

	CMS 520 multi gauge	CMS 530 multi gauge	CMS 822 multi gauge	CMS 922 multi gauge	CMS 933 multi gauge
<b>Unidad de tisaje</b>					
Carros   sistemas de tisaje	1 x 2	1 x 3	2 x 2	2 x 2	2 x 3
Sistemas combinados de tisaje-transferencia con función de partición de mallas [01]	2	3	4	4	6
Sistemas de selección electrónicos y sin contacto con 2 posiciones de selección	6	8	12	12	16
Ajuste del cerraje dinámico con motores paso a paso	●	●	●	●	●
Ajuste extremadamente rápido del cerraje de malla con PTS (Power Tension Setting)	●	●	●	●	●
<b>Accionamiento   Variador</b>					
Accionamiento principal: vel. programable; pasada variable;	●	●	●	●	●
Sistema RCR; ajuste de vel. flexible con barra de accionam.;	●	●	●	●	●
Sist. de protección CFC	●	●	●	●	●
Velocidad de tisaje máx. (m/s) [02]	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
Recorrido del variador máx. 4 pulgadas, velocidad de variador programable	●	●	●	●	●
<b>Fontura</b>					
Anchura útil   anchura máx. de trabajo en pulgadas (cm)	50 (127)	50 (127)	84 (213)	96 (244)	96 (244)
en Tándem máx. en pulgadas (cm)	–	–	2 x 42 (107)	2 x 46 (117)	2 x 46 (117)
Galgas	E 3,5.2 – 7.2 [03]	E 2,5.2 – 9.2 [04]	E 2,5.2 – 9.2 [04]	E 3,5.2 – 9.2 [05]	E 3,5.2 – 9.2 [05]
Cambio de galgas	E 3,5.2 – 7.2 [06]	E 2,5.2 – 9.2 [07]	E 2,5.2 – 9.2 [08]	E 3,5.2 – 9.2 [09]	E 3,5.2 – 9.2 [10]
Diente de desprendimiento fijo	●	● [11]	● [11]	● [11]	● [11]
Platinas de retención controladas en ambas fonturas	●	●	●	●	●
Resorte de caja – aguja de transferencia con resorte en la lengüeta	●	●	●	●	●
Detector de agujas	●	●	●	●	●
Dispositivo de pinzado y corte de hilo, 8 por cada lado	●	●	●	–	–
Iluminación del área de trabajo	●	●	●	● [12]	● [12]
Paro por choque adelante   atrás	●   ●	●   ●	●   ●	●   ●	●   ●
<b>Guía del hilo</b>					
Unidades de control del hilo	16   14 [13]	24   20   18   16 [14]	32   26   20 [15]	32   26   22 [16]	36   30   26 [16]
Pinza de hilo activa izquierda   derecha	●   ●	●   ●	●   ●	●   ●	●   ●
Tensores recuperadores laterales ajustables y subsiguiente freno permanente del hilo en cada lado	12	12	12	16	16
Rodillos para optimizar la alimentación del hilo	●	●	●	●	●
Barras de guíahilos   guíahilos	4   10	4   12	4   16	4   16	4   16
Guíahilos de intarsia	○	○	○	○	○
Guíahilos de vanisado	○	○	○	○	○
Instalación para felpar	–	○	–	○	○
Soportes adicionales, cada uno para bobinas de hilo	○ (2 x 4)	●   ○ (2 x 4) [17]	●   ○ (2 x 5) [18]	●   ○ (2 x 7) [19]	●   ○ (2 x 7) [19]
2 porta conos para hasta 5 bobinas cada uno, montados en la parte posterior	○	○	○	○	○
<b>Unidad de alimentación del hilo</b>					
Alimentador de fricción, para 8 guíahilos a la izquierda   derecha	●   ●	●   ●	●   ●	○   ○	○   ○
Alimentador almacenador [20]	○ (max. 2 x 3)	○ (max. 2 x 3) [21]	○ (max. 2 x 3) [21]	○ (max. 2 x 4)	○ (max. 2 x 4)
STIXX – Stitch Calibration System, 8 puntos de medición a la derecha [22]	○	○	○	○	○
<b>Sistema de estiraje del tejido Stoll-multiflex®</b>					
Estirador principal: Funcionamiento tangencial, segmentos de rodillo ajustables individualmente	●	●	●	–	–
Estirador superior	●	●	●	–	–
Peine de estirador para inicio del tejido en agujas vacías	●	●	●	–	–
<b>Sistema de estiraje del tejido</b>					
Estirador principal: estiraje envolvente, segmentos de rodillo ajustables	–	–	–	●	●
Estirador superior	–	–	–	●	●
<b>Control   tratamiento de los datos</b>					
Memoria (ordenador principal)	128 MB	128 MB	128 MB	128 MB	128 MB
Stoll-touchcontrol®: Pantalla táctil y deslizante;	●	●	●	●	●
Pantalla de color 800 x 600 puntos	●	●	●	●	●
2 puertos USB; Disco duro; Red por Ethernet	●	●	●	●	●
Batería   Acumulador:	●	●	●	●	●
permite continuar la pieza en tisaje sin fallos después del corte de corriente	●	●	●	●	●
<b>Dispositivos de protección</b>					
Protección total en la zona de trabajo	●	●	●	●	●
La máquina cumple las normas EU (Certificado CE)	●	●	●	●	●
Luz indicadora del estado de la máquina	●	●	●	●	●
<b>Dispositivo de limpieza</b>					
Aspirador con turbina; con cepillo limpiador en el aspirador	●	●	●	●	●
<b>Medidas   Pesos</b>					
Longitud, aprox. en mm: desemb.   med. caja   paleta transp.	2700   3288   3288	2700   3288   3288	4025   4488   4488	4560   4900   4900	5100   5460   5460
Anchura, aprox. en mm: desemb.   med. caja   paleta transp.	909   1150   1102	909   1150   1102	909   1150   1102	1062   1468   1420	1062   1468   1420
Altura, aprox. en mm: desemb.   med. caja   paleta transp.	2050   1938   1810	2050   1938   1810	2050   1938   1810	2050   2088   1810	2050   2088   1810
Peso, aprox. en kg: neto   bruto con caja   bruto con paleta transp.	1220   1770   1410	1240   1790   1430	1670   2430   1930	1960   2860   2280	2060   3190   2540
Valor de conexión según estado operativo (kW)	2 – 3	2 – 3	2 – 3	2 – 3	2 – 3

- Equipamiento estándar
- Equipamiento especial

- [01] Todos los sistemas son autárquicos. Tejen con la técnica de tres vías o de transferencia simultánea hacia delante y atrás.
- [02] Depende del hilo y la estructura de la muestra.
- [03] Galgas E 3,5.2 | 5.2 | 6.2 | 7.2
- [04] Galgas E 2,5.2 | 3,5.2 | 5.2 | 6.2 | 7.2 | 8.2 | 9.2

- [05] Galgas E 3,5.2 | 5.2 | 6.2 | 7.2 | 8.2 | 9.2
- [06] Transformación a CMS 520 posible
- [07] Transformación a CMS 530 posible
- [08] Transformación a CMS 822 o CMS 822 knit & wear posible
- [09] Transformación a CMS 922 posible

- [10] Transformación a CMS 933 posible
- [11] No en galga E 9.2.
- [12] E iluminación del depósito de recogida.
- [13] Para galgas E 3,5.2 + 5.2 | 6.2 + 7.2
- [14] Para galgas E 2,5.2 + 3,5.2 + 5.2 | 6.2 + 7.2 | 8.2 | 9.2
- [15] Para galgas E 2,5.2 + 3,5.2 + 5.2 | 6.2 | 7.2 y más finas.

- [16] Para galgas E 3,5.2 + 5.2 | 6.2 + 7.2 | 8.2 + 9.2
- [17] Para galgas E 2,5.2 – 8.2 | 9.2
- [18] Para galgas E 2,5.2 + 3,5.2 + 5.2 | 6.2 y más finas.
- [19] Para galgas E 3,5.2 + 5.2 | 6.2 y más finas.
- [20] Requiere transformador, no en combinación con STIXX.
- [21] Equipo estándar para galgas E 8.2 y E 9.2

- [22] Sistema para medición y regulación de la longitud de la malla.

Nos reservamos el derecho de hacer cambios técnicos ya que nuestros productos son sometidos a un continuo desarrollo. Todos los datos son válidos en el momento de la