

www.effeendustri.com

MÁQUINA DE RAMA
PASHA



E F F E
e f f e c t i v e w a y

NOZZLE **UNIQUE** **INSULATION** **HOMOGENEOUS DRYING**
STENTER **PRODUCTIVE**
MACHINE **UNIQUE ENERGY SAVING**
ADJUSTABLE **TOP ELECTRO-STATIC ULTRASONIC CUTTING**
GUMMING FILTER EXTENDED **WARRANTY**



**Descubra as
Diferenças**



Nós reunimos todas as especificações essenciais que uma máquina de Rama deve possuir. **20 anos** de experiência, pessoal especializado, soluções favoráveis ao usuário e condições de trabalho eficientes se uniram e uma nova tendência foi definida.

Nós garantimos que nossas vantagens operacionais e de compra, e um termo de garantia estendido irão chamar sua atenção.

Dê uma olhada, nós mostramos nossa diferença.



EFFE
effective way

STENTER MACHINE PASHA MACHINE MACHINE PASHA STENTER MACHINE PASHA STENTER



modelo PASHA
Máquina de Rama



NOVA GERAÇÃO DE MÁQUINA DE RAMA PASHA

- « Melhor desempenho e controle do processo de secagem de qualquer tipo de tecido é uma das características da máquina Rama Pasha, além de seu design único.
- « Temperatura homogênea e distribuição de ar por todas as câmaras de secagem. Isso é possível graças aos bicos distribuídos de maneira alternada e às estruturas dos ventiladores.
- « Baixo consumo de energia devido aos motores marca Lenze de última geração e seus inversores.
- « Chaminés embutidas, que ocasionam baixo consumo de energia, ciclos de limpeza espaçados e facilidade de manutenção.
- « Filtros horizontais e verticais embutidos dentro das câmaras de secagem, originando melhor performance, melhor suprimento de ar fresco, maior taxa de fluxo de ar e prazo maior de limpeza e manutenção dos filtros.
- « Correntes transportadoras horizontais de alta tecnologia e longevidade, tornando-as mais fortes e com baixa taxa de manutenção.



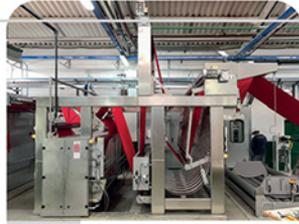
EFFE
effective way



Grupo de Tensão de Entrada

01

A tensão do tecido entre o centro e o Foulard é ajustada por um grupo de rolos móveis e por um motor de tração adicional.



Unidade de Entrada em material inoxidável

02

Unidade central, J-box, Foulard e toda entrada são suportados por estrutura feita em material inoxidável.



Foulard Basculante Pneumático

03

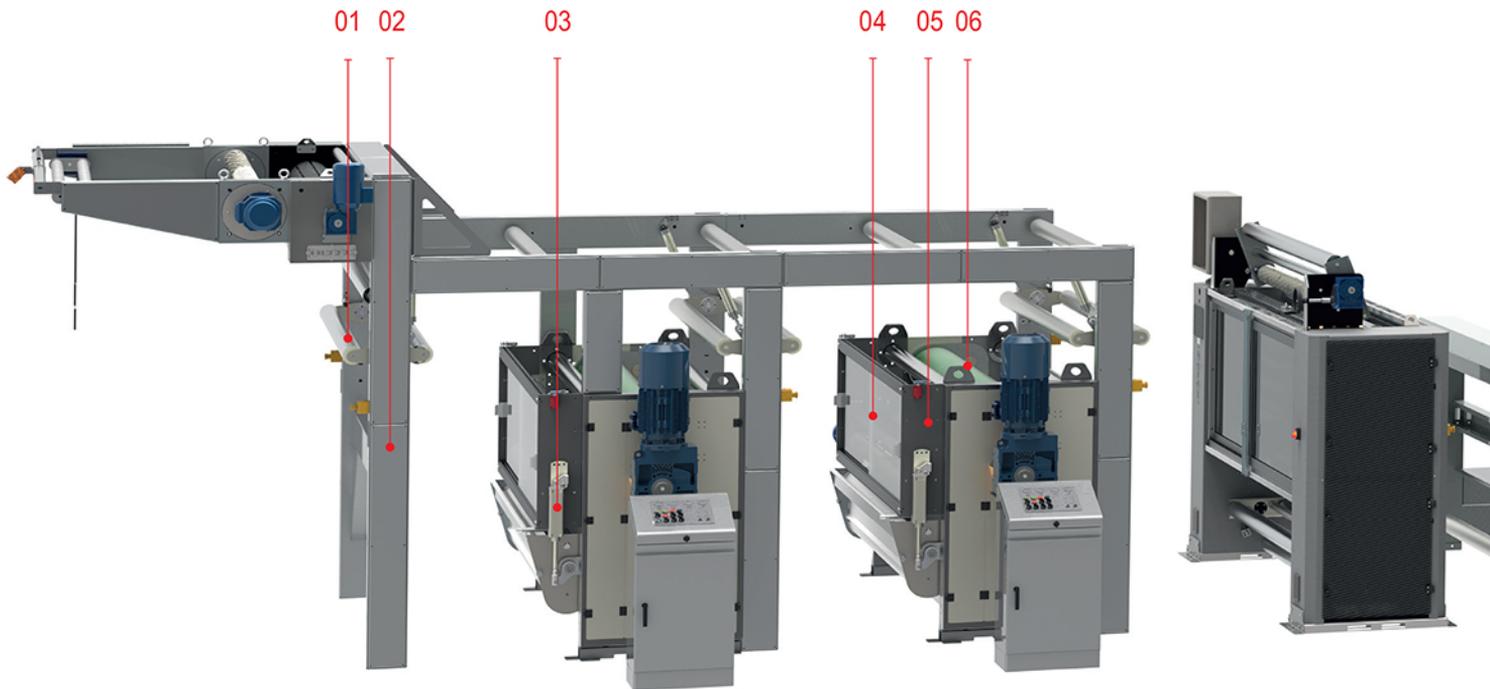
O tanque químico do Foulard tem um dispositivo basculante pneumático, além de possuir um sistema opcional de aquecimento indireto.



Expandores Independentes

04

É possível operar os expandores em diferentes velocidades graças aos motores independentes e aos controles do inversor, localizados antes dos cilindros de compressão do Foulard.



Foulard em material inoxidável

05

O corpo do Foulard, grupos de conexão, polias de tensão e estruturas, são fabricados em material inoxidável. Design do Foulard de acordo as regras de segurança do trabalho.



Cilindros marca Rollin

06

Os rolos de compressão da marca Rollin garantem alto valor de entrega e pressão homogênea ao longo dos cilindros.



Superfícies em material inoxidável

07

Toda a plataforma de operação, trilhos de entrada e saída, cabine de entrada e topo do grupo de painéis de saída, são fabricados em material inoxidável.



Painel Elétrico

08

PLC marca Lenze, inversores, motores, redutores e comutador Schneider. Cabeamento de acordo com os padrões internacionais.



Garantia de desperdício de 1% da orela

09

De 10 a 12mm de orela são desperdiçados, graças a fixadores mais modernos, uma unidade de engomagem próxima às agulhas de fixação e uma unidade de corte guiada por fotocélula.



Acionamento sem correia

10

Uma unidade de acionamento sem correias expande os tecidos de elastano até os fixadores, garantindo uma melhor alimentação da Rama e não permitindo a formação de marcas no tecido.



Unidade de Vaporização

11

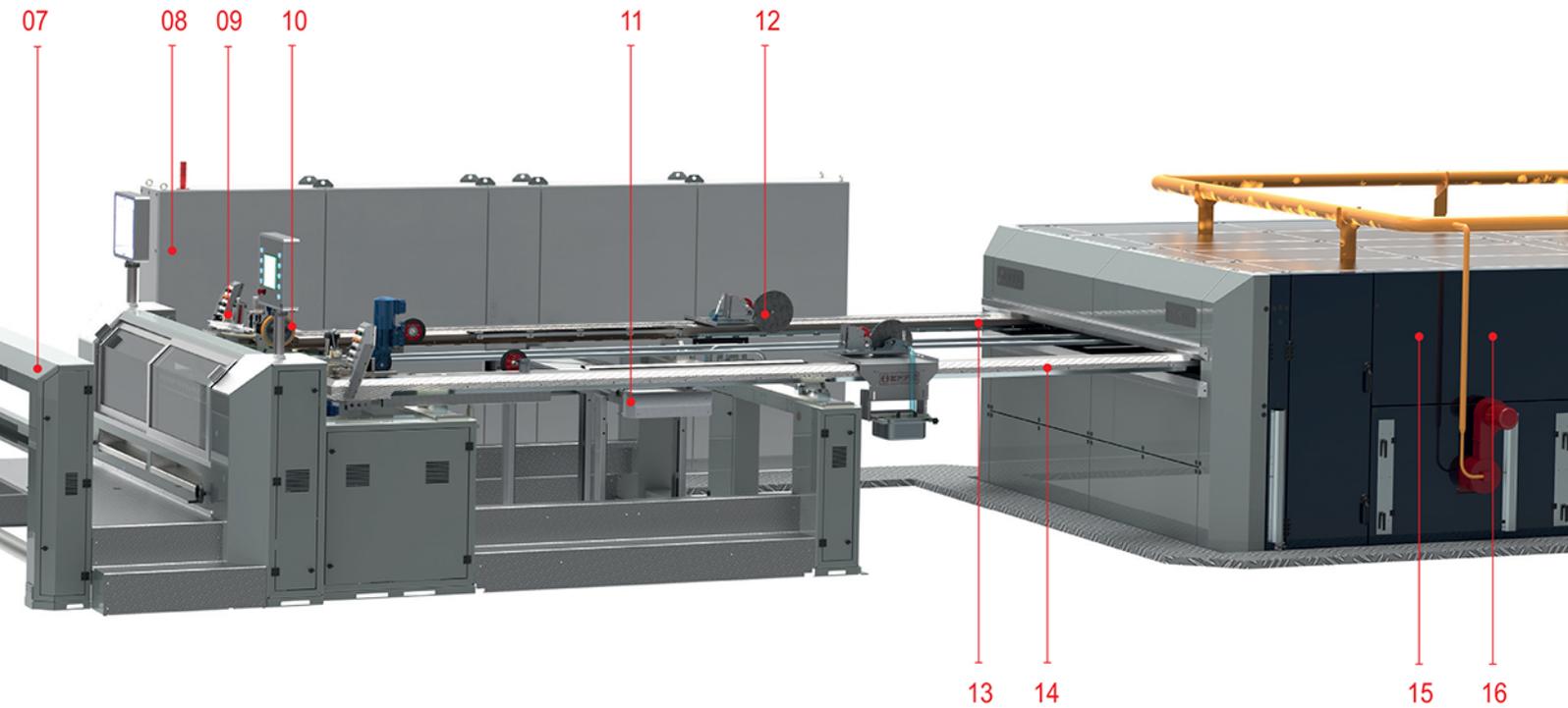
Uma unidade de vaporização feita em aço inoxidável e que opera pendurada aos trilhos, com um sistema que distribui o vapor de forma homogênea por toda a superfície do tecido.



Unidade de Engomagem Superior

12

O aplicador de goma tem uma distância mínima das agulhas de fixação, e como resultado, há uma diminuição no desperdício de orelas e pouca goma é utilizada.



Estrutura dos trilhos em carbono-grafite

13

A estrutura modular dos trilhos horizontais é feita de carbono-grafite especial, além de galvanizada e montada sem soldas, fazendo com que o tecido deslize suavemente e com baixa fricção, mesmo em velocidades altas.



Correntes com rolamentos

14

As correntes possuem uma estrutura especial, com rolamentos que não necessitam de lubrificação contínua, podendo ser lubrificadas uma vez ao ano com uma graxa especial, e a manutenção pode ser feita apenas após 6500-7000 horas de trabalho.



Estrutura dos bicos curvada e angulada

15

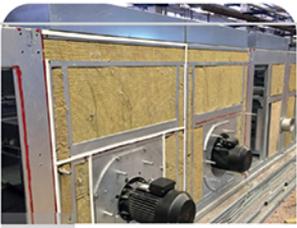
A estrutura dos bicos é curvada para uma distribuição homogênea de calor, suas bordas são anguladas para oferecer uma superfície de área maior e um melhor fluxo de ar.



Fácil limpeza dos bicos

16

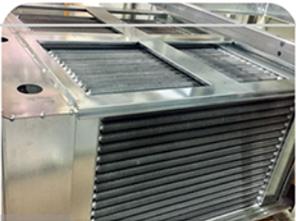
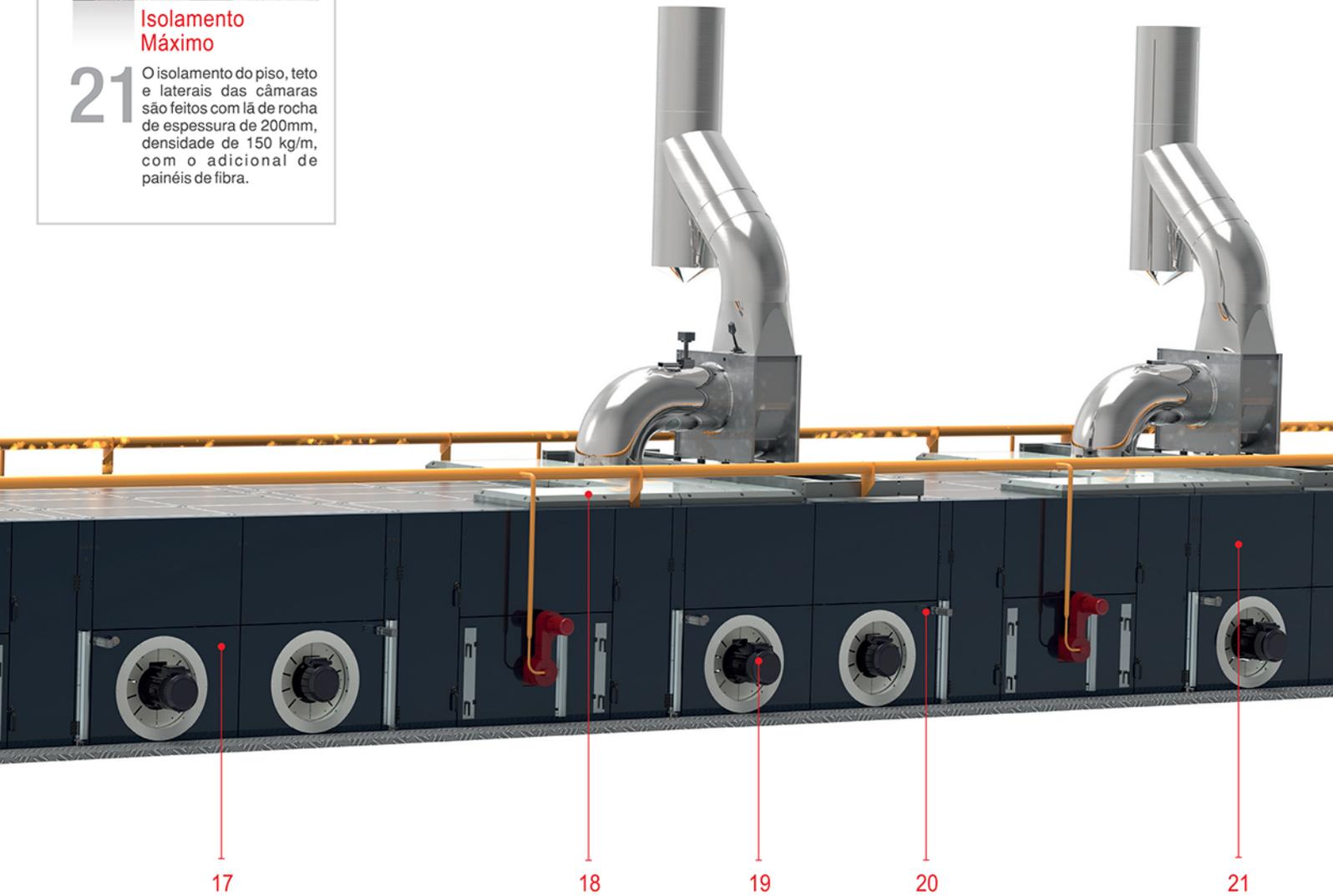
O sistema especial de limpeza possibilita que cada bico seja retirado de cada câmara, o que permite sua total limpeza interna.



Isolamento Máximo

21

O isolamento do piso, teto e laterais das câmaras são feitos com lã de rocha de espessura de 200mm, densidade de 150 kg/m, com o adicional de painéis de fibra.



Comutadores de calor com maior superfície

17

Comutadores com estruturas vertical e horizontal proporcionam uma maior superfície de ar quente nas câmaras de combustão, quando comparadas às Ramas tradicionais.



Estrutura interna das chaminés

18

A chaminé interna e o sistema de descarga de ar de exaustão diminuem o consumo de energia e não exigem manutenção e limpeza constantes.



Controle de ar independente

19

Pressão e fluxo de ar de cada câmara são ajustados separadamente por ventiladores controlados por inversores da marca Lenze.



Sistema By-Pass com sensores

20

Um sistema de sensores com pistões pneumáticos controla o By-Pass, envia informações para o PCL e elimina problemas relacionados.



Isolamento Extra

22

Alem do isolamento de lã de rocha, também são acrescentados painéis de fibra isolante com 10 mm de espessura, 350 kg/m de densidade e resistência a um calor de 1240° C.



Maior superfície de filtragem

23

Filtros posicionados em uma estrutura horizontal e vertical aumentam a superfície de filtragem, alem de possibilitar uma maior circulação de ar e manutenções menos freqüentes.



Maior superfície de filtragem

24

Sistema de ajuste de largura com um mecanismo de deslizamento e rolamentos em bronze. Trilhos suspensos e porcas de ajuste feitas em material sintético especial.



22

23

24

25

26

27

28



Secagem interna das Ourelas

25

Sistema interno de secagem de ourelas, que elimina a necessidade de diminuir a velocidade da Rama e de fontes de energia adicionais na aplicação de goma nas ourelas. Sistema patenteado, disponível somente na Rama PASHA.



Unidade de corte a disco das Ourelas

26

Desperdícios das ourela são minimizados devido às lâminas de corte diamantadas que não requerem afiação, controle por fotocélula, lubrificação automática e função de esfriamento da lâmina.



Unidade de corte ultrassônico das Ourelas

27

Unidade de corte ultrassônico para tecidos de Polyester onde estão incluso quadros de ajuste de largura, sensores de controle, separador da ourela e unidade de sucção.



Entrelaçador com design moderno

28

Entrelaçador silencioso, ergonômico e moderno que separa o tecido mesmo em velocidades altas. Possui um sistema pneumático de acondicionamento que, também funciona para tecidos delicados.



EFFE
e f f e c t i v e w a y

EFFE ENDUSTRI OTOMASYON A.S.

Akcaburgaz Mahallesi 3047 Sokak

No: 10-12 Kat: 2, Kırac 34522

Esenyurt - Istanbul / TURKEY

Phone : +90 212 886 55 33 - 549 39 45 / 55

Faks : +90 212 671 85 20

info@effeendustri.com



/effeendustri



Representante Exclusiva no Brasil:



(19) 3475.7757 | tabatex@tabatex.com.br

www.tabatex.com.br