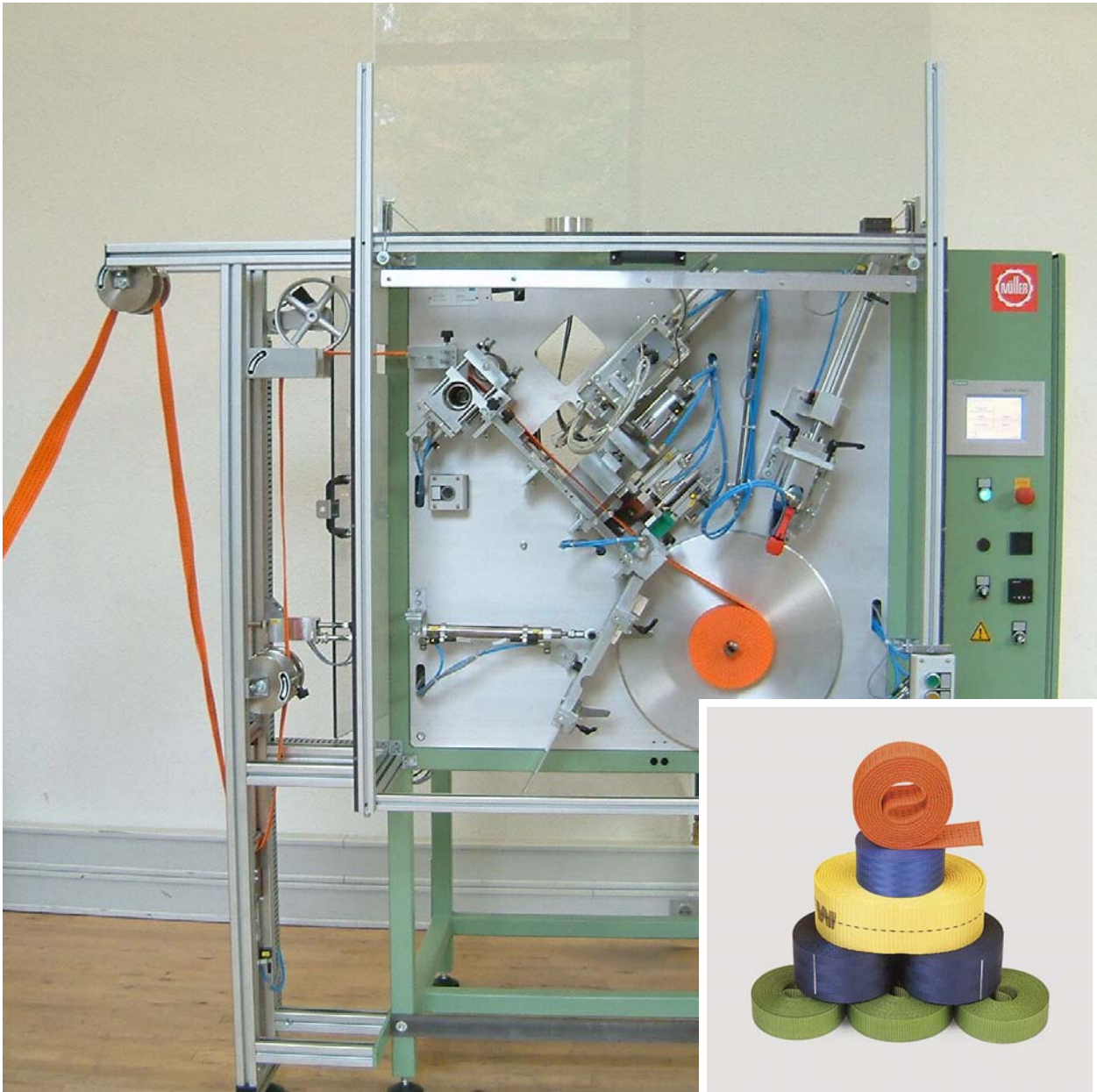


定长切割和卷绕机

UV60-W

用于非弹性带，运用广泛



理念

UV60-W 尤其适用于中厚和厚重型织物。非弹性带。从吊装带的开始端就无芯卷绕。也可以从中间卷绕，留着两边带端用于进一步处理。机台设计用于两个短和长辊。带端可用钢夹固定。该通用机型也适用无需卷绕定长切割。

主要特点

- 高速生产的性能 / 主要优势。
- 机型成熟，久经实践，运用广泛。
- 操作性高且维护方便。
- 性能稳定，设计紧凑。
- 切边清晰且自动打印可简单后续处理。
- 由于产品参数自动储存和恢复，简单快速设置。
- 操作高度安全。
- 可随时进行修改或增大。

标准配备

- 用于识别条带末端的传感器，电子长度测量。
- 直型，热切刀电子温度可调高达 450 摄氏度。
- 用于再融化的压花装置。
- 无芯卷绕装置。
- 用于辊末端固定的夹子装置。

机器控制

SPS 控制操作方便的输入装置，具有下述编程功能：

- 以毫米来预选长度。
 - 预选的织物件数。
 - 记号编程，原料长度，和夹子位置。
 - 用于超过 1,000 件的数据管理。
 - 自动错误监测，系统停机和故障登记。
- 由 5 个点亮的按钮来运行机器，可进行下述编程。

选配 / 特殊配备

- 用于条带卷辊的退绕轴。
- 用光学传感器的绒头识别。
- 在原料送入中的过张力切断。

- 用于减少原料送入张力驱动。
- 传感器机械式原料疵品检测器。
- 识别已标出的带疵。
- 薄膜塑封打印装置。
- 用于角度切割的旋转刀 (-45/+45°)。
- 冷切割装置代替热切割装置，或作为增配。
- 配大储存盒的夹子装置。
- 隔离不合格品的分类盖。
- 用于去除长度的皮带传输。
- 自由可选运行方向，镜面机型的最佳工作位置设计。
- 在纸板芯上的盘头铺层。

技术参数

原料最大宽度为 100 毫米 (可选 150 毫米)

原料厚度最大为 4 毫米

用于卷绕 700 毫米最小原料长度

原料优势最大 70 米 / 分钟

卷绕速度最大为 120 米 / 分钟

最大卷绕直径 300 毫米 (可选 400/600 毫米)

内部卷绕直径 30 毫米 (可选 30 - 125 毫米) 通过可更换轴芯)

生产如，每分钟 6 根辊，长度为 5 米。

夹子固定

连接值

安装功率	5.0 千瓦
电源连接	3 x 400 伏 +N+PE / 50 赫兹
压缩空气	6 巴

尺寸

宽	1260 毫米 (+ 300 毫米用于驱动)
长	1230 毫米 (+ 240 毫米用于大型夹子盒)
高	1820 毫米 (+ 850 毫米用于滑门)

版权所有 © 2004 瑞士约科布·缪勒公司
5070 弗里克 瑞士
约科布·缪勒机械制造 (中国) 有限公司

在瑞士及中国印刷，版本所有

未经出版人许可，不得以任何方式重印、翻译或进行机器复制

此宣传资料内的照片、技术数据仅供参考，无合同约束力

约科布·缪勒机械制造 (中国) 有限公司

Jakob Müller Machinery (China) Co., Ltd.

中国 江苏 苏州新区 枫桥工业园

华山路 158 号 邮政编码：215129

电话：+86 512 6536 6370

传真：+86 512 6536 4570

**欲求条带多变幻
缪勒织机必为伴**

Jakob Müller AG Frick

5070 Frick Switzerland

Tel +41 62 8655 111

Fax +41 62 8655 777

www.mueller-frick.com

