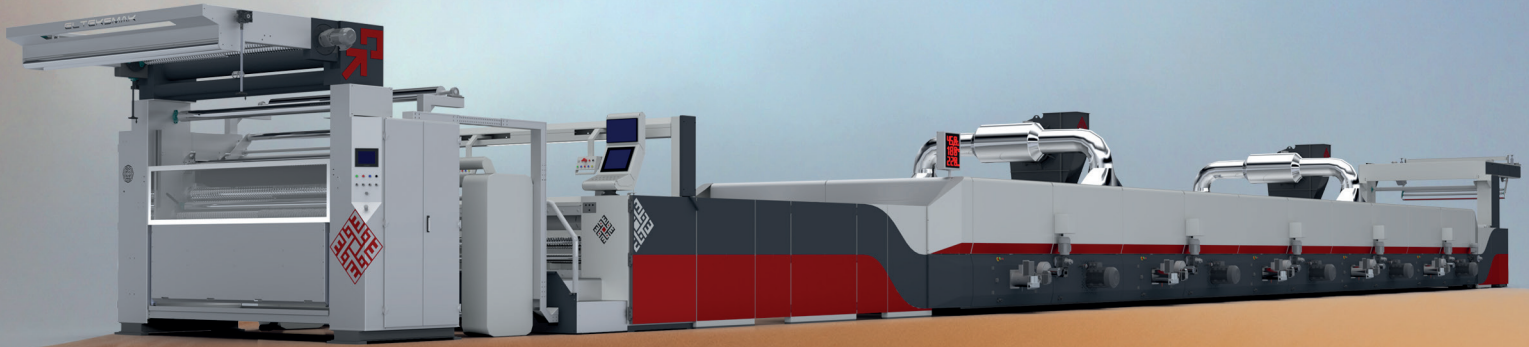




GEN4

**VERİMLİ
AKILLI
ÜRETKEN
EFFICIENT
SMART
PRODUCTIVE**

**RAM
STENTER**

POSLU Ram, tekstil terbiye proseslerinde enerji ve üretim verimliliğini en üst seviyeye çıkarmak üzere tasarlanmış makinedir.

POSLU Stenter is a machine which is designed to improve the energy and production efficiency up to highest level for the textile finishing processes.



Kullanım Alanları

Dokuma ve örgü kumaşların;
Kuru ve yaş fikse uygulamaları
Boya ve baskı işlemleri sonrası kurutma ve en tespiti
Kuru ve yaş apre uygulamaları
Baskı öncesi hazırlık uygulamaları
Kaplama ve laminasyon işlemleri sonrası

Field of use

For woven and knitted fabrics;
Dry and wet heat-setting applications
Drying and width setting after dyeing and printing process
Dry and wet chemical applications
Preparation applications before printing process
After coating and lamination process

POSLU

GEN4



Genel Teknik Bilgiler

Kumaş Tipi:
Dokuma ve açık en örgü kumaşlar
Kabin Sayısı Aralığı:
2 – 16 Kabin
Çalışma Eni Aralığı:
1600 – 4400 mm
Üretim Hızı Aralığı:
5 – 100 m/dak

General Technical Information

Fabric Type:
Woven and open width knit fabrics
Cabin Number Range:
2 to 16 Cabins
Working Width Range:
1600 to 4400 mm
Process Speed Range:
5 to 100 m/min

GİRİŞ KOMBİNASYONLARI ENTRANCE COMBINATIONS



POSLU Ram Makinesi giriş sistemleri arzu edilen kumaş tipine göre belirlenmiş olan değişik konfigürasyonlarda olabilmektedir. Her bir konfigürasyon çalışılacak olan kumaşın ve prosesin gereksinimlerine en uygun şartları sağlayacak şekilde dizayn edilmiştir.

POSLU Stenter Machine entrance systems can be in different configurations modified according to desired fabric type. Every single configuration is designed to provide the most suitable conditions for the requirements of the fabric and the process as well.





Çıtalı Açıcı Giriş
Dokuma ve Örgü
Arabadan Kumaş Besleme



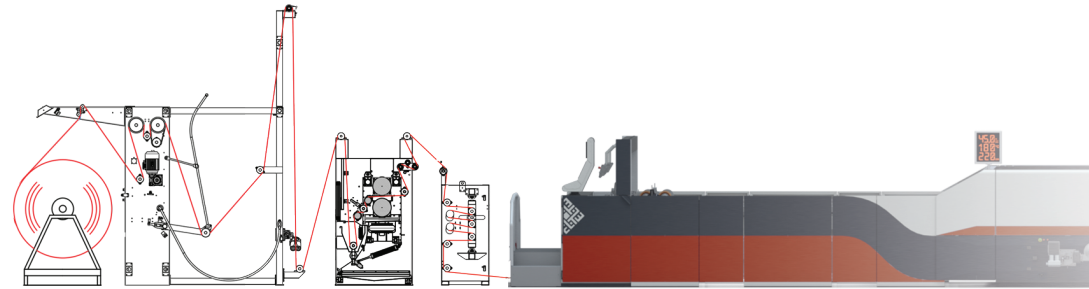
Çıtalı Açıcı Giriş - Fular - Atkı Düzenleyici / Web Guiding System - Padder - Weft Straightener

Web Guiding System
Woven and Knit
Fabric Feeding From Trolley



Çıtalı Açıcı Giriş - Fular - Fular - Atkı Düzenleyici / Web Guiding System - Padder - Padder - Weft Straightener

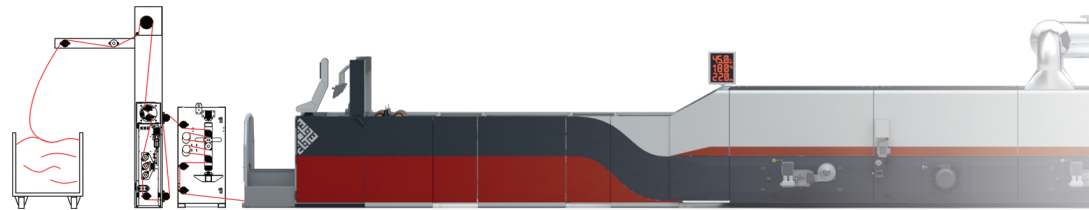
Pnömatik Tutuculu Giriş
Dokuma
Arabadan Kumaş Besleme
Doktan Kumaş Besleme



Pnömatik Tutuculu Giriş - J-box - Fular - Atkı Düzenleyici / Pneumatic Cloth Guider - J-box - Padder - Weft Straightener

Pneumatic Cloth Guider
Woven
Fabric Feeding From Trolley
Fabric Feeding From Batcher

Salıncak Ortalayıcı Giriş
Çoğunlukla Dokuma
Arabadan Kumaş Besleme
Doktan Kumaş Besleme



Salıncak Ortalayıcı - Atkı Düzenleyici / Swing Type Fabric Centering - Weft Straightener

Swing Type Fabric Centering
Mostly Woven
Fabric Feeding From Trolley
Fabric Feeding From Batcher

FULAR ÜNİTELERİ PADDER UNITS

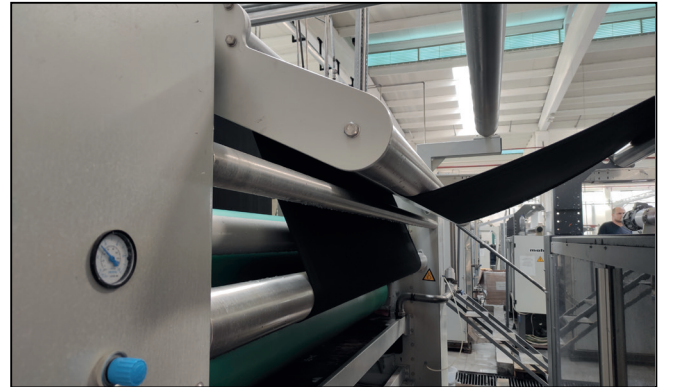


ELTEKSMAK Fular Üniteleri güçlü tasarımları ve paslanmaz gövde yapılarıyla kullanıcılarına hem yüksek verim hem de uzun kullanım ömrü sunmaktadır.

Fular üniteleri aynı temel üzerine tasarlanmış iki farklı sistemden oluşmaktadır. Birinci sistem konvansiyonel fularlara eşdeğer standart fular ünitesi ve ikinci sistem ise yüksek sıkma efekti gerektiren uygulamalar için konvansiyonel sistemlere göre sıkma ve fular sonrası pick up değerlerinde fark yaratan yüksek basınçlı fular ünitesidir. Her iki fular da tasarım özellikleri itibariyle kumaş proseslerinde maksimum enerji tasarrufu, kimyasal kullanımında azalma ve üretim kapasitesinde artış sağlayarak, üreticinin rekabet gücünü artırır.

ELTEKSMAK Padder Units provide to their users either high efficiency or long life by their strong design and stainless body structure.

Padder units are composed of two different systems which are designed on same platform. First system is the standart padder unit which is equivalent to the conventional padders and the second system is the high pressure padder unit which creates a distinction against the conventional padders for the applications require higher squeezing effect. Both of the padders, as their design properties, increases the competitiveness of the manufacturer by providing maximum energy efficiency, chemical usage reduction, production capacity improvement.



Her iki tip fular da hem sıkma hem de apre fuları olarak kullanılabilir. Kumaş tipine göre kumaş açıcı ekipmanlar sıkma silindirleri öncesinde ikili spiral açıcı, expander ya da kombin olarak konfigüre edilebilmektedir. Fular çıkışında hız kontrol mekanizması da kumaş tipine göre kelebek tip ya da zincirli tip dancer olarak sisteme entegre edilmektedir.

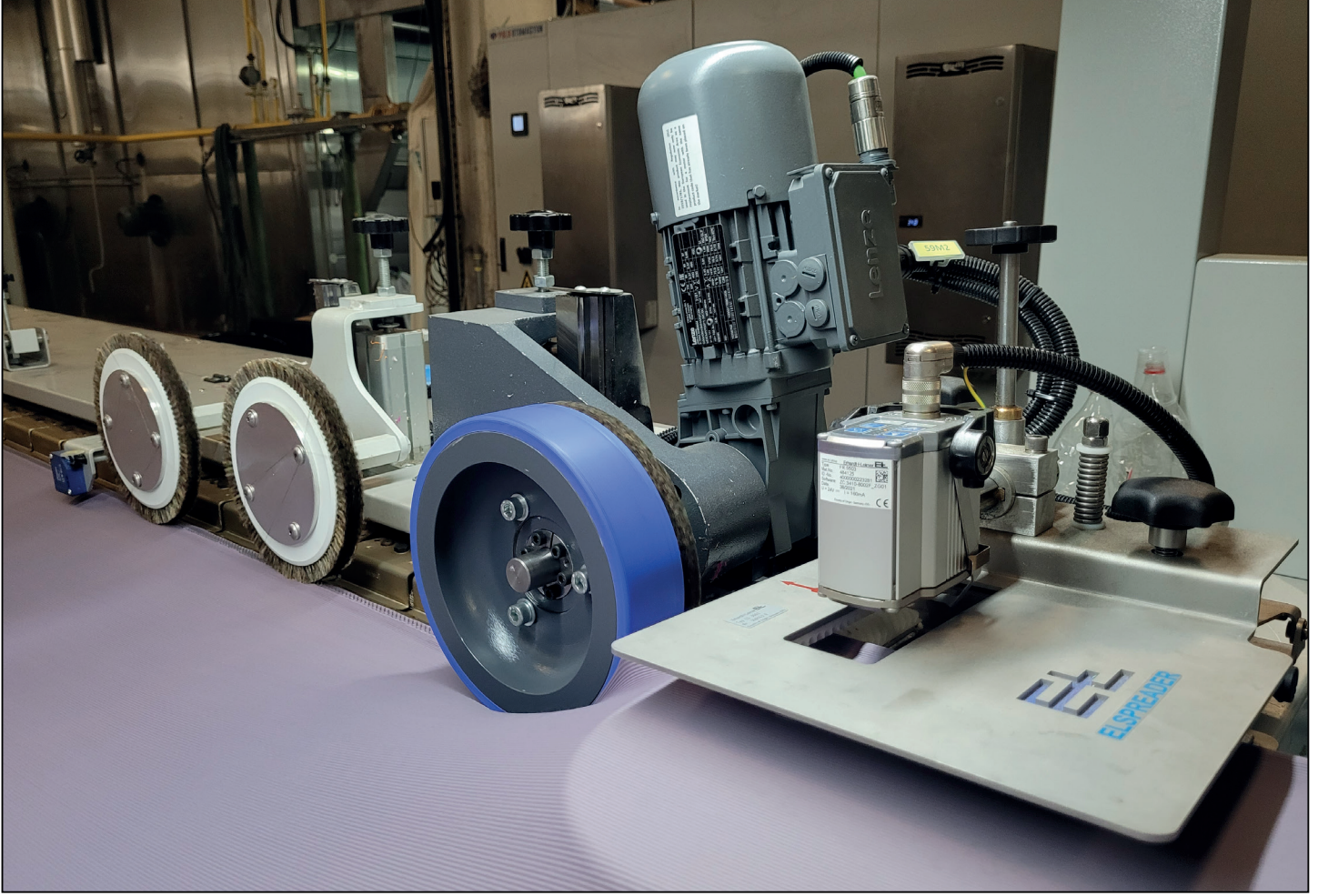
Both type of padders can be used as squeezing or chemical padder. Fabric uncurling equipments placed in front of the squeezing rollers can be configured as double spiral opener, expander or combination of both. Speed control mechanism placed at the exit of the padder also can be integrated to the system as butterfly or chain type dancer.



GENEL TEKNİK BİLGİLER / GENERAL TECHNICAL INFORMATION

	STANDART FULAR / STANDART PADDER		YÜKSEK BASINÇLI FULAR / HIGH PRESSURE PADDER	
	Sıkma / Squeezing	Apre / Chemical	Sıkma / Squeezing	Apre / Chemical
Ana Gövde Main Body	AISI 304 Paslanmaz Çelik / AISI 304 Stainless Steel			
Sıkma Silindir Çapı Squeezing Roller Diameter	290 mm		290 mm	
Kaplama Malzemesi Coating Material	Alt ve Üst Hypalon Kaplı (Rollin Opsiyonel), Silindirler Bombajlı Upper and Lower Hypalon Coated (Rollin Optional), Drums with Bowing		Alt ve Üst Rollin Kaplı (Opsiyonel), Silindirler Düz Taşlama Upper and Lower Rollin Coated (Optional), Drums Straight Grinded	
Kaplama Sertliği Coating Hardness	90-95 ShA	80-85 ShA	90-95 ShA	80-85 ShA
Çalışma Basıncı Operating Pressure	6 Bar’a Kadar / Up to 6 Bars		10 Bar’a Kadar / Up to 10 Bars Basınç Yükseltme Tankı ile / With Pressure Booster Tank	
Tekne Sistemi Trough System	Devirmeli Tekne / Isıtma (Opsiyonel) Trough Overturn / Heating (Optional)		Devirmeli Tekne / Isıtma (Opsiyonel) Trough Overturn / Heating (Optional)	
Otomatik Seviye Kontrol Sistemi Atomatic Level Control System	Mevcut / Available			
Kimyasal Tankı Chemical Tank		250 lt Paslanmaz Karıştırıcı 250 lt Stainless, with Mixer		250 lt Paslanmaz Karıştırıcı 250 lt Stainless, with Mixer

EGALİZE GİRİŞ SİSTEMLERİ TENTERING ENTRANCE SYSTEMS



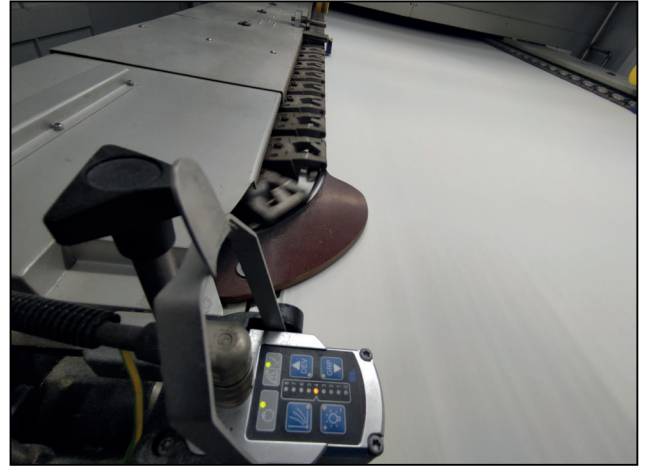
POSLU Ram Makineleri Egalize Giriş Bölümü kumaş tipine ve kullanıcı ihtiyacına göre 3 m ve 6 m uzunlukta üretilmektedir. Tüm egalize kızakları Hardox malzemeden üretilmekte ve cıvata montajlı 3 metrelik bloklar halinde tasarlanmakta ve bu sayede bakım onarım faaliyetleri minimize edilmektedir.

POSLU Stenter machine Tentering Entrance System can be produced as 3 m and 6 m length according to the type of the fabric and customer requirement. All tentering rails are made of HARDOX material and designed as bolt mounted 3 m blocks and thanks to that design maintenance operations are minimized.



Zincir girişı önüne konumlandırılmış alt ve üst besleme silindirleri vasıtasıyla kumaşıa +%50 ile -%10 arası besleme verilebilmektedir. Kumaş kenarlarının zincir sistemine düzgün bir şekilde sevk edilebilmesi için 2 adet spiral açıcı ve operatör tarafından kumanda edilebilen çapraz alma düzeneği mevcuttur.

By help of the over feeding rollers placed before the chain entrance, it is available to adjust the overfeeding between +50% to -10%. Two pieces of spiral openers and crossing roller which can be controlled by the operator are also present.



Buharlama ünitesi kabin girişı öncesine yerleştirilmiştir. Paslanmaz malzemeden üretilmektedir. Ünite kapakları kumaş enine göre buhar açıklığını ayarlayabilmek üzere egalize kollarına direkt olarak bağlı ve birlikte hareket etmektedir. Kumaşıa uygulanacak olan buhar miktarı operatör panelinden ayarlanabilmektedir.

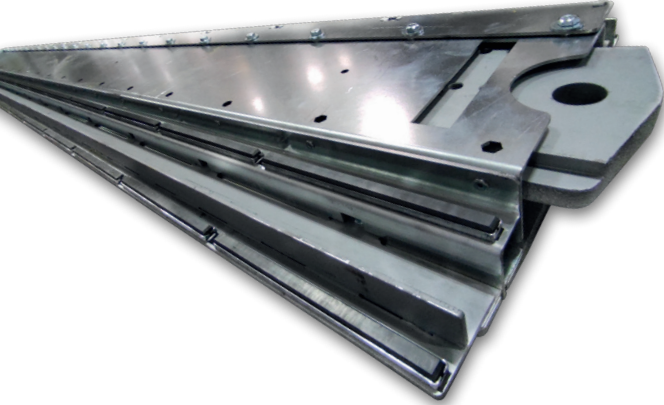
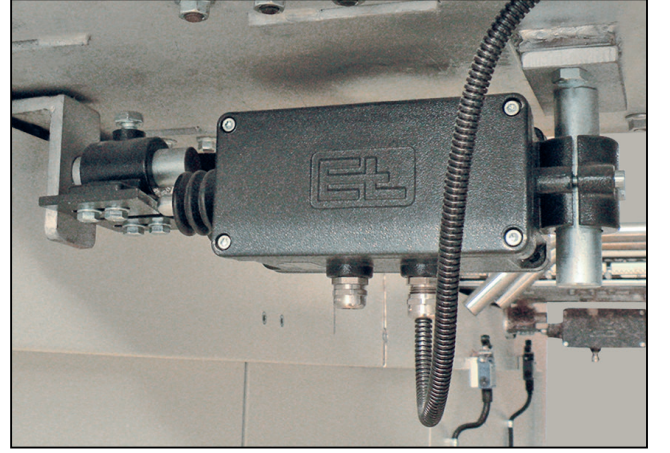
Steaming unit is placed just before the cabin entrance. Unit is produced by stainless steel material. Unit covers are directly connected to the tentering arms and moves together to adjust the steam opening according to the fabric width. Amount of applied steam to fabric can be adjusted via operator panel.

ZİNCİR/PALET VE EGALİZE KONTROL EKİPMANLARI CHAIN/PALLETTE AND TENTERING CONTROL SYSTEMS



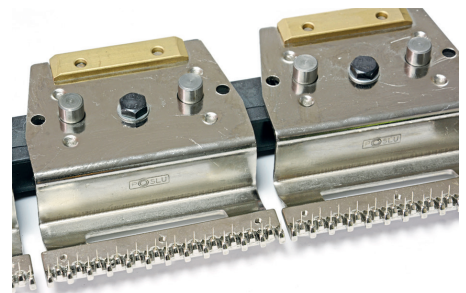
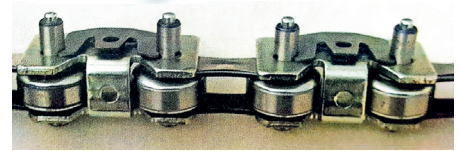
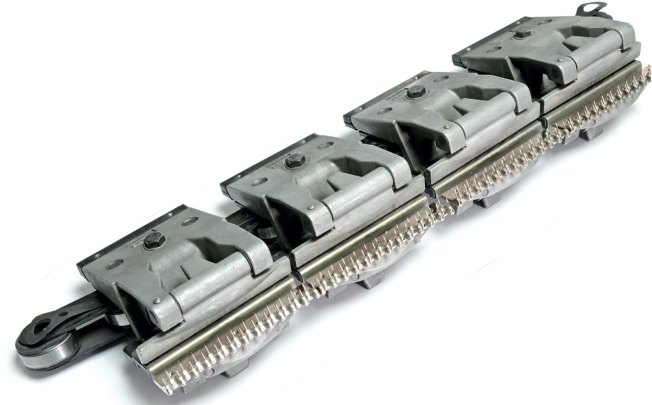
Egalize sistemi en son teknoloji elektronik ekipmanlarla donatılmış ve kumaşın palet sistemine aktarımı için maksimum hassasiyet sunmaktadır. Egalize kızaklarının çalışma güvenliği elektronik kırılma switch'leri ve fotoseller aracılığıyla sağlanmaktadır.

Tentering system is equipped by the latest technology electronical equipments and provides the maximum sensitivity for transferring the fabric to the palette system. Working safety of the tentering rails is provided by electronical limit switch and photocells.



POSLU Ram Makinelerinde kumaş tipine göre iğneli, mandallı ve iğne+mandal kombin olmak üzere 3 palet tipi bulunmaktadır. Zincir kızakları yatay olarak dizayn edilmiştir. Paletler kızak üzerinde yerleştirilmiş karbon yataklar üzerinde hareket etmektedir. İğne+mandal kombin sistemlerde iğne-mandal dönüşümü makine ana kontrol paneli vasıtasıyla otomatik olarak gerçekleştirilmektedir.

In POSLU Stenter Machines, 3 types of palette systems as pin, clips and pin+clips combin are available according to the fabric type. Chain rails are designed as horizontal. Pallettes move on the carbons placed on the rails. For pin+clips combin systems, conversion of pin-clips is done automatically via machine main control panel.



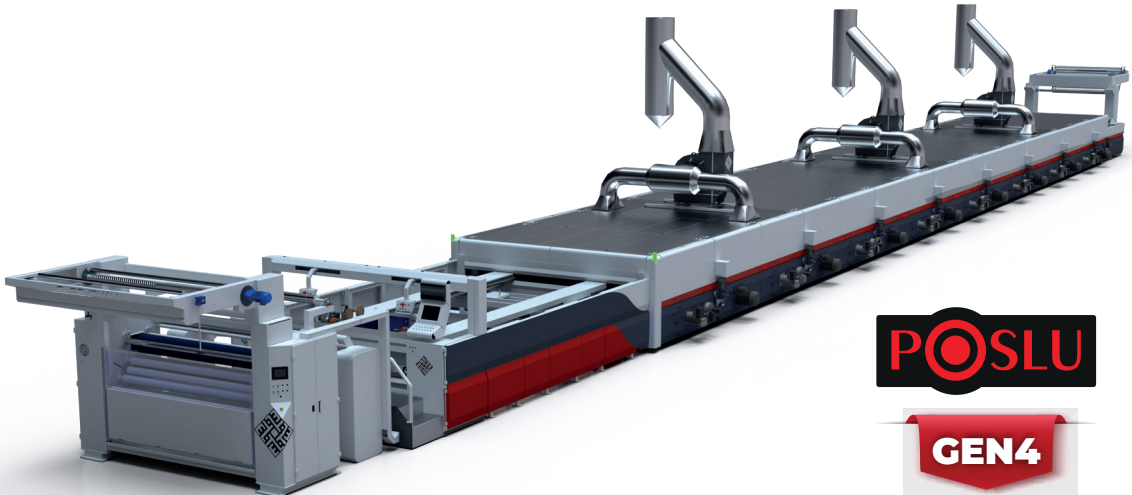
Kumaşın kabinlere sevki esnasında sarkmayı önlemek için egalize kolları merkezine çalışılacak kumaş tipine göre PTFE halatlı konveyör sistemi ya da makine gövdesine sabitlenmiş şekilde iki adet paslanmaz çubuk yerleştirilmektedir. Halatlı konveyör sistemi tahrikli olup, konveyör hızı bağımsız olarak ayarlanabilmektedir.

To avoid of sagging of the fabric during transferring to the cabins, PTFE rope conveyor system or two pieces of stainless steel pipes which is mounted to the main body of the machine are placed to the center of the tentering. Rope conveyor system is driven and speed of the conveyor can be adjusted individually.



Operatör platformu egalize girişi öncesinde konumlandırılmış ve makinenin tüm kontrollerine kolayca ulaşabilmesine olanak sağlamaktadır. Çalışmakta olan kumaş enine göre operatör, kumanda panellerini en rahat müdahale edebileceği şekilde konumlandırabilir.

Operator Platform is placed before the tentering unit which helps operator to reach all controls of machine easily. Operator can adjust the placement of the control pads to interfere in most comfortable way in accordance with the fabric width.





GEN4

Otomatik Açma,
Merkezeleme ve En Ölçüm
Automatic Opener,
Centering and Width
Measurement



Hassas Danzer
Sensitive Dancer



Otomatik Atkı Kontrol
Automatic Weftstraightener

Paslanmaz Gövde Giriş Üniteleri ve Fular
Stainless Body Entry Units and Padder

Kumaş Bitti Fotoseli
Fabric Finish Photocell

Kumaş Metre Sayacı Başlangıç
Fabric Meter Counter Beginning

Kontrol Paneli ve İzleme Ekranı
Control Panel and View Screen



Ayarlanabilir Kontrol Konsolu
Adjustable Control Pad

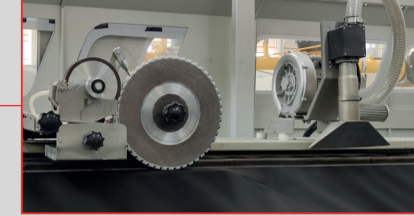


İğneleme Sistemi
Pinning System



Konveyör Taşıma Bandı
Conveyor Transport Belt

Kolalama ve Kenar Kurutucu
Selvage Gumming and Edge Dryer



Buharlama Ünitesi
Vaporization Unit

Hava Perdesi
Air Curtain

Dijital Bilgi Paneli
Digital Info Board



Dahili Baca Kanalları
Internal Exhaust Ducts

Giriş Metre
Giriş Metre

03.190 m

03.017 m

Çıkış Metre
Çıkış Metre

Otomatik Baca Nem Kontrol
Automatic Exhaust Humidity Control



Sensör Denetimli By Pass Klappe
Sensor Controlled By Pass Flaps



Galvaniz Hava Kanalları
ve İç Ekipmanlar
Galvanized Air Ducts and
Internal Equipment

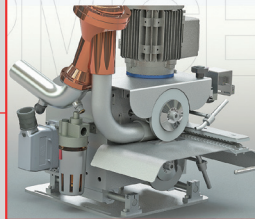
2.3 Metre Kompakt Kabinler
2.3 Meter Compact Cabins

Prömatik
Lift Tipi Kapaklar
Pneumatic
Lift Type Covers

Hava Kapanı
Hava Kapanı

Hava Soğutma
Air Cooling

Kenar Kesim Sistemi
Edge Cutting Unit



Otomatik En Ölçüm Çıkış
Automatic Width
Measurement Exit

190.0 cm

Metre Sayacı Bitiş
Meter Counter Final

Kapalı Çevrim Motor Kontrolleri
Closed Circuit Motor Controls



Çıkış Kontrol Paneli
Exit Control Panel



Statik Elektrik Alıcı
Anti Static Device

Hız Kontrollü Pastal Serme
Speed Controlled Plaiter



Otomasyon Partnerlerimiz
Automation Partners

IE4 Enerji Sınıfı Motorlar
IE4 Energy Class Motors



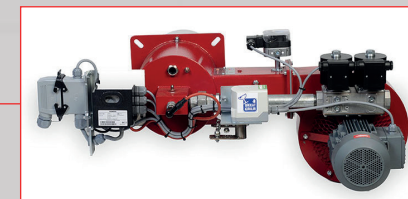
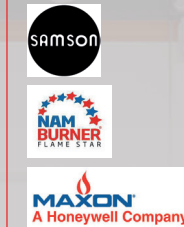
Paslanmaz Filtreler
Stainless Filters



Bağımsız
En Açma Sistemi
Individual Width
Control System



Oransal Kontrollü
Brülör & Serpantin
Ratio-Matic Controlled
Burner & Heat-exchanger



200 mm İzolasyonlu Kapaklar
200 mm Insulated Covers



KURUTMA / FİKSE KABİNLERİ DRYING / HEAT-SETTING CHAMBERS



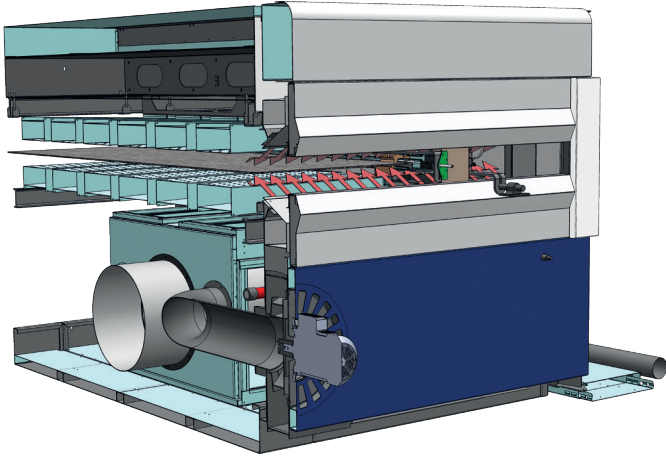
POSLU Ram Makinesi, karşılıklı yerleştirilmiş kabinleri ve özel değişken profilli düze üfleme sistemi ile sıcak havanın kumaşın her bir noktasına eşit şekilde taşınmasını ve buna bağlı olarak kurutma/fikse prosesinde maksimum stabiliteyi garanti etmektedir. Konvansiyonel manuel açılır kapak tasarımı yerine, lift tipi pnömatik kontrollü kabin kapakları kullanılmaktadır.

POSLU Stenter Machine guarantees convection of the hot air to every single point on fabric body by help of opposite layout cabins and special variable nozzle blow system as well as correspondingly guarantees the maximum stability on drying/heat-setting process. Instead of conventional manual opening doors, lift type, pneumatic controlled sliding doors are used.



Kabinlerin tüm yan ve üst yüzeyleri 200 mm kalınlığında, taban kısmı ise 80 mm kalınlığında izolasyon malzemesi ile kaplanmıştır. Makine montajı esnasında herhangi bir zemin izolasyonu gerekmemektedir. Kabinler makine ile birlikte gelen şasi üzerine monte edilmektedir. Gövde renginde kablo kanalları ve güvenlik bariyerleri de makine ile birlikte hazır olarak bulunmaktadır.

All the side and upper walls of the cabins are insulated by 200 mm and ground side is insulated by 80 mm insulation material. there is not any requirement for any type of ground insulation during installation of the machine. Cabins are placed on the chassis which is included in the scope. Cable trays which are same color with the machine main body and safety barriers are also present together with the machine.

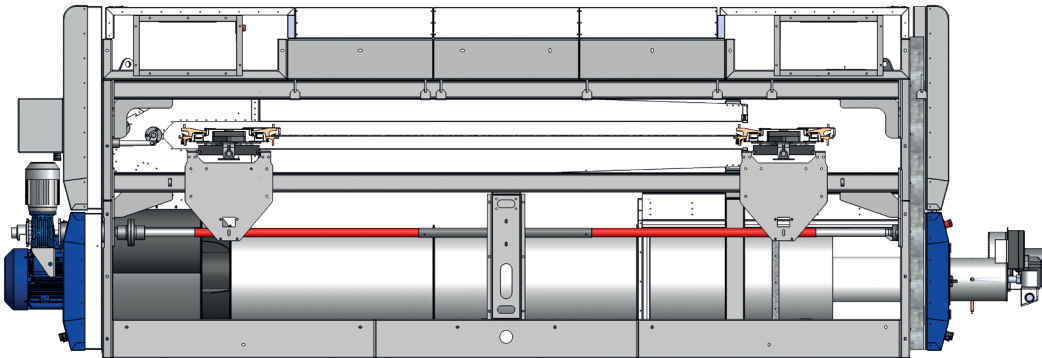
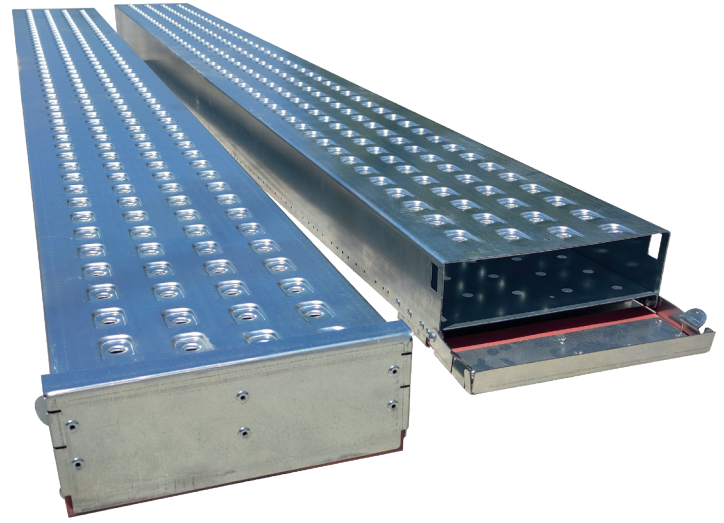
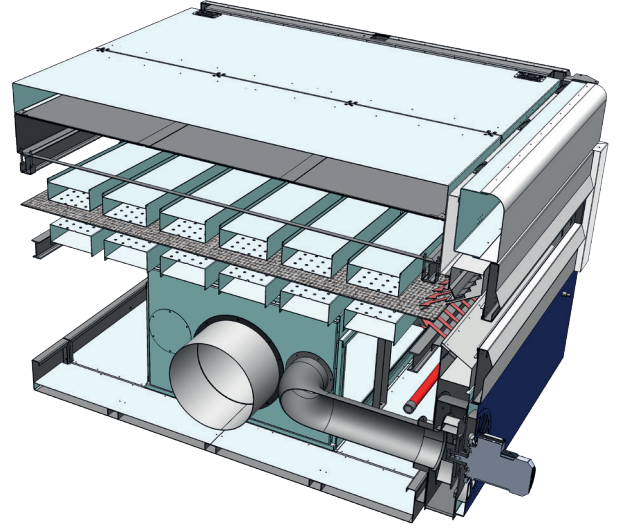


Giriş ve çıkış kabin girişlerinde hava perdesi uygulaması mevcuttur. Makine içerisinde sirküle edilen havanın dışarıya çıkması ve dışarıdan gelen soğuk havanın da kabin içerisine girmesi engellenmektedir. Böylelikle giriş ve çıkış kabinlerinde de ısıtma verimliliği sağlanmaktadır.

Application of air curtain is present for entry and exit chambers. Leaking of circulated air inside the machine to outside as well as incoming of the cool air outside to inside the machine are blocked. By help of that, heating efficiency is provided at entry and exit chambers.

Düze hava çıkış delikleri kumaşın her bir noktasına homojen hava temasını sağlayacak şekilde tasarlanmış, bir kısmı kumaşın geliş açısına göre eğik profilli olarak konumlandırılmış ve proses stabilitesi maksimuma çıkarılmıştır. Düzelerin konik uçlarında bulunan temizlik kapakları vasıtasıyla düze temizliği kolaylıkla yapılmaktadır. Alt ve üst hava dağıtım oranları düze hava kanalı içerisine yerleştirilmiş klape vasıtasıyla hassas bir şekilde operatör panelinden girilen set değerine göre ayarlanabilir.

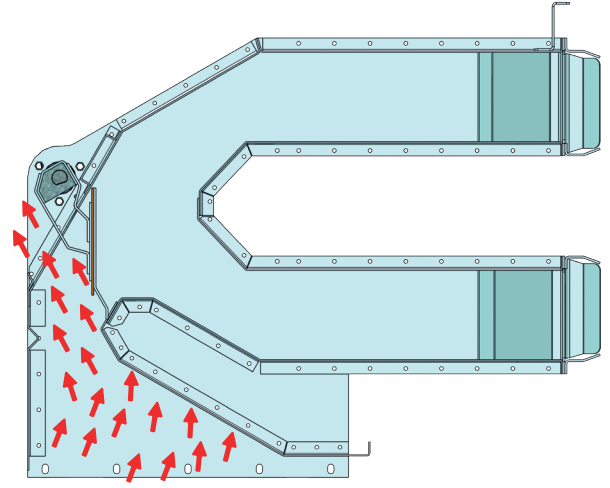
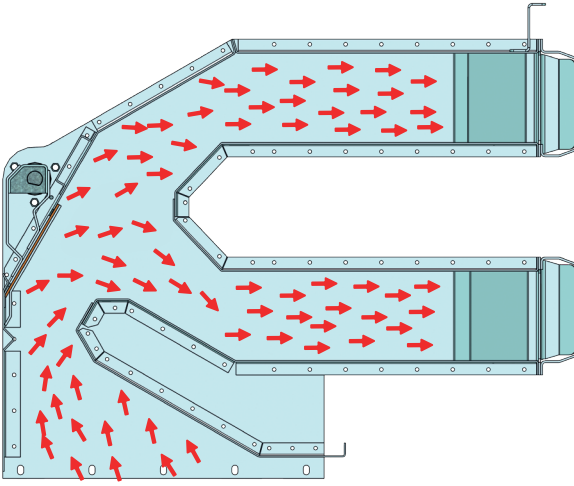
Nozzle air blow openings are designed for providing the homogenous air contact to the every single point on the fabric, some parts of the openings are placed inclined according to the approach angle of fabric and process stability is maximized. By cleaning covers placed at the conical edges of nozzles, nozzle cleaning can be done easily. Lower and upper air distribution rates can be adjusted by the flap mechanism placed inside the air channel of the nozzle sensitively according to the set value inserted via operator panel.



Her bir kabin için kabin içerisinde konumlandırılmış bağımsız en kontrol düzeneği bulunmaktadır.

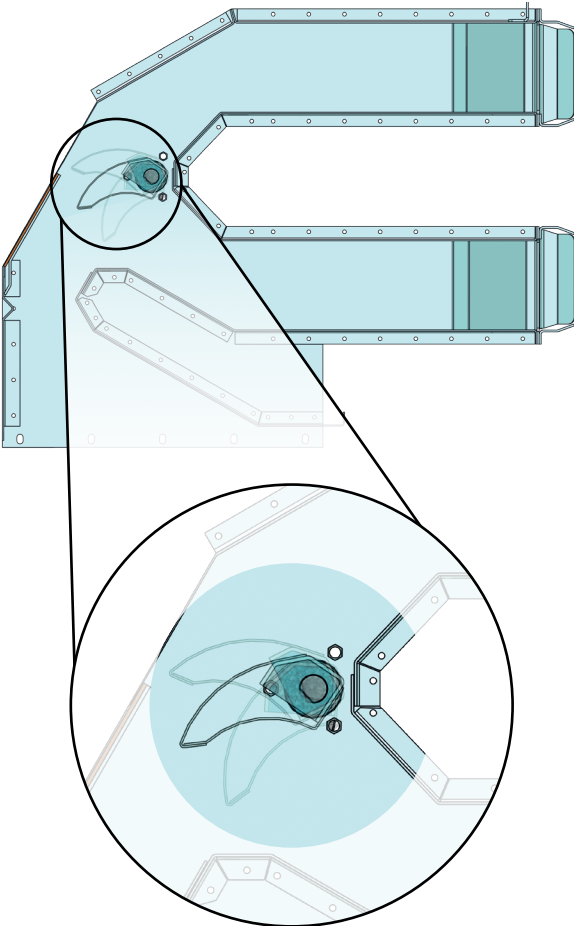
Individual width control mechanism placed inside the chamber is present for every single cabin.

KABİNLER CABINS



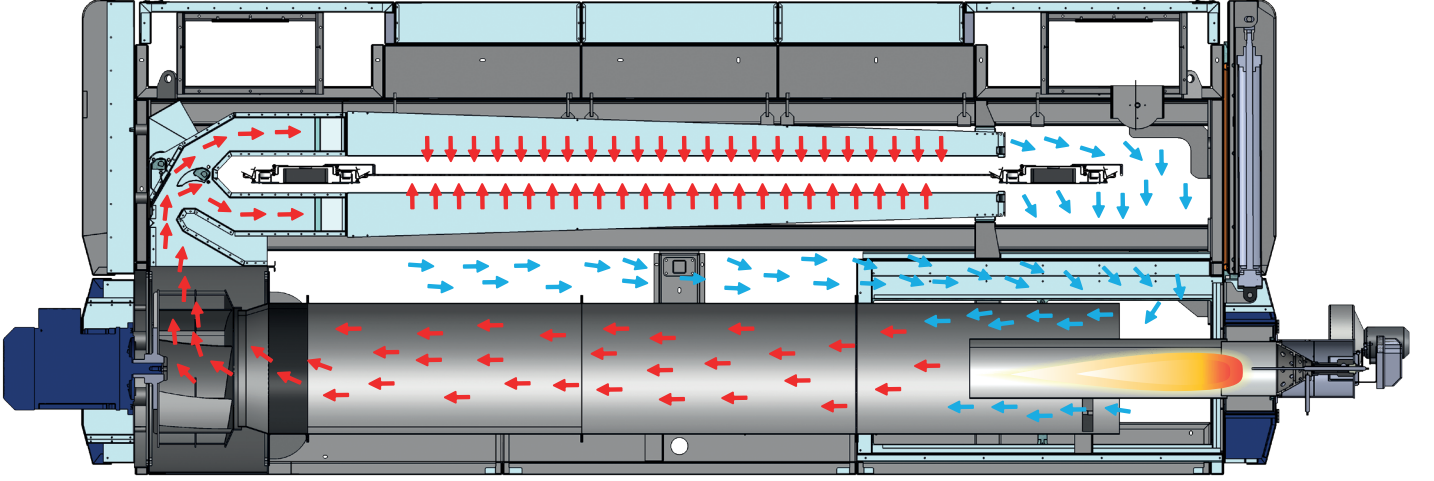
Kabinler, duruşlarda kumaşın sıcak havanın etkilerine maruz kalmaması için by-pass sistemi ile teçhiz edilmiştir. Makine duruşlarında by-pass sistemi otomatik olarak devreye girer ve duruş esnasında kumaşın stabil halde uzun süre yüksek sıcaklığa maruz kalmasını önler.

Cabins are equipped with by-pass system to avoid the affects of the hot air during machine stops. By pass system is activated automatically when machine stops and protects the fabric in stable form against high temperature in long term.



Düze hava çıkış delikleri kumaşın her bir noktasına homojen hava temasını sağlayacak şekilde tasarlanmış, bir kısmı kumaşın geliş açısına göre eğik profilli olarak konumlandırılmış ve proses stabilitesi maksimuma çıkarılmıştır. Düzelerin konik uçlarında bulunan temizlik kapakları vasıtasıyla düze temizliği kolaylıkla yapılmaktadır. Alt ve üst hava dağıtım oranları düze hava kanalı içerisine yerleştirilmiş klape vasıtasıyla hassas bir şekilde operatör panelinden girilen set değerine göre ayarlanabilir. Tek bir fan ile beslenen sistem, klape düzeneği vasıtasıyla debi kaybı olmadan kumaşın altına ve üstüne hava dağılımının en doğru şekilde yapılabilmesine olanak sağlar.

Nozzle air blow openings are designed for providing the homogenous air contact to the every single point on the fabric, some parts of the openings are placed inclined according to the approach angle of fabric and process stability is maximized. By cleaning covers placed at the conical edges of nozzles, nozzle cleaning can be done easily. Lower and upper air distribution rates can be adjusted by the flap mechanism placed inside the air channel of the nozzle sensitively according to the set value inserted via operator panel. Sytem which is fed by single blower provides the most accurate air distribution at the top and bottom side of the fabric without any flow rate loss via flap mechanism.

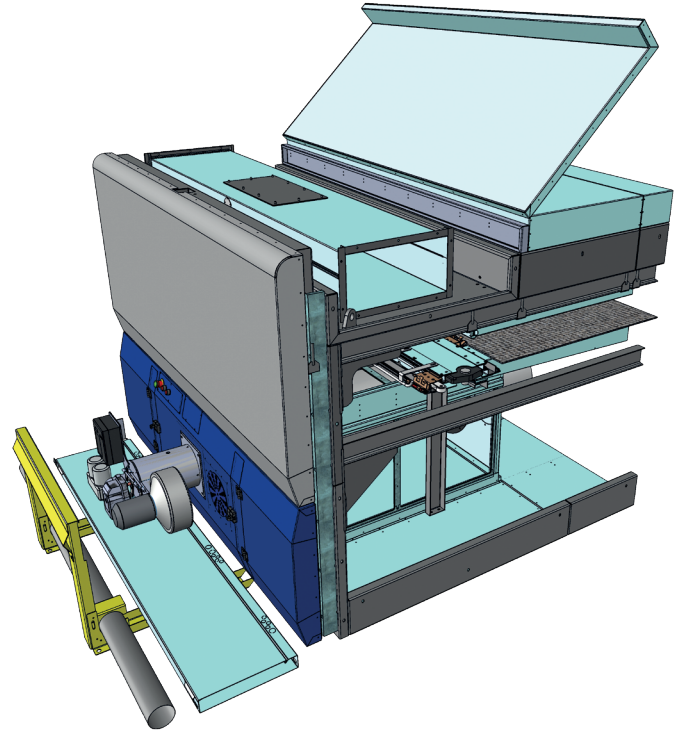


POSLU Ram Makineleri kullanıcının arzusuna göre Doğalgaz/LPG, Kızgıny yağ ya da buhar olmak üzere üç farklı ısıtma sistemi ile üretilebilmektedir. Buhar ve kızgın yağ ısıtma için kabin başına iki adet serpantin bataryası bulunmaktadır. Doğalgaz/LPG ısıtma için ise kabin başına bir adet brülör kullanılmaktadır.

POSLU Stenter Machines can be produced with three different heating systems as Natural Gas/LPG, Thermic Oil or Steam according to user requirement. For Steam and thermic oil heating, two pieces of radiator batteries are present per cabin. For Natural Gas/LPG heating, one piece of burner is present per cabin.

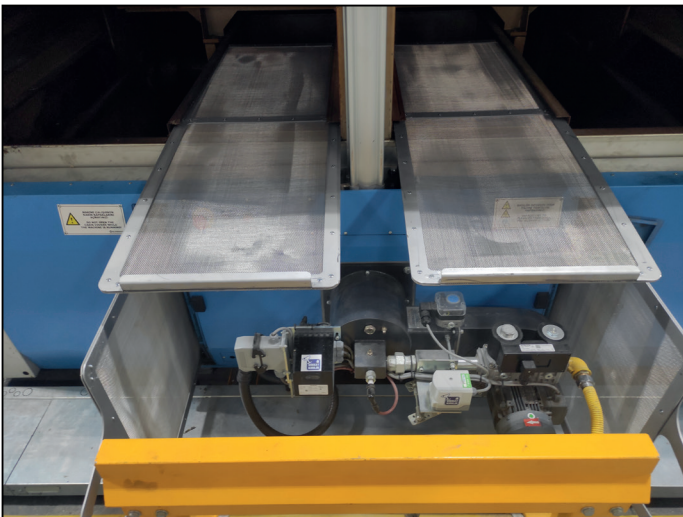
Kabinler boyunca yerleştirilmiş dahili baca sistemi vasıtasıyla enerji verimliliği sağlanır. Bacalar üzerinde yerleştirilmiş temizlik kapakları mevcuttur. Kabinler içerisinde hava emiş miktarını ayarlayabilmek için manuel kontrollü baca klapeleri bulunmaktadır.

By help of internal exhaust system placed all along the cabins, maximum energy efficiency can be provided. Cleaning gates are placed on the exhaust ducts. For adjusting the air suction rate, manual controlled flap systems are present inside the chambers.



Isıtma odası üst ve yan yüzeylerine yerleştirilmiş 4 adet paslanmaz malzemeden üretilmiş filtre mevcuttur.

4 pcs of filter made of stainless material which are placed at upper and side surfaces of heating room are present.



ÇIKIŞ KOMBİNASYONLARI ve EKİPMANLARI EXIT COMBINATIONS and EQUIPMENTS



POSLU Ram Makinesi çıkış sistemleri arzu edilen kumaş tipine göre belirlenmiş olan değişik konfigürasyonlarda olabilmektedir. Her bir konfigürasyon çalışılacak olan kumaşın ve prosesin gereksinimlerine en uygun şartları sağlayacak şekilde dizayn edilmiştir.

Tüm sistemler makinenin birden fazla kumaş tipine uygunluk sağlayabilmesi adına tekli kullanımın yanı sıra kombin olarak da kullanılabilir.

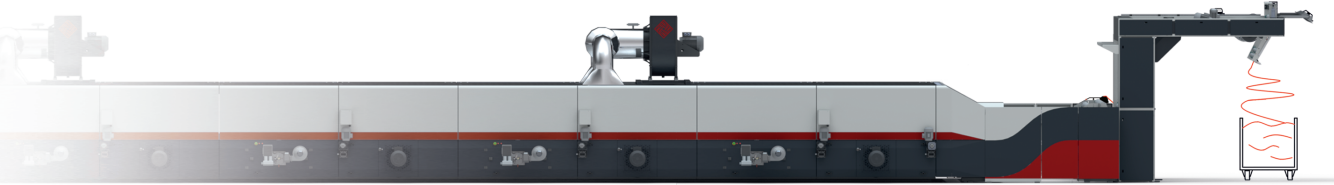
POSLU Stenter Machine exit systems can be in different configurations modified according to desired fabric type. Every single configuration is designed to provide the most suitable conditions for the requirements of the fabric and the process as well.

All systems can be used as combined to each other together with single use in terms of suitability to more than one type of fabric.

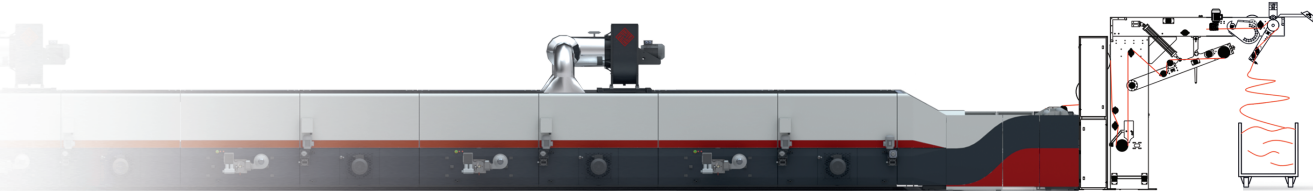


Makine çıkış sistemi Non-stop J-box ünitesi ile desteklenerek, özellikle dok değişimlerinde makine duruşlarının önüne geçilmesi sağlanır.

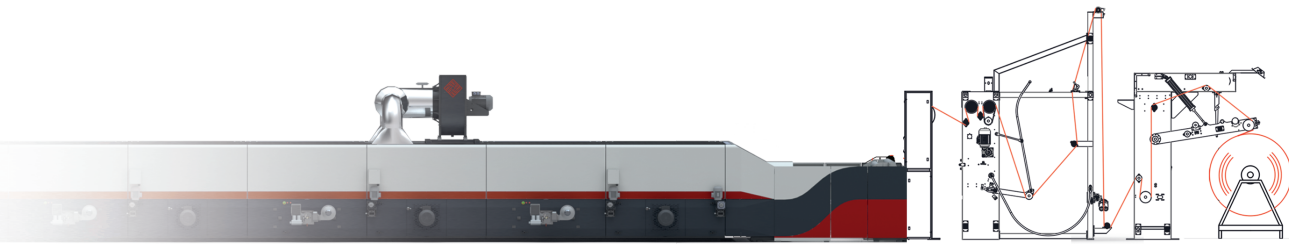
Machine stops can be avoided especially for batcher replacement by supporting the machine exit system with Non-stop J-box unit.



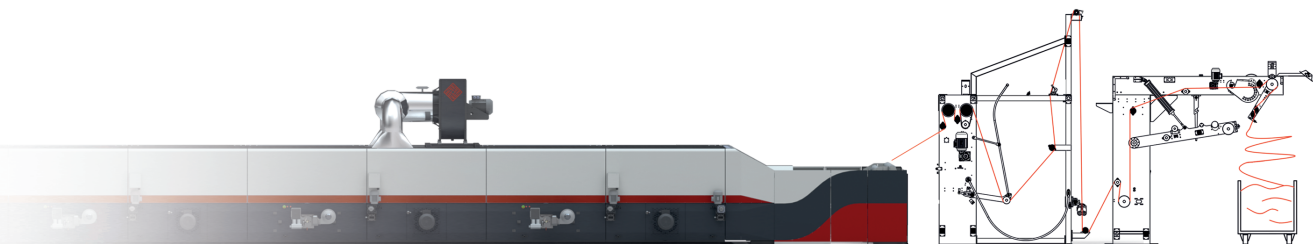
Pastal Serme / Plater



Pastal Serme + Dok Sarıcı / Plater - Big Batch



Non Stop J-Box + Dok Sarıcı / Non Stop J-Box + Big Batch

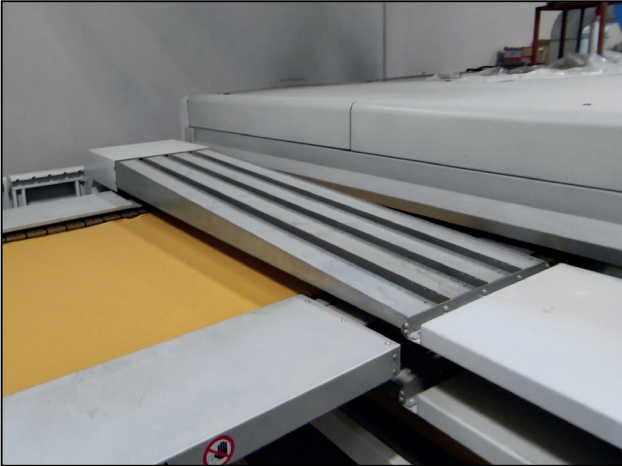


Non Stop J-Box + Pastal Serme + Dok Sarıcı / Non Stop J-Box + Platter + Big Batch

ÇIKIŞ KOMBİNASYONLARI EXIT COMBINATIONS



Çıkış kızak grubu uzunluğu 3 m'dir. Düze tipi hava soğutma ünitesi mevcuttur. Hava soğutma ünitesine ek opsiyonel olarak ikili ya da üçlü sulu soğutma tamburu sisteme eklenebilmektedir.



Exit rail group length is 3 m. Nozzle type air cooling system is present. If needed, double or triple water cooling drums can be added to the system.



Kırık yapması istenmeyen kumaşların makinede durmadan çalışması gerektiği durumlarda kullanılmak üzere akümülatör ünitesi sisteme eklenebilmektedir. Akümülatör ünitesi müşteri talebine göre farklı kumaş kapasitelerinde üretilmektedir.

Accumulator unit can be added to system for the required situations for non-stop running of the fabrics which the surface creases are not desired. In accordance with the customer demand, accumulator unit can be produced with different fabric capacities.

Makine hızının sabit tutularak minimum sürede dok değişimi yapılabilmesine olanak sağlayacak şekilde Çift Dok Ünitesi sisteme eklenebilmektedir. Sistem Non-stop Akümülatör ünitesi ile birlikte kullanılabilir.

Double Batcher Unit can be added to system to provide the opportunity for batcher replacement in minimum time by keeping the machine speed stable. System can be used together with Non-stop accumulator.



Lineer yataklar üzerinde hareket edebilen çıkış en kontrol mekanizması bulunmaktadır. Zincir tahrik sistemi iki adet bağımsız motor ve dişli kutusu düzeneğinden oluşmaktadır. Motorlar arası senkronizasyon encoder kontrollü olarak sağlanmaktadır.

Exit width control mechanism which is able to move on linear bearings is present. Chain drive system is composed of two pieces of motor and gearbox mechanism. Synchronization between motors is provided by encoder control.

PROSES KONTROL, OTOMASYON ve YARDIMCI EKİPMAN

PROCESS CONTROL, AUTOMATION and AUXILIARY EQUIPMENT



POSLU Ram Makineleri en son teknoloji elektronik ekipmanlarla donatılmış ve her bir ayrıntısı Elteksmak mühendisleri tarafından özenle tasarlanmış otomasyon ve yazılım sistemleri ile kullanıcılarına kolay kullanım ve fonksiyonelliği bir arada sunmaktadır.

POSLU Stenter Machines have been equipped with latest technology electronical equipments and provide both easy use and functionality with its automation and software systems which every single detail is attentively designed by Elteksmak engineers.

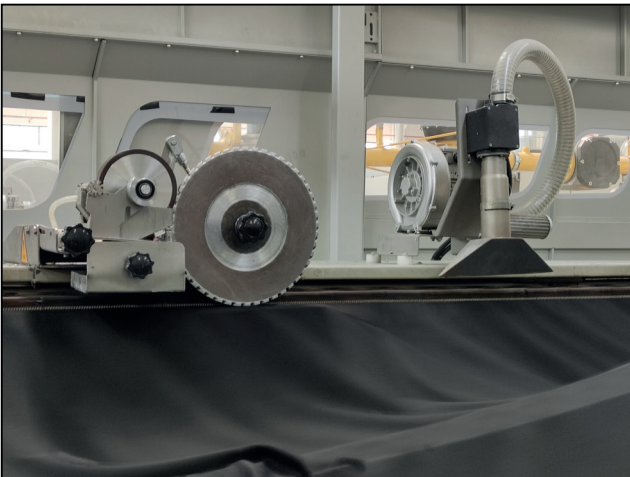
Makine kontrol ekran ve PLC yazılımlarının tamamı ELTEKSMAK mühendisleri tarafından tasarlanmaktadır. Üçüncü parti servis sağlayıcılardan herhangi bir paket yazılım kullanımı bulunmamaktadır. Tüm ELTEKSMAK makineleri standart donanımları dahilinde endüstriyel uzaktan erişim modülüne sahiptir. Sistem üzerinden tüm proses parametreleri ve arıza/alarm durumları takip edilebilmekte ve gerektiğinde müdahale edilebilmektedir. Sisteme ait tüm yazılım güncelleştirmeleri yine uzaktan bağlantı yoluyla makinelere kolaylıkla yüklenebilmektedir.

Machine control panel and PLC softwares are all designed by ELTEKSMAK engineers. There is not any kind of package software from any third party service providers. All ELTEKSMAK machines have remote control module in their standart scope of supply. All the process parameters and fault/alarm situations can be monitored and intervened in case of necessity. All software updates can be also uploaded to machines easily by remote control module.



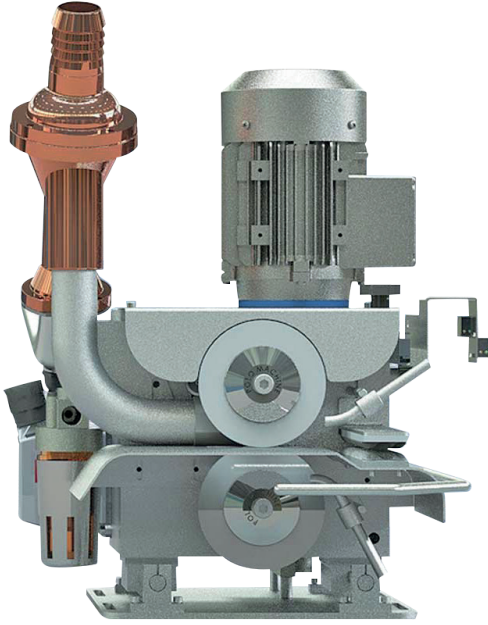
Kenar kolalama sistemi ile kumaş kenarlarına minimum fire ile kola uygulamak mümkün olmaktadır. Kolalama işlemi sonrasında sıcak hava üfleme sistemi ile kenarlar kurutulularak proses hızının sürekliliği sağlanır.

By selvedge gumming system, gumming material can be applied to edges of fabric by minimum waste. Process speed sustainability is provided by drying the edges via hot air blowers after gumming process.



POSLU Ram Makineleri kullanıcıların ihtiyacına göre termofikse otomatı, baca nem sensörü, kumaş nem kontrolü, otomatik atkı düzeltici gibi proses kontrol ekipmanlarıyla teçhiz edilebilmektedir.

POSLU Stenter Machines can be equipped with process control equipments according to user requirements such as; heat-setting sensors, exhaust humidity sensor, fabric moisture sensor. automatic wefts-traightener.



Kumaş kenar kesme sistemi opsiyonel olarak sunulmaktadır. Ünite girişinde kumaş kenar açıcı plaka bulunmaktadır. Kesme bıçakları disk tipinde ve sertleştirilmiş karbonize çelikten imal edilmiştir. Zaman ayarlı otomatik yağlama tertibatı bulunmaktadır. Kesilen kumaşın atık kutusuna ya da toplama torbalarına aktarımı için blower düzeneği sistem ile birlikte sunulmaktadır.

Fabric edge cutting system is provided as optional. A simple edge decurler plate is present at the entrance of the system. Cutting blades are designed as disc type and made of hardened carbonized steel. System is equipped with time controlled automatic lubrication unit. Blower system is provided alongwith the system for transferring the waste fabric to bin or dust collection bag.



Havadan havaya özellikli Baca Gazı Isı Geri Kazanım Sistemi opsiyonel olarak sunulabilmektedir. Bacadan atılan havanın ısısı kullanılarak ortamdan alınan temiz havanın sıcaklığı artırılıp ilk kabine yönlendirilebilmekte ve bu sayede özellikle yaştan yaşa apre ya da fikse proseslerinde ilk kabinlerdeki sıcaklık dağılımının daha da verimli olması sağlanmaktadır.

Air to air Exhaust Heat Recovery System can be provided as optional. By using the heat of exhaust air, temperature of the fresh air taken from the environment can be increased and diverted to first cabin. Thanks to system, especially for wet to wet finishing or heat-setting processes, more efficient air distribution can be provided for the first cabins.



Operatör kontrol paneline entegre çalışabilen doğalgaz ve elektrik ölçüm cihazları sayesinde, arzu edilen periyot-taki (anlık, günlük, toplam yada lot başına) tüketim verileri izlenebilir. Bu sayede enerji tüketimi optimize edilebilir ve maliyet hesapları çok daha tutarlı şekilde yapılabilir.

By natural gas and electrical measurement devices integrated to operator control panel, consumption values in desired period (instant, daily, total, per lot) can be observed. Thanks to this, energy consumption can be optimized and cost calculations can be done much more accurately.

Makine üzerine yerleştirilmiş dijital paneller sayesinde anlık hız, sıcaklık ve en bilgileri takip edilerek üretim parametrelerinin daha iyi takibi sağlanır.

Operatör panelinde makine periyodik bakım faaliyetleri ile alakalı uyarılar kolaylıkla takip edilebilir.

By digital boards placed above the machine, speed, temperature and width datas can be observed online and better tracking of production parameters can be provided.

By help of warnings on operator panel related to periodical maintenance of the machine, maintenance operations can be followed easily.



Makine girişinde ve çıkışında tüp sensörler vasıtasıyla kumaş eni hassas şekilde ölçülür. Kullanıcı hataları minimize edilmiş ve üretim kalitesi artırılmış olur.

Fabric width is measured by tube sensors placed at entry and exit side of the machine. By help of such a system, user faults are minimized and production quality is improved.

Makine zincir girişi ve zincir çıkışına yerleştirilmiş metre ölçerler ile kumaş giriş ve çıkış metrajları ayrı ayrı gözlemlenebilir.

Fabric meters can be observed separately by the meter counters placed at chain entry and exit.



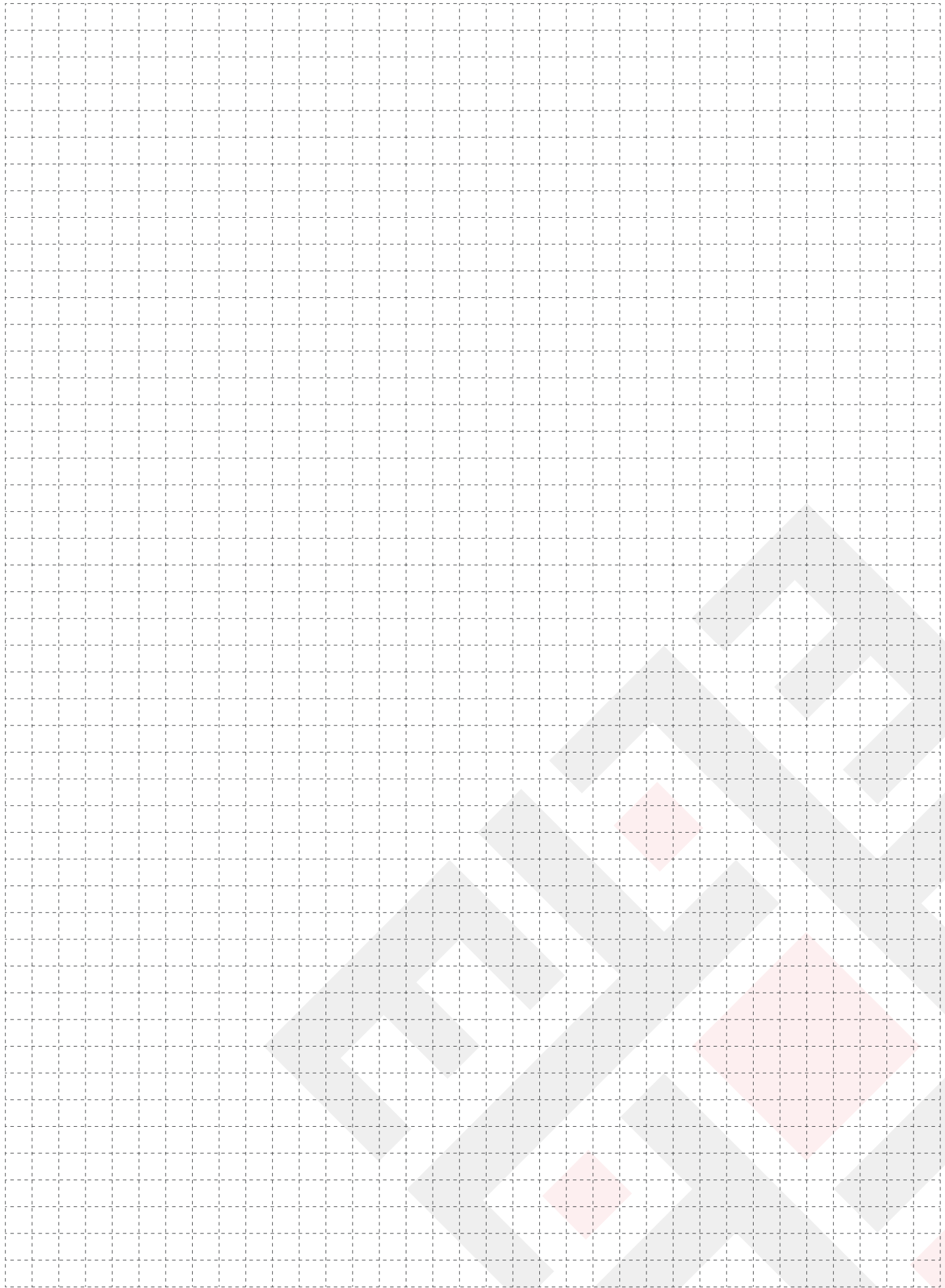
Giriş Metre
Giriş Metre



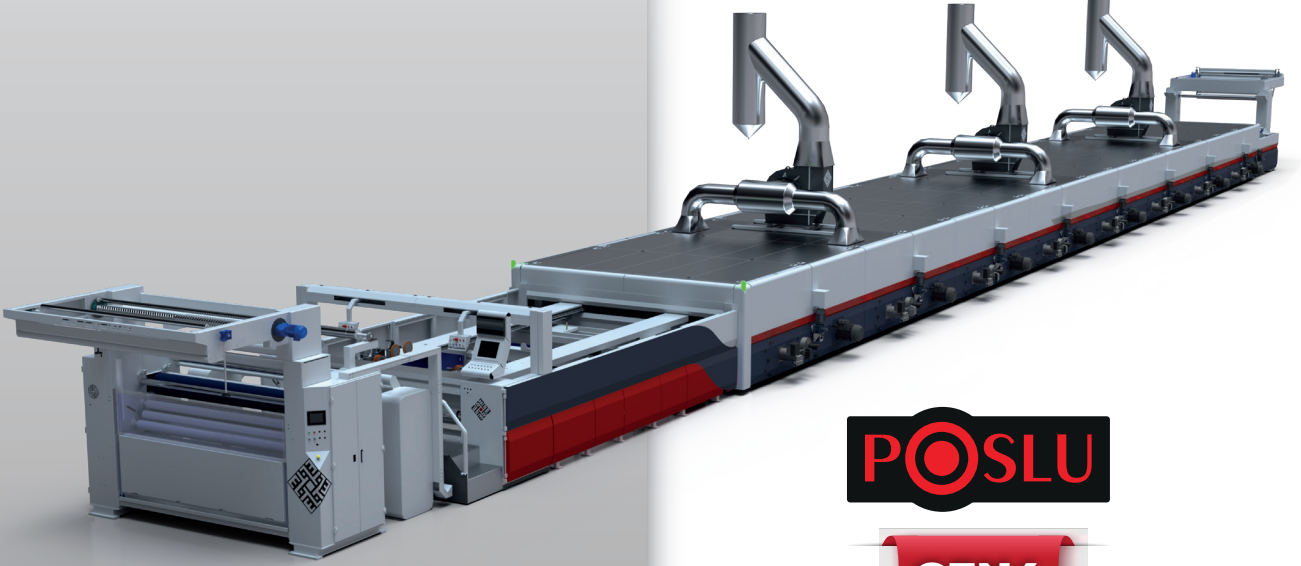
Çıkış Metre
Çıkış Metre

Üretime alınan kumaş için önceden set edilmiş olan kumaş miktarına göre makine, mevcut proses hızına göre kumaş bitimine 5 dakika kala operatörü sesli şekilde uyarır. Özellik aktif iken, kumaş kritik final metraje ulaştığı zaman ise, girişte kumaş kaçmasını önlemek için makine otomatik olarak durur. Ayrıca, herhangi bir sebeple girişte kumaş olması gerektiği gibi ortalanamamış ise kumaşın makineye dengesiz ya da katlı girmesini önlemek adına makine otomatik olarak durur.

According to pre-set meter value of production fabric, machine warns the operator by voice when 5 minutes left to fabric end in accordance with the existing process speed. When this option is active, machine stops automatically to avoid missing the fabric end just before it reaches to critical final meters. On the other hand, by any reason, if fabric is not properly centered at the entry side of the machine, machine stops automatically to avoid unbalanced or folded fabric feeding to machine.



RAM MAKİNESİ STENTER MACHINE



ELTEKSMAK
ELK. ELT. MAK. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
Genel Merkez / Headquarters
Koyunalılar Mah. Cafer Sadık Abaloğlu
Bul. No: 102 Pamukkale 20180
Denizli, Türkiye



Fabrika / Factory
Pınarkent Mah. 103 Sk. No: 2
Pamukkale 20180, Denizli, Türkiye
Tel: +90 258 286 57 00 / 286 57 50
Fax: +90 258 286 57 65
e-mail: info@elteksmak.com.tr

    /elteksmak • elteksmak.com.tr