



**Macchina per il prestiro automatica con trasferimento dei capi tramite nastro continuo e innovativo impilatore dei capi stirati interno alla macchina con ridotte dimensioni di ingombro.**

**Larghezza utile di lavoro: 0,90 mt o 1,20 mt standard; altre dimensioni su richiesta.**

**Velocità di trasporto e di apertura del pezzo tramite dispositivo a tre principi regolabili da potenziometri posti a bordo macchina e comandati da inverter: il nastro superiore e inferiore si muovono entrambi alla stessa velocità onde evitare lo spostamento del pezzo lavorato.**

**Piano inferiore riscaldato a vapore e vaporizzante con regolazione della quantità di vapore.**

**Piano superiore riscaldato a vapore. La pressione di stiratura è regolabile secondo le varie esigenze.**

**La macchina è concepita per il lavoro con un operatore.**

**Automazione elettromeccanica e pneumatica, con pulsanti, selettori e timer elettronici per l'impostazione del ciclo di lavoro.**

**Optional: automazione elettronica comandata da PLC e pannello operatore touch screen per l'impostazione dei cicli di lavoro.**

**La macchina viene fornita da allacciare alla fonte del vapore.**

**SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA****Dimensioni / Dimensions****Peso / Weight****Alimentazione elettrica / Voltage****Frequenza / Frequency****Consumo di corrente / Power consumption****Pressione del vapore / Steam pressure****Consumo di vapore / Steam consumption****Pressione dell'aria / Air compressed pressure****Ingresso vapore / Steam pipe****Uscita condensa / Condensed steam pipe****Ingresso aria compressa / Air compressed pipe****Tubo aspirazione / Vacuuming pipe**

1,80 mt x 1,70 mt x H 1,50 mt (versione 0,90 mt)

2,10 mt x 1,70 mt x H 1,50 mt (versione 1,20 mt)

500 kg

380 V

50 Hz / 60 Hz

1 kW - 2.5 A

3.5 bar

35 kg/h

6 bar

1/2"

1/2"

1/4"

60 mm



**Automatic pre-iron steam machine with rotating lower and upper belt and new automatic stacker, inside the machine for reduced total dimensions.**

**Useful dimensions: 0,90 mt or 1,20 mt standard; other dimensions by request.**

**Feeding and unfolding speed is electronically controlled: upper and lower conveyor belts travel at the same speed. Lower table heated by steam and steaming with variable control. Upper table heated by steam. Pressing can be controlled according to the customers needs. Only one worker.**

**Electromechanical and pneumatic automation, with push buttons, selectors and electronic timers to set up the working cycle.**

**Optional: electronic control with PLC and touch-screen operator panel to set up the working cycle.**

**To connect to the steam source.**