

## Epoca 7 pro F

### Genel teknik veriler

#### Makina tipleri

<b>Temelli (F)</b>	Temelli versiyon
<b>Standard (ST)</b>	Brode pozisyon seçimsiz
<b>Man. Pentamat (MPE)</b>	Manuel brode pozisyon seçimi ve Standart iplik besleme merdanesi
<b>Pentamat (PE)</b>	Otomatik brode pozisyon seçimi
<b>PentaCut (PEC)</b>	İplik kesme tertibatlı otomatik brode pozisyon seçimi

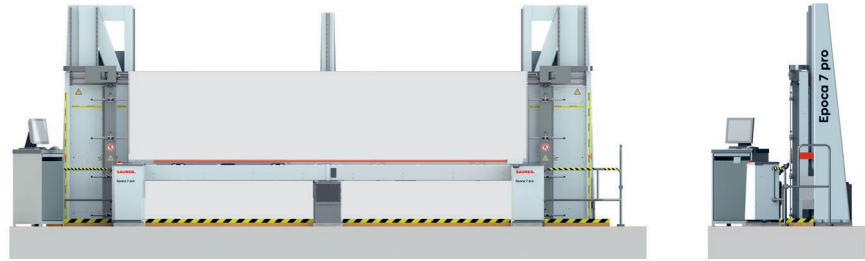
#### Fonksiyonları:

- Bilgisayardan ayarlanabilen emsalsiz iplik horozu
- Bilgisayardan ayarlanabilen emsalsiz kumaş presi
- Otomatik arka kasa ayarı (automatic rear carriage)

#### İsteğe bağlı olanlar:

- Çeşitli branda sistemleri:
  - Cırtcirtlı (Velcro) bant (dikilen veya uzunlamasına germe çubuğu)
  - Kenar şeridi (biye - dikilen) veya fişbon (geçmeli - dikilen)
- Kumaşı kontinyu çalışmak için tertibatlar
- PentaGuide: Bağımsız, otomatik bir iplik horozu devresi (PE & PEC)
- PentaFeed: İçin manuel kumandalı tekli iplik besleme (ST & MPE)
- Cağarlık sistemi: 4/4, 8/4
- Sarma sensörü
- Talep üzerine farklı brode uzunlukları

#### Resim



#### Tanımlama bilgileri

	[yarda]	4.9	10.6	16.3	22.0	27.7	33.4
<b>Brode uzunluğu</b>	[m]	4.5	9.7	14.9	20.1	25.3	30.5
<b>Nakış işleme pozisyon sayısı</b>		168	360	552	744	936	1128
<b>Makina uzunluğu</b>	[m]	7.7	12.9	18.1	23.3	28.5	33.7
<b>Kumaş mili uzunluğu</b>	[m]	5.2	10.4	15.6	20.8	26.0	31.2
<b>Net ağırlık (takr.)</b>	[t]	5.6	9.2	12.0	14.5	17.4	20.0
<b>Azami devir sayısı <sup>1)</sup></b>							
nominal	[1/dak]	-	630	630	600	520	
fast	[1/dak]	700	700	700	650	600	
fast strong	[1/dak]	-	-	-	650	-	-

1) Devir sayısı, üretilen ürün, kullanılan iplik ve çalışma şartlarına bağlıdır.

**Tanımlama bilgileri**

Brode yüksekliği <sup>2)</sup>		[mm]	1650
Makina yüksekliği	döşemeden itibaren	[m]	3.0
	Kullanım yüksekliği	[m]	0.95
Oda yüksekliği	asgari	[m]	3.5
	tavsiye edilen	[m]	3.8
Makina eni	net	[m]	1.55

2) Uzunlamasına germe çubuğu ile branda ve ip kesiminde sınırlamalar: İplik kesme ancak üst yatay çitanın 1 cm altından ve alt yatay çitanın 10 cm üzerinden itibaren kullanılabilir.

**Genel teknik veriler****En küçük iğne raportu:**

4/4 Fransız inçi = 27.07 mm

**Yatay hareket:**

Azami 116/4 desen raportu = 785 mm

**En küçük vuruş ünitesi:**

0.1 mm dikey ve yatay

**Delici derinliği:**

0 – 20 mm kademesiz

(= maks. Ø 4.2 mm, %12 delicide)

**Kumaş mili-Ø:**

Sarılmamış: 120 mm

Sarılmış: azami 134 mm

**Masura ebadı:**

Normal: Ø 50 × 85 mm

Bobin: Ø 125 × 230 mm (4/4, 6 sıra)

Ø 125 × 230 mm (8/4, 3 sıra)

**Mekik:**

Sadece Saurer "Silenzio"

**Bobin ebadı:**

43<sup>0/-0.2</sup> × 14.7<sup>0/-0.2</sup> mm

**Azami ses basıncı:**

L<sub>eq</sub> = 84.2 dB (A)

Ölçüm mesafesi: Makinadan 1 m uzaklıkta,

yerden 1.6 m yükseklikte

**Kumanda ünitesi****Kullanım:**

Renkli ve çok dokunmatik ekran, el kumandası, sarma için klavye, ayak şalteri

**İplik denetleyicisi:**

Standart/Man.Pentamat: Segmen saptaması

Pentamat/PentaCut: SmartMon (elektronik iplik

denetleyicisi için nakış işleme pozisyon denetlemesi)

**Veri formatı:**

Standard Highlevel Code (SHC)

**Veri interface:**

LAN; USB

**Bağlantı şartları****Elektrik besleme:**

3 × 400 VAC +/- 10% + koruma (PE)

50/60 Hz +/- 2%

Voltaj dalgalanması halinde bir transformatörün

(opsiyonel) kullanılması gerekir! Tüm şirketin

kapsayan kesintisiz elektrik beslemesi (UPS)

kullanılması tavsiye edilir.

Spesifikasyonumuza uygun olarak, yüksek voltaj

koruması istenmektedir.

**Ön sigorta:**

32 A yavaş hareket 3 kutup

(Ana besleme kablosu kesit asgari 4 × 16 mm<sup>2</sup>)

Eğer yerel yönetmelik "faz kaçak röle" (FI-Şalter)

kullanımını şart koşuyor ise (örn. İsviçre'de direk

bağlantı yapıldığında gerekli değildir), bu durumda

asgari 600 mA'lık akımla tetiklenen, dalgalanma-

lara karşı, sürücülerde faz kaçak rölesi kullanılması

önerilmektedir.

**Basınçlı hava (müşteri):**

Basınçlı hava beslemesi 7 den 10 bara kadar

Diğer bilgiler için no'lu dökümana bakınız:

DS0.0169.T50