane | | | | | | |
| % zainstalowanej mocy, maks. | | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| Dane transportowe** | | | | | | |
| Objętość transportowa | netto, kg | 900 | 950 | 1120 | 1190 | 1295 |
| | m ³ | 5.22 | 5.63 | 6.43 | 6.82 | 7.64 |
| Wymiary w mm | | | | | | |
| A Szerokość całkowita | | 2575 | 2785 | 3205 | 3415 | 3835 |
| B Szerokość prasowania | | 1910 | 2120 | 2540 | 2750 | 3170 |
| 1 Panel obsługi | | 4 Przyłącze skroplin | | | | |
| 2 Przyłącze wylotowe | | 5 Przyłącze elektryczne | | | | |
| 3 Przyłącze pary | | 6 Przyłącze gazu | | | | |

* Możliwe są również inne wartości napięcia, zob. instrukcja instalacji.

** Dane średnie. Waga brutto/objętość transportowa zależy od konfiguracji. W celu uzyskania dokładnych danych proszę skontaktować się z działem logistyki.



X = 0 → 80 mm (3.15")